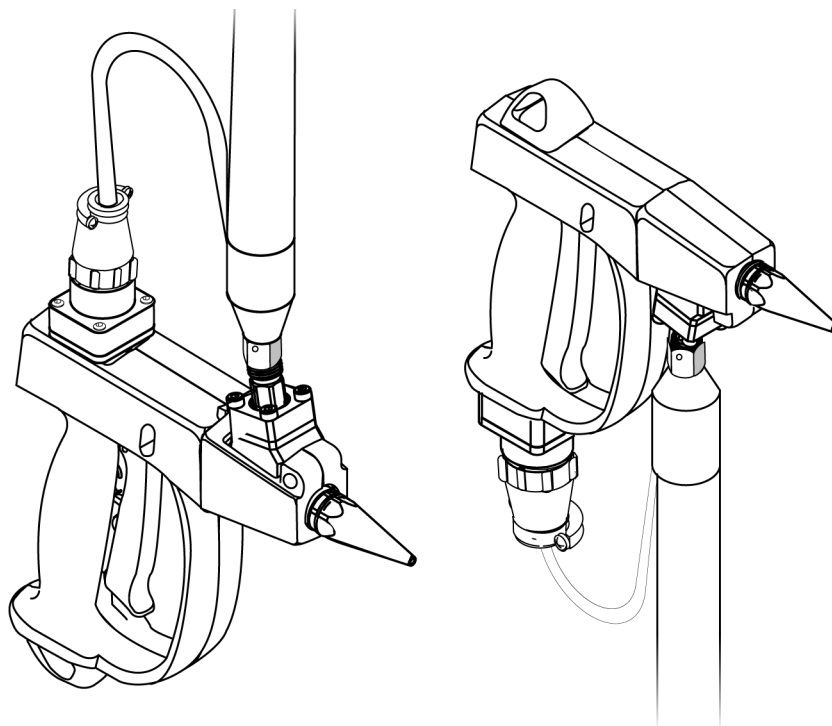


DynaGun DG2

Handpistole

Technische Dokumentation, Nr.40-41, Rev.11.23
Deutsch - Übersetzung der Originalbetriebsanleitung (Englisch)



Hinweise zu dieser Dokumentation



LESEN SIE ALLE ANWEISUNGEN VOR DER INBETRIEBNAHME!

Es liegt in der Verantwortung des Kunden, dass alle Benutzer und Servicepersonen diese Informationen gelesen und verstanden haben. Setzen Sie sich mit Ihrem ITW Dynatec Kundendienst in Verbindung, wenn Sie weitere Bedienungsanleitungen benötigen.



HINWEIS:

Vergewissern Sie sich bitte, dass Sie, immer wenn Sie Ersatzteile oder Zubehör bestellen, die Seriennummer Ihres Gerätes mit angeben. Dadurch ist es uns möglich, Ihnen die korrekten und gewünschten Teile zu schicken.

HINWEIS:

Die meisten gängigen Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben, die in der Bedienungsanleitung benannt werden, werden nicht zum Verkauf angeboten; diese können Sie lokal beziehen. Wenden Sie sich an den ITW Dynatec-Kundendienst, wenn Sie spezielle Befestigungselemente benötigen.

ITW Dynatec Kunden- und Ersatzteil-Service: +49 (0)2104 915 134

ITW Dynatec Ersatzteilservice und Technischer Kundendienst:

AMERICAS

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

EUROPE, MIDDLE EAST & AFRICA

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

ASIA PACIFIC

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

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

Index

Hinweise zu dieser Dokumentation	2
Index	3
Kapitel 1 Einbauerklärung / Konformitätserklärung	5
Kapitel 2 Sicherheitshinweise	7
2.1 Allgemeine Hinweise	7
2.2 Warnungssymbole	7
2.3 Sicherheitssymbole dieser Bedienungsanleitung	8
2.4 Sicherheit bei Installation und Betrieb	9
2.5 Explosions-/Brandgefahr	10
2.6 Einsatz von PUR (Polyurethan) Klebstoffen	10
2.7 Augenschutz & Schutzkleidung	10
2.8 Elektrische Spannung	11
2.9 Verriegelung/Stromabschaltung	11
2.10 Hohe Temperaturen	11
2.11 Hoher Druck	12
2.12 Schutzabdeckungen	12
2.13 Service, Wartung	13
2.14 Sicherer Transport	13
2.15 Behandlung bei Verbrennungen durch Schmelzklebstoffe	14
2.16 Maßnahmen im Brandfall	14
2.17 Umweltschutzvorschriften beachten	15
Kapitel 3 Beschreibung und Technische Daten	17
3.1 Geltende Sicherheitsbestimmungen	17
3.1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	17
3.1.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung	17
3.1.3 Restrisiken	17
3.1.4 Technische Änderungen	18
3.1.5 Verwendung von Fremdkomponenten	18
3.1.6 Inbetriebnahme	18
3.2 Beschreibung der DynaGun DG2 Handpistole	19
3.2.1 Beschreibung	19
3.2.2 Technische Daten	20
3.2.3 Modellbezeichnung	20
3.2.4 Abmessungen	21
Kapitel 4 Installation & Inbetriebnahme	23
4.1 Bedingungen für Aufbau und Montage	23
4.2 Typische Installation	24
4.3 Typische Inbetriebnahme	25
4.3.1 Bedienerschutz	26
4.3.2 Bedienung der Handpistole	26
4.3.3 Kontrolle der Betriebsbereitschaft	27
4.4 Ausschaltverfahren	28
Kapitel 5 Wartung und Fehlersuche	29
5.1 Sicherheitshinweise für Wartung und Reparatur	29
5.2 Wartungsplan	30
5.3 Düse Reinigen	31
5.4 Fehlersuche für Handpistole	33
5.4.1 Fehlersuche im Allgemeinen	33
5.4.2 Anleitung zur Fehlersuche für Handpistolen für Raupen- und Spiralsprühauftrag	34
5.4.2 Anleitung zur Fehlersuche nur für Handpistolen für Spiralsprühauftrag	35

5.5 Auslöserschalter einstellen.....	36
5.5.1 Durchgangstabelle (Pin-Belegungstabelle)	36
5.6 Widerstandstabellen für Temperaturfühler und Heizpatrone	37
5.6.1 Widerstandstabelle für Temperaturfühler.....	37
5.6.2 Widerstandstabelle für Heizpatrone	37
5.7 Schaltpläne.....	38
5.7.1 Schaltplan für Auftragskopf, Alle ITW Dynatec Steuerungen	38
5.7.2 Schaltplan für Auftragskopf, NDSN, Art. Nr. 108937	38
5.7.3 Schaltplan für Auftragskopf, Slautterback, Art. Nr. 111800	38
Kapitel 6 Demontage- und Wiederzusammenbau-Verfahren.....	39
6.1 Hinweise zur Demontage	39
6.1.1 O-Ring-Dichtungen	39
6.1.2 Reinigung	39
6.2 Demontage-Verfahren.....	40
6.3 Wiederzusammenbau-Verfahren	41
6.4 Umbau des Schlauchanschlusses mit oberem Eingang	42
6.5 Umbau der Handpistole.....	43
6.5.1 Umbau der Handpistole von rechtwinkligen in geraden Auftrag	43
6.5.2 Umbau der Handpistole von geraden in rechtwinkligen Auftrag	44
6.6 Nadelaustausch.....	45
6.7 Auslöserschalter Austauschen	46
6.8 Temperaturfühler bzw. Heizpatrone Austauschen	47
6.9 Umbau des Kugelgelenks	49
6.10 Umbau des Axialdrehgelenks	50
Kapitel 7 Zeichnungen und Stücklisten.....	51
7.1 DynaGun DG2 Handpistole.....	52
7.2 Axialdrehgelenk Baugruppe, Art. Nr. 108318	54
7.3 Kugelgelenk Baugruppe, Art. Nr. 108319	55
7.4 Nadelbaugruppe, Art. Nr. 108320	56
7.5 Montage-Kit für rechtwinkligen Auftrag	57
7.6 Montage-Kit für geraden Auftrag	58
7.7 Zubehör & Optionen	59
7.7.1 Sprühdüsen und Luftkappen	59
7.7.2 Sprühluft-Kits.....	60
7.7.3 Adapterkabel für Steuerungen	60
7.7.4 Schläuche für Handpistole, DN8.....	60
7.7.5 Abriebfeste Schläuche für DynaControl, DN8	60
7.8 Service-Kits	61
7.8.1 Nadel-Dichtungs-Kit, Art. Nr. 108757.....	61
7.8.2 Griff-Kit, Art. Nr. 108758	61
7.8.3 Umbau-Kit für Axialdrehgelenk, Art. Nr. 108761.....	61
7.8.4 Lager und Dichtungs-Kit, Axialdrehgelenk, Art. Nr. 108755	61
7.8.5 Umbau-Kit für Kugelgelenk, Art. Nr. 108762	62
7.8.6 Lager und Dichtungs-Kits, Kugelgelenk, Art. Nr. 108756	62
7.8.7 Werkzeug-Kit, für Handpistole, Art. Nr. 108622.....	62
7.9 Kabelbaugruppen und Komponentenliste	63
7.9.1 Kabelbaugruppe, für DynaControl, 120V, Art. Nr. 108572	64
7.9.2 Kabelbaugruppe, für DynaControl, 240V, Art. Nr. 108346	65
7.9.3 Kabelbaugruppe, für NDSN Steuerung, 120V Art. Nr. 108935 und 240V Art. Nr. 108936	66
7.9.4 Kabelbaugruppe, für Slautterback Steuerung, 120V Art. Nr. 111801 und 240V Art. Nr. 111802	67
7.10 Empfohlene Ersatzteilliste	68
7.10.1 Düsenreinigungs-Kit, Art. Nr. 101878	68
Revisionen der Anleitung	69

Kapitel 1

Einbauerklärung / Konformitätserklärung

Declaration of Conformity

Equipment Type: Heavy Industrial

Model No. _____

The manufacturer of the products covered by this declaration is

**ITW Dynatec
31 Volunteer Dr.
Hendersonville, TN 37075**

The directives covered by this declaration

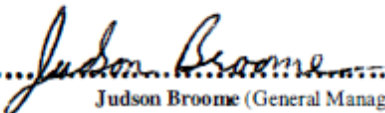
89/336/EEC Electromagnetic Compatibility (EMC) directive, as amended
73/23/EEC Low Voltage Equipment directive, as amended
98/37/EC Machinery directive (consolidated edition)

The basis on which conformity is declared

The product identified above complies with the protection requirements of the EMC directive, with the principal elements of the safety objectives of the Low Voltage directive, and with the essential health and safety requirements of the Machinery directive. The manufacturer has applied one or more of the following standards:

I, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the following Directive(s) Standard(s).

EN 292-1 Safety of Machinery – basic terminology, methodology
EN 563 Temperatures of Touchable Surfaces
EN 60204-1 Electrical Equipment of Machines
EN 50081-2 General Immunity Standard- Residential, light industrial environment
EN 50082-2 General Immunity Standard- Industrial environment

Signed: 
Judson Broome (General Manager)

Date: 09/01/08
(dd/mm/yy)

Diese Seite wurde absichtlich frei gelassen.

Kapitel 2

Sicherheitshinweise

2.1 Allgemeine Hinweise



- **Das gesamte Bedien- und Wartungspersonal muss vor der Inbetriebnahme bzw. Wartung des Systems die vorliegende Anleitung gelesen und verstanden haben.**
- **Sämtliche Wartungs- und Kundendienstarbeiten an diesem Schmelzgerät sind von geschultem technischem Personal auszuführen.**



Lesen und beachten Sie diese Bedienungsanleitung!

1. Lesen und befolgen Sie diese Hinweise.
Wenn Sie diese nicht beachten, kann das schwere Verletzungen oder sogar den Tod zur Folge haben.
2. Beachten Sie die für Ihr Land und Ihren Einsatzort gültigen und verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung. Beachten Sie auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten.
3. Weitere Sicherheitshinweise und/oder entsprechende Symbole sind in dieser Bedienungsanleitung enthalten. Sie dienen dazu das Wartungs- und Bedienpersonal vor gefährlichen Situationen zu schützen.
4. Überprüfen Sie regelmäßig das System und ersetzen Sie verschlissene und defekte Teile sofort.
5. Achten Sie auf einen aufgeräumten Arbeitsplatz. Entfernen Sie die Materialien/Gegenstände aus dem Arbeitsbereich des Gerätes, die nicht für die Produktion erforderlich sind!
6. Alle Abdeckungen müssen an den vorgesehenen Stellen befestigt sein bevor das System in Betrieb genommen wird.
7. Technische Änderungen vorbehalten!
8. Um eine fehlerfreie Funktion des Systems zu gewährleisten, müssen die elektrischen und/oder pneumatischen Vorgaben beachtet und befolgt werden.
9. Führen Sie keine technischen Änderungen des Systems ohne vorherige Absprache und schriftliche Genehmigung von ITW Dynatec durch.
10. Um eine optimale Funktionalität des Systems zu gewährleisten, halten Sie die Bedienungsanleitung für alle Fälle griffbereit.

2.2 Warnungssymbole

1. Lesen und befolgen Sie sämtliche Sicherheits-Symbole, -Zeichen und -Warnungen am System.
2. Die Sicherheits-Symbole, -Zeichen und -Warnungen dürfen weder beschädigt noch entfernt werden.
3. Ersetzen Sie sofort alle beschädigten und fehlenden Sicherheits-Symbole, -Zeichen und -Warnungen am System. Ersatzsymbole sind bei ITW Dynatec erhältlich.

2.3 Sicherheitssymbole dieser Bedienungsanleitung

Gebotssymbole

	Allgemeines Gebotszeichen		Fußschutz benutzen!
	Dokumentation / Bedienungsanleitung lesen und beachten!		Handschutz benutzen!
	Vor Arbeiten freischalten! Hauptschalter ausschalten!		Schutzkleidung benutzen!
	Augen-, Gehör- und Kopfschutz benutzen!		

Warnsymbole

HINWEIS: Die Gefahren und Risiken bestehen, wenn die entsprechenden Anweisungen nicht beachtet und die Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden!

	Vorsicht, Warnung vor einer Gefahrstelle! Dieses Symbol weist darauf hin, dass mögliche Gefahren oder Risiken für Leib und Leben oder für Gerät und Material oder Umwelt vorhanden sind. Durch das Wort „GEFAHR“ wird auf mögliche Gefahren für das Leben von Personen gesondert hingewiesen. Durch die Wörter „WARNUNG“ und „VORSICHT“ wird auf mögliche Risiken für die Gesundheit und Unversehrtheit von Personen gesondert hingewiesen. Durch das Wort „HINWEIS“ wird auf mögliche Risiken für das Gerät, Material und/oder Umwelt gesondert hingewiesen.		Warnung, Gefahr durch elektrischen Strom! Dieses Symbol weist darauf hin, dass mögliche Gefahren für Leib und Leben aufgrund elektrischer Spannungen vorhanden sind. Verletzungsrisiko, Lebensgefahr!
			Warnung vor heißer Oberfläche! Dieses Symbol weist darauf hin, dass ein mögliches Verbrennungsrisiko für Personen vorhanden ist. Verbrennungsrisiko!
			Warnung vor Überdruck! Dieses Symbol weist darauf hin, dass ein mögliches Verletzungsrisiko durch Überdruck für Personen vorhanden ist. Verletzungsrisiko!
			Warnung vor Einzugs- und Quetschgefahr an den rotierenden Walzen! Dieses Symbol weist darauf hin, dass ein mögliches Einzugs- und Quetschrisiko vorhanden ist. Verletzungsrisiko!

Verbotssymbole

	Feuergefahr! Rauchen verboten!		Feuergefahr! Feuer und offenes Licht verboten!
---	--	--	--

2.4 Sicherheit bei Installation und Betrieb



Lesen und beachten Sie diese Bedienungsanleitung!

1. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung bevor Sie das Schmelzgerät einschalten. Die Anlage kann durch fehlerhaften elektrischen Anschluss beschädigt werden.
2. Um mögliche Störungen im Zusammenhang mit den Schläuchen zu vermeiden, müssen Sie auf eine korrekte Führung der Schläuche achten und Knickstellen, zu enge Biegeradien (weniger als ca. 20 cm) und den Kontakt zu schmirgelnden Materialien vermeiden. Schläuche für Schmelzklebstoffe dürfen nicht über längere Zeit dem Kontakt mit wärmeabsorbierenden Oberflächen wie kalten Fußböden oder Metallkanälen ausgesetzt werden. Derartige wärmeabsorbierende Oberflächen können den Klebstofffluss verändern und zu einer fehlerhaften Kalibrierung führen. Schläuche dürfen nie mit Materialien umgeben werden, die eine Wärmeabstrahlung verhindern (beispielsweise Isolierungen oder Ummantelungen). Die Schläuche müssen so verlegt werden, dass sie zueinander keinen Kontakt haben.
3. Verwenden Sie keinen schmutzigen oder möglicherweise chemisch verunreinigten Klebstoff, da dieser das System verstopfen und die Pumpe beschädigen könnte.
4. Wenn Handpistolen für Klebstoff oder sonstige ortsveränderliche Auftragsgeräte verwendet werden, dürfen Sie diese niemals gegen sich selbst oder andere Personen richten. Halten Sie den Drücker einer Handpistole bei Nichtverwenden der Pistole stets verriegelt.
5. Nehmen Sie den Tank oder andere Systemkomponenten nicht länger als 15 Minuten ohne Klebstoff in Betrieb, wenn die Temperatur 150 °C (300 °F) oder mehr beträgt, da ansonsten der verbleibende Klebstoff verbrennt.
6. Aktivieren Sie Auftragsköpfe, Handpistole und/oder sonstige Auftragsgeräte erst dann, wenn der Klebstoff Betriebstemperatur hat, da ansonsten Dichtungen oder Teile im Innern schwer beschädigt werden können.
7. Versuchen Sie niemals das Schmelzgerät zu heben oder zu bewegen, wenn geschmolzener Klebstoff im System vorhanden ist.
8. Bei einem Notfall oder ungewöhnlichem Vorfall drücken Sie den NOT-AUS Taster, um das Gerät schnell zu stoppen.
9. Gebrauchen Sie die Anlage nur bestimmungsgemäß.
10. Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt laufen.
11. Betreiben Sie die Anlage nur in einwandfreien und funktionstüchtigen Zustand. Stellen Sie sicher, dass alle Sicherheitseinrichtungen der Anlage einwandfrei funktionieren!



Rauchen, Feuer und offenes Licht verboten! Feuergefahr!

Stellen Sie unbedingt sicher, dass im Arbeitsbereich nicht geraucht und kein Feuer angezündet wird!

2.5 Explosions-/Brandgefahr

1. Nehmen Sie dieses Schmelzgerät nie in einer explosionsgefährdeten Umgebung in Betrieb.
2. Verwenden Sie nur die von ITW Dynatec oder Ihrem Klebstofflieferanten empfohlenen Reinigungsmischungen.
3. Die Flammpunkte von Reinigungsmischungen sind je nach Zusammensetzung unterschiedlich. Ihr Lieferant kann Ihnen die maximalen Heiztemperaturen nennen und Sicherheitshinweise geben.

2.6 Einsatz von PUR (Polyurethan) Klebstoffen

1. PUR-Klebstoffe geben Dämpfe ab (MDI und TDI) die gefährlich für alle Personen sein können, die diesen ausgesetzt sind. Diese Dämpfe können nicht über den Geruchssinn wahrgenommen werden. ITW Dynatec empfiehlt deshalb nachdrücklich, eine leistungsstarke Abzugshaube oder -system über jedem PUR-System zu installieren.
2. Für Details bezüglich der benötigten Belüftung, wenden Sie sich an Ihren Klebstoffhersteller.



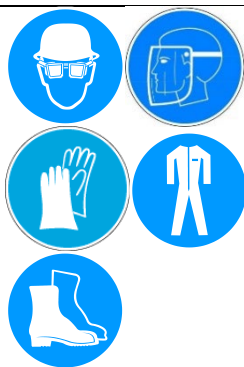
WARNUNG

Da sich PUR-Klebstoffe im Beisein von Feuchtigkeit naturgemäß sehr stark verbinden, ist darauf zu achten, dass sie nicht innerhalb von Dynatec-Ausrüstung aushärten.

Verfestigt sich PUR-Klebstoff in einem Schmelzgerät, so muss dieses ausgetauscht werden. Spülen Sie alte PUR-Klebstoffe immer entsprechend den Anweisungen und des Zeitplans Ihres Klebstoffherstellers vom System.

Wird nicht verhindert, dass PUR-Klebstoffe in einem Schmelzgerät oder seinen Bauteilen aushärten, erlischt der Garantieanspruch an ITW Dynatec.

2.7 Augenschutz & Schutzkleidung



WARNUNG

AUGENSCHUTZ & SCHUTZKLEIDUNG ERFORDERLICH

1. Es ist äußerst wichtig, dass Sie IHRE AUGEN SCHÜTZEN, wenn Sie in der Nähe von Schmelzgeräten für Schmelzklebstoff arbeiten!
2. Tragen Sie einen Gesichtsschutzschild gemäß ANSI 287.1 oder eine Schutzbrille mit einem Seitenschutz gemäß ANSI Z87.1 oder EN166.
3. Tragen Sie keinen Gesichtsschutzschild oder keine Schutzbrille, so kann das schwere Augenverletzungen zur Folge haben.
4. Es ist wichtig, dass Sie sich bei der Arbeit in der Nähe von Schmelzgeräten für Schmelzklebstoff vor Verbrennungen schützen.
5. Tragen Sie Schutzhandschuhe und langärmelige Schutzkleidung, um Verbrennungen bei Kontakt mit heißem Material oder heißen Komponenten zu vermeiden.
6. Tragen Sie stets Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen.

2.8 Elektrische Spannung



GEFAHR ELEKTRISCHE HOCHSPANNUNG

1. An verschiedenen Stellen dieses Schmelzgeräts sind gefährlich hohe Spannungen vorhanden. Berühren Sie bei eingeschalteter Stromversorgung des Schmelzgeräts keine freiliegenden Anschlüsse und Komponenten, um Verletzungen zu vermeiden.
2. Trennen und verriegeln Sie die externe Stromversorgung, und schalten Sie sie aus, bevor Sie Schutzabdeckungen entfernen.
3. Für den gefahrlosen Betrieb ist eine sichere Verbindung zu einem zuverlässigen Erdanschluss unerlässlich.
4. Die Leitung vor dem Schmelzgerät muss mit einem elektrischen Trennschalter mit Ausschaltfunktion versehen sein. Leitungsinstallationen für die Stromversorgung des Schmelzgeräts müssen von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden.
5. Melden Sie beschädigte Leitungen und Komponenten unverzüglich dem Wartungspersonal. Sorgen Sie dafür, dass diese unverzüglich ersetzt werden.

2.9 Verriegelung/Stromabschaltung



Vor Arbeiten freischalten! Hauptschalter ausschalten!

1. Beachten Sie die Richtlinie OSHA 1910.147 („Lockout/Tagout Regulation“) bezüglich der Verfahren zum endgültigen Ausschalten des Schmelzgerätes und anderer wichtiger Ausschalttrichtlinien.
2. Machen Sie sich mit allen Möglichkeiten zum Ausschalten des Schmelzgerätes vertraut.
3. Nach dem Ausschalten des Schmelzgerätes kann weiterhin Energie im Auftragssystem gespeichert sein, insbesondere in den Kondensatoren des Schaltkastens. Um sicherzustellen, dass die gesamte gespeicherte Energie abgebaut wurde, müssen Sie vor der Wartung von Kondensatoren mindestens eine Minute verstreichen lassen.

2.10 Hohe Temperaturen



WARNUNG HEISSE OBERFLÄCHE

1. Wenn ungeschützte Haut mit geschmolzenem Klebstoff oder heißen Teilen des Auftragssystems in Berührung kommt, kann dies schwere Verbrennungen hervorrufen.
2. Bei der Arbeit mit Klebstoffauftragssystemen oder in deren Nähe müssen Sie einen Gesichtsschutz (bevorzugt) oder eine Schutzbrille (für ein Mindestmaß an Schutz), Sicherheitshandschuhe und langärmelige Kleidung tragen.

2.11 Hoher Druck



WARNUNG HOCHDRUCK VORHANDEN

1. Um Personenschäden zu vermeiden, darf das Schmelzgerät nur in Betrieb genommen werden, wenn alle Abdeckungen, Blenden und Schutzvorrichtungen korrekt angebracht sind.
2. Um bei der Wartung des Schmelzgerätes schwere Verletzungen durch unter Druck stehenden geschmolzenen Klebstoff zu vermeiden, müssen Sie vor dem Öffnen von Hydraulikanschlüssen oder -verbindungen die Pumpen ausschalten und den Hydraulikdruck des Klebesystems senken (beispielsweise indem Sie in Auftragsköpfen, Handpistolen und/oder sonstigen Auftragsgeräten vorhandenen Klebstoff in einen Abfallbehälter ablassen).
3. **WICHTIGER HINWEIS:** Auch wenn das Druckmessgerät eines Systems "0" bar anzeigt, können sich noch Restdruck und Lufteinschlüsse darin befinden, welche dazu führen können, dass Heißkleber und Druck plötzlich austreten wenn eine Filterkappe, ein Schlauch oder eine Hydraulikverbindung gelöst oder entfernt wird. Aus diesem Grund ist stets Augenschutz und Schutzkleidung zu tragen.
4. Beide der zwei abgebildeten Symbole für Hochdruck können an Ausrüstung von ITW Dynatec angebracht sein.
5. Halten Sie den vorgegebenen Betriebsdruck ein.
6. Melden Sie beschädigte Leitungen und Komponenten unverzüglich dem Wartungspersonal. Sorgen Sie dafür, dass diese unverzüglich ersetzt werden.

2.12 Schutzabdeckungen



WARNUNG SYSTEM NIE OHNE SCHUTZVORRICHTUNGEN BETREIBEN

1. Entfernen Sie keine Schutzvorrichtungen!
2. Um Personenschäden zu vermeiden, darf das Auftragssystem nur verwendet werden, wenn alle Abdeckungen, Blenden und Schutzvorrichtungen korrekt angebracht sind.
3. Sorgen Sie dafür, dass Sie keine Gliedmaßen und/oder Gegenstände in den Gefahrenbereich des in Betrieb befindlichen Gerätes einbringen/halten. Halten Sie sich von angetriebenen Geräteteilen (z. B. Motoren, Pumpen, Walzen usw.) fern.

2.13 Service, Wartung

1. Nur geschultes und befugtes Fachpersonal darf Service- und Wartungsarbeiten an diesen Systemen durchführen.
2. Vor allen Service-Arbeiten trennen Sie die externe Stromversorgung und die Druckluftversorgung!
3. Die Systeme müssen vor Reparaturen, Instandhaltungen und Reinigungen ausgeschaltet und gegen Wiedereinschaltung gesichert werden.
4. Die Hinweise zu Reparaturen und Instandhaltungen in dieser Bedienungsanleitung müssen befolgt werden.
5. Halten Sie den vorgegebenen Wartungsplan ein.
6. Lassen Sie Mängel, die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort durch Fachpersonal beheben.
7. Prüfen Sie alle gelösten Schraubverbindungen auf festen Sitz.
8. Wechseln Sie die pneumatischen Schlauchleitungen in vorbeugender Instandhaltung regelmäßig aus, auch wenn keine Beschädigungen zu erkennen sind! Beachten Sie die Angaben der Hersteller!
9. Spritzen Sie niemals Schaltschränke oder andere Gehäuse der elektrischen Ausrüstung mit einem Wasserschlauch ab, um diese zu reinigen!
10. Beachten Sie beim Umgang mit den Gefahrstoffen (Reinigungsmittel etc.) die jeweils aktuellen Sicherheitsdatenblätter der Hersteller.

2.14 Sicherer Transport

1. Prüfen Sie sofort nach dem Empfang, ob die Anlage in einwandfreiem Zustand angeliefert wurde.
2. Lassen Sie die Transportschäden unbedingt vom Spediteur bescheinigen und melden Sie diese der ITW Dynatec unverzüglich.
3. Benutzen Sie nur Hebemittel, die für das Maschinengewicht und die Abmessungen des Gerätes (siehe Zeichnung des Gerätes) geeignet sind.
4. Transportieren Sie die Anlage in aufrechter Lage waagrecht!
5. Verpacken und transportieren Sie die Anlage nur in ausgekühltem Zustand.

2.15 Behandlung bei Verbrennungen durch Schmelzklebstoffe

Bei Verbrennungen treffen Sie unverzüglich folgende Maßnahmen:

1. Durch Schmelzklebstoffe verursachte Verbrennungen bedürfen einer speziellen medizinischen Versorgung.
2. Kühlen Sie verbrannte Stellen sofort mit kaltem Wasser.
3. Lösen Sie den Klebstoff nicht mit Gewalt von der Haut
4. Bei der Arbeit mit Schmelzklebstoffen in geschmolzenem Zustand ist Vorsicht geboten. Da derartige Klebstoffe schnell aushärten, geht von Ihnen eine große Gefahr aus. Auch nach dem Erhärten sind sie anfänglich noch heiß und können schwere Verbrennungen hervorrufen.
5. Tragen Sie beim Arbeiten in der Nähe von Klebstoffauftragssystemen stets hitzebeständige Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzkleidung die alle gefährdeten Körperpartien abdeckt.
6. Halten Sie stets Informationen zur Ersten Hilfe und einen Verbandkasten bereit.
7. Rufen Sie unverzüglich einen Arzt und/oder Notarzt. Lassen Sie die Verbrennungen sofort ärztlich behandeln.

2.16 Maßnahmen im Brandfall

1. Beachten Sie, dass heiße nicht abgedeckte Anlagenteile und heißer Klebstoff zu schweren Verbrennungen führen können. Verbrennungsrisiko!
2. Arbeiten Sie mit geschmolzenem Klebstoff besonders vorsichtig. Beachten Sie, dass auch schon wieder fest gewordener Klebstoff noch sehr heiß sein kann.
3. Tragen Sie beim Arbeiten in der Nähe von Klebstoffauftragssystemen stets hitzebeständige Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzkleidung die alle gefährdeten Körperpartien abdeckt.

Im Brandfall treffen Sie unverzüglich folgende Maßnahmen:

Tragen Sie hitzebeständige Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzkleidung die alle gefährdeten Körperpartien abdeckt.

Brand von Hotmelt-Klebstoffen bekämpfen:

Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt des Klebstoffherstellers.



Löschen Sie das Feuer

Geeignete Löschmittel sind:

Schaum, Pulver, Sprühwasser, Kohlendioxyd (CO₂), Trockensand.

Aus Sicherheitsgründen ungeeignete Löschmittel: Keine.

Brand elektrischer Anlagen bekämpfen:

Geeignete Löschmittel sind:

Kohlendioxyd (CO₂), Pulver.

2.17 Umweltschutzvorschriften beachten



1. Halten Sie bei allen Arbeiten an und mit dem Gerät die gesetzlichen Pflichten zur Abfallvermeidung und ordnungsgemäßen Verwertung/Beseitigung ein.
2. Stellen Sie sicher, dass bei Installations-, Reparatur- und Wartungsarbeiten die wassergefährdende Stoffe wie Klebstoff/-reste, Schmierfette und -öle, Hydrauliköle, Kühlmittel und lösungsmittelhaltige Reinigungsflüssigkeiten nicht den Boden belasten oder in die Kanalisation gelangen!
3. Sorgen Sie dafür, dass diese Stoffe in geeigneten Behältern aufgefangen, transportiert, aufbewahrt und entsorgt werden!
4. Entsorgen Sie diese Stoffe nach den jeweils geltenden internationalen, nationalen und lokalen Vorschriften und Bestimmungen.

Kapitel 3

Beschreibung und Technische Daten

3.1 Geltende Sicherheitsbestimmungen

3.1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die DynaGun DG2 Handpistole (Auftragskopf) darf nur für das Auftragen von geeigneten Materialien, z.B. Klebstoffen verwendet werden. Lassen Sie sich die Eignung im Zweifelsfall von ITW Dynatec bestätigen.



Wenn das Gerät nicht entsprechend diesen Vorschriften verwendet wird, ist ein sicherer Betrieb nicht gewährleistet.

Der Betreiber - und nicht ITW Dynatec - ist für alle Personen- oder Sachschäden verantwortlich, die sich aus einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung ergeben!



Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch, dass Sie

- diese Dokumentation lesen,
- alle darin enthaltenen Warn- und Sicherheitshinweise einhalten,
- alle Wartungsarbeiten in den vorgeschriebenen Zeitintervallen durchführen.

Jegliche andere Nutzung wird als nicht bestimmungsgemäß erachtet.

3.1.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Der Auftragskopf darf unter folgenden Bedingungen nicht verwendet werden:

- In defektem Zustand.
- In einer explosionsgefährdeten Atmosphäre.
- Bei ungeeigneten Betriebs-/ Verarbeitungs-Materialien.
- Wenn die unter Technische Daten angegebenen Werte nicht erfüllt sind.

Der Auftragskopf darf nicht verwendet werden, um folgende Materialien zu verarbeiten:

- Toxische, explosive und leicht entflammbare Materialien.
- Erosive und korrosive Materialien.
- Lebensmittel.

3.1.3 Restrisiken

In der Entwicklung des Auftragskopfes wurde alles unternommen, um das Personal vor möglichen Gefährdungen zu schützen. Allerdings können einige Restrisiken nicht vermieden werden.

Das Personal muss sich des folgenden bewusst werden:



- Verbrennungsrisiko durch heißes Material.
- Verbrennungsrisiko durch Komponenten des Auftragskopfes.
- Verbrennungsrisiko bei der Durchführung von Wartungs- und Reparaturarbeiten, für die das System aufgeheizt sein muss.



- Verbrennungsrisiko, wenn Heißleimschläuche angeschlossen und entfernt werden.
- Materialdämpfe können gesundheitsschädlich sein. Einatmen vermeiden. Nötigenfalls Materialdämpfe absaugen und / oder für eine ausreichende Belüftung des Aufstellungsortes des Systems sorgen.
- Quetschrisiko der Teile des Körpers an laufenden Teile der Anlage (Pumpen, Motoren, Rollen oder andere).
- Die Sicherheitsventile könnten durch ausgehärtetes bzw. verkohltes Material nicht funktionieren.

3.1.4 Technische Änderungen

Technische Änderungen jeglicher Art, die die Sicherheit oder Funktionstüchtigkeit der Anlage beeinflussen, dürfen nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung der ITW Dynatec vorgenommen werden. Die ITW Dynatec haftet nicht für Folgeschäden, wenn diese Voraussetzung nicht erfüllt ist.

3.1.5 Verwendung von Fremdkomponenten

Die ITW Dynatec haftet nicht für Folgeschäden, welche im Zusammenhang mit der Verwendung von Komponenten oder Steuereinheiten entstehen, die nicht von der ITW Dynatec mitgeliefert und/oder verbaut wurden.

Die ITW Dynatec übernimmt ebenso keine Gewähr dafür, dass die Fremdkomponenten oder vom Kunden verwendete Steuereinheit mit der ITW Dynatec-Anlage kompatibel sind.

3.1.6 Inbetriebnahme

Um eine sichere Funktion der Anlage zu gewährleisten, empfehlen wir, einen Service-Techniker der ITW Dynatec für die Inbetriebnahme anzufordern. Lassen Sie von diesem Ihre Mitarbeiter schulen, die an der Anlage arbeiten. Für Schäden oder Fehler, die bei selbständigen Einricht- und Einstellarbeiten sowie der Erstinbetriebnahme der Anlage entstehen, wird von der ITW Dynatec keine Haftung übernommen.

3.2 Beschreibung der DynaGun DG2 Handpistole

3.2.1 Beschreibung

Die DynaGun (DG2) Handpistole (Auftragskopf) von ITW Dynatec tragen durch manuelle Aktivierung eines Auslösers Schmelzklebstoff auf ein Substrat auf.

Die DG2 Handpistolen werden unabhängig vom Klebstoffzufuhrschlauch elektrisch beheizt. Die Temperaturen werden von der Steuerung am Schmelzgerät gesteuert. Das Schmelzgerät reagiert auf Signale der Temperaturfühler, die sich im Schlauch und in der Handpistole befinden. Die Handpistole wird entweder über ein Kugelgelenk oder ein Axialdrehgelenk und über eine elektrische Steckverbindung mit dem Klebstoffzufuhrschlauch verbunden.

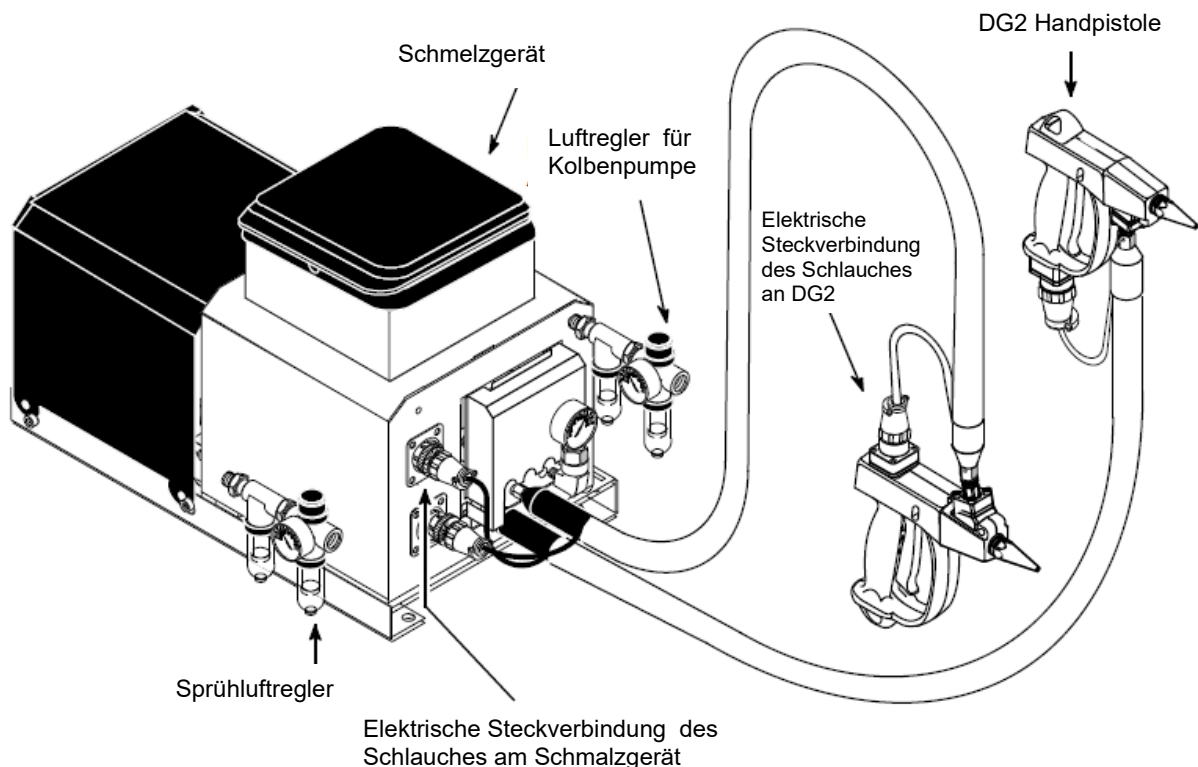
Die Klebstoff kann gerade (waagrecht) oder rechtwinklig (senkrecht) aufgetragen werden.

Im Auslieferungszustand ist die DG2 Handpistole mit einem Vier-Finger-Auslöser ausgestattet und für den Schlauchanschluss von unten vorbereitet. Es sind Teile erhältlich, um die Handpistole in einen Schlauchanschluss von oben umzubauen. Für den Raupenauftrag eingerichteten Handpistolen werden getestet und mit einer Raupendüse mit einem Öffnungs-Ø von 0,055 Zoll (1,40 mm) geliefert. Handpistolen, die für den Spiralsprühauftrag eingerichtet sind, werden mit einem Spiralsprühadaptersatz geliefert. Werkzeuge, Sicherheitsschilder und ein Konfigurationsblatt sind ebenfalls enthalten.

Die DG2 Handpistole ist sowohl für den geraden Auftrag als auch für den rechtwinkligen (90°) Auftrag erhältlich. Die Handpistolen können an alle ITW Dynatec-Steuerungskonfigurationen sowie an Wettbewerbsprodukte angeschlossen werden.

Werkzeugsatz für Handpistole

Die DG2 Handpistole wird mit einem Werkzeugsatz geliefert, der eine Steckerstift-Abziehvorrichtung und ein Warnungsschild enthält. Andere kleine Artikel können mit dem Werkzeugsatz mitgeliefert werden, gehören jedoch nicht zum Werkzeugsatz.



3.2.2 Technische Daten

Umgebungsdaten:

Lager-/ Transporttemperatur -40°C bis 70°C (-40°F bis 158°F)
 Umgebungstemperatur (Betrieb) -7°C bis 50°C (20°F bis 122°F)

Physikalische Eigenschaften:

Abmessungen siehe Abmessungszeichnungen auf der folgenden Seite
 Gewicht 0,77 kg (1,7 lb.)

Leistung:

Betriebstemperaturbereich 38°C bis 232°C (100°F bis 450°F)
 Maximaler Betriebsdruck 70 bar (1000 psi)
 Aufheizzeit 15 Minuten
 Klebstoff-Viskositätsbereich 0 bis 80.000 mPa.sec (centipoise)
 Materialdurchsatz * 0,39 kg/min (0,9 lb/min)
 * Daten ermittelt für 1420 cps Klebstoff bei 41,4 bar (600 psi).
 CE zertifiziert ja

Elektrik:

Betriebsspannung 120 oder 240 VAC, 50/60 Hz
 Leistungsanforderungen 80 W

Luftdruckbedarf (nur für Spiralsprühauftrag):

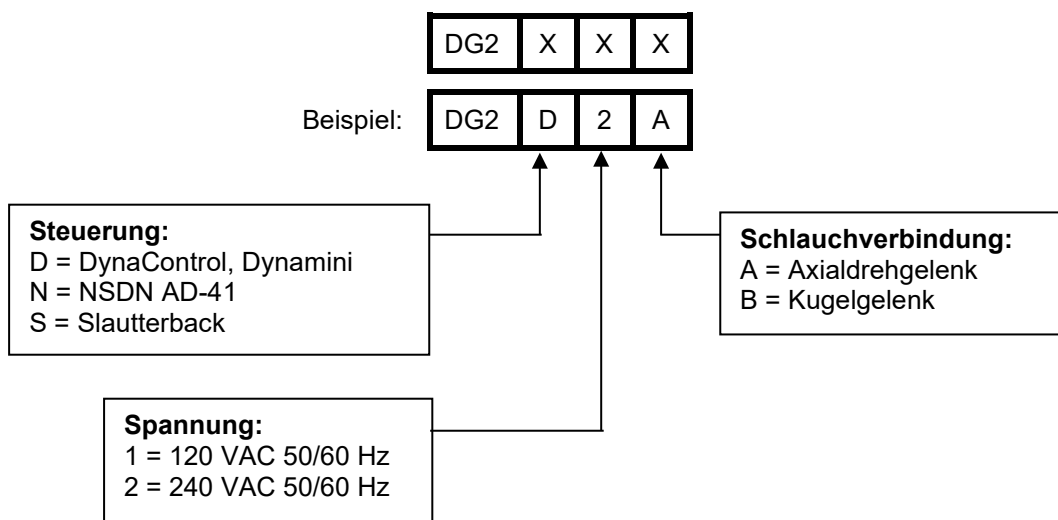
Luftdruckbereich, Magnetventil 4,8 bis 9,6 bar (70 bis 140 psi)
 Luftdruckbereich, Sprühluft 0 bis 5,5 bar (0 bis 80 psi)

Steuerungs-System

Die Temperatursollwerte und Systemwerte der DG2 Handpistolen werden über eines der folgenden Dynatec-Steuerungssysteme gesteuert, mit Strom versorgt und überwacht:

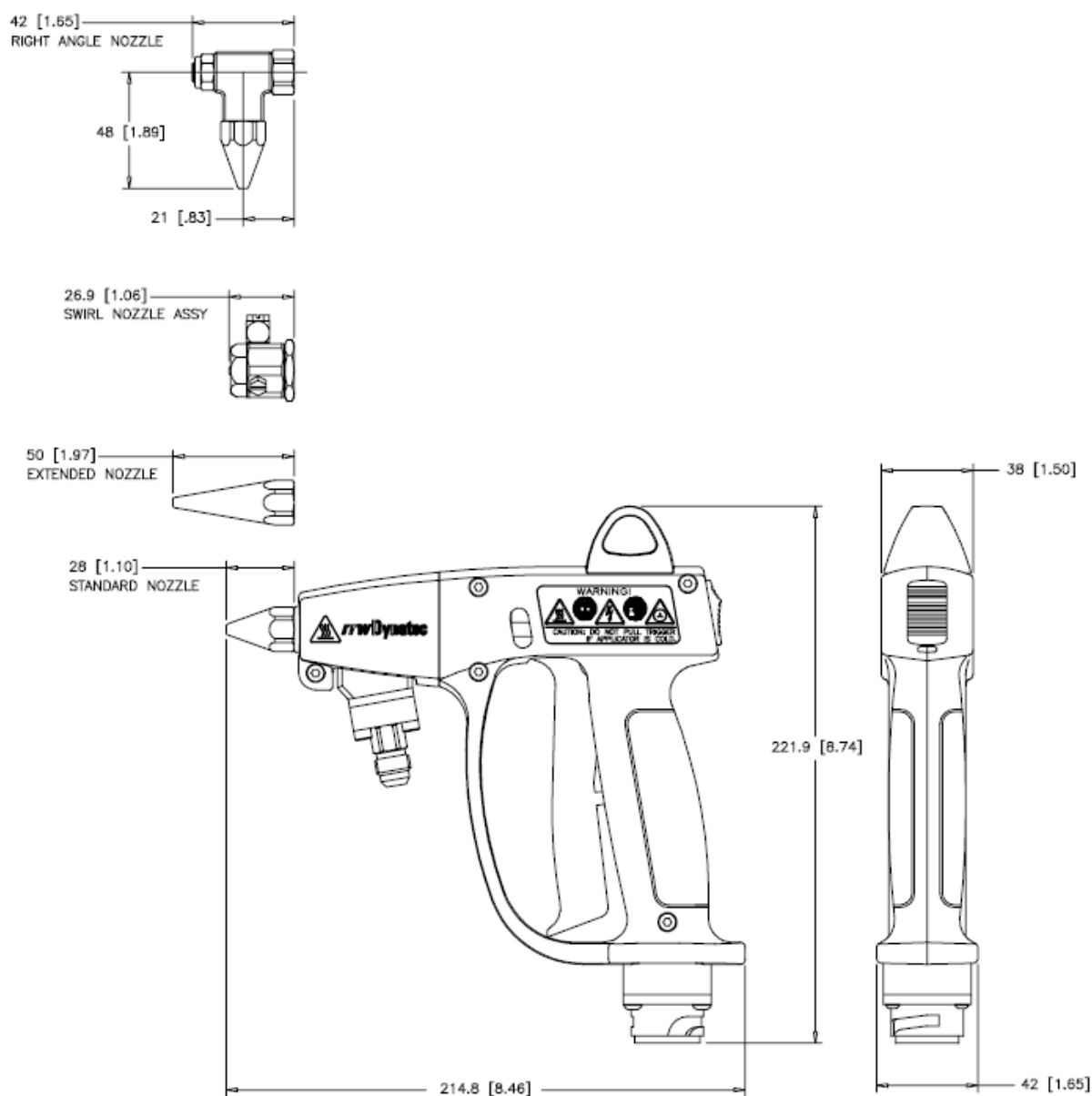
Steuerungs-System D (DCL)
 Schmelzgerät Dynamini, Dynamelt SR Serie oder M Serie

3.2.3 Modellbezeichnung



3.2.4 Abmessungen

Die Abmessungen sind in "mm [Zoll]" ausgedrückt.



Kapitel 4

Installation & Inbetriebnahme



HINWEIS

- Sorgen Sie dafür, dass alle Arbeiten für Installation und Inbetriebnahme nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Vor Inbetriebnahme lesen Sie bitte aufmerksam diese Dokumentation.
- Achten Sie auf die Montage und Anschlusshinweise!
- Beachten Sie alle Sicherheitshinweise in Kapitel 2.

4.1 Bedingungen für Aufbau und Montage

Elektrischer Anschluss

- Stellen Sie den notwendigen elektrischen Anschluss bereit. Siehe Schaltplan.
- Trennen Sie die Steckverbindungen grundsätzlich nie unter Last!
- Die Stromversorgung für die Handpistole wird vom Heißeimschlauch/Schmelzgerät erfolgen. Es ist kein weiterer elektrischer Anschluss erforderlich.

Pneumatischer Anschluss



HINWEIS

- Die Luftversorgung für den Spiralsprühaufrag kann über ein Spiralsprühluft-Kit am Schmelzgerät erfolgen.
- Die Luft muss unbedingt sauber und trocken sein! Siehe die folgenden Hinweise unter „Druckluftqualität“.
- Luftleitungen und Anschlussteile müssen Temperaturen von bis zu 218 °C (425 °F) standhalten.

Druckluftqualität:



VORSICHT

- Die Luft muss unbedingt sauber und trocken sein!
- Die min. Anforderung an die Druckluftversorgung von Magnetventilen zur Steuerung von automatischen Auftragsköpfen ist ISO 8573-1: 2010 Klasse 2:4:3.

Druckluft-Qualitätsklassen nach ISO 8573-1:2010 Klasse 2:4:3:

ISO 8573-1: 2010	Feststoffpartikel				Wasser		Öl
Klasse	Maximale Anzahl Partikel pro m³			Masse- konzentration	Druck- taupunkt Dampf	Flüssig- keit	Gesamtanteil Öl (flüssig, Aerosol und Nebel)
	0,1-0,5 µm	0,5-1 µm	1-5 µm	mg/m³	°C	g/m³	mg/m³
0	Gemäß Festlegung durch den Gerätenutzer, strengere Anforderungen als Klasse 1.						
1	≤ 20.000	≤ 400	≤ 10	-	≤ -70	-	0,01
2	≤ 400.000	≤ 6.000	≤ 100	-	≤ -40	-	0,1
3	-	≤ 90.000	≤ 1.000	-	≤ -20	-	1
4	-	-	≤ 10.000	-	≤ +3	-	5
5	-	-	≤ 100.000	-	≤ +7	-	-
6	-	-	-	≤ 5	≤ +10	-	-
7	-	-	-	5-10	-	≤ 0,5	-
8	-	-	-	-	-	0,5 - 5	-
9	-	-	-	-	-	5 - 10	-
X	-	-	-	> 10	-	> 10	> 10

4.2 Typische Installation



VORSICHT

- Sorgen Sie dafür, dass alle Arbeiten an dieser Anlage nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Beachten Sie den elektrischen Schaltplan!
- Die zu der Handpistole geförderte Luft muss unbedingt sauber und trocken sein!
- Sorgen Sie dafür, dass alle Heizelemente nur abgesichert und nach gültigen Vorschriften angeschlossen und betrieben werden.



HINWEIS

Nehmen Sie die Anlage erst in Betrieb, wenn

- Ihnen die Arbeitsweise bekannt ist,
- die Anlageninstallation nach den detaillierten Angaben in diesem Kapitel durchgeführt wurde. Das heißt, die Anlagenteile sind betriebsbereit angeschlossen.

Lesen Sie die Dokumentation aufmerksam durch, um Störungen durch unsachgemäße Bedienung zu vermeiden.

Um eine sichere Funktion der Anlage zu gewährleisten, empfehlen wir einen Service-Techniker von ITW Dynatec für die Inbetriebnahme anzufordern. Lassen Sie von diesem sich und Ihre Mitarbeiter schulen, die an der Anlage arbeiten.

Für Schäden oder Fehler, die bei selbständigen Einricht- und Einstellarbeiten sowie der ersten Inbetriebnahme der Anlage entstehen, wird von der ITW Dynatec keine Haftung übernommen.

Installation

Die DG2 Handpistole wird standardmäßig mit einem 4-Finger-Handauslöser und einem nach unten ausgerichteten Materialschlauchanschluss geliefert. Für den Umbau auf einen nach oben ausgerichteten Materialschlauchanschluss, folgen Sie bitte den Anweisungen in Kapitel 6 Demontage.

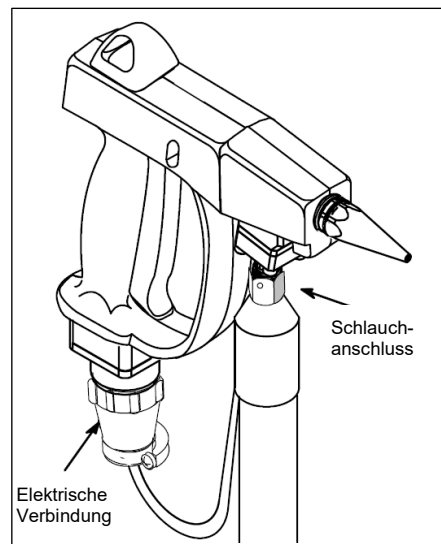
Schrauben Sie die Überwurfmutter des Materialschlauches mit einem Maulschlüssel (17 mm) an den Materialschlauchanschluss der Handpistole und halten Sie währenddessen mit einem zweiten Maulschlüssel (13 mm) den Materialschlauchanschluss gegen.

HINWEIS: Drehen Sie den Anschluss beim Anbringen des Schlauchs nicht. Verbinden Sie die Handpistole elektrisch mit dem Kabel des Materialschlauchs.

An allen DG2 Handpistolen wird werkseitig eine Standard-Raupendüse mit einem Öffnungs-Ø von 0,055 Zoll (1,40 mm) installiert.

Wenn die Installation einer anderen Düse oder eines anderen Düsenadapters erforderlich ist, gehen Sie wie folgt vor (siehe dazu Darstellungen in Kap. 6 und 7):

1. Ziehen Sie den Auslöser der Handpistole, um die Nadel aus dem Düsensitz zu bewegen. Halten Sie den Auslöser und die Nadel in dieser Position, während Sie Düsen entfernen und installieren.
2. Verwenden Sie einen 17-mm-Maulschlüssel, um eine Düse zu entfernen und eine andere Düse oder einen anderen Düsenadapter zu installieren.
3. Setzen Sie die Düse oder den Düsenadapter fest in das Heizpatronengehäuse ein. NICHT ZU FEST ANZIEHEN.
4. Lassen Sie den Auslöser der Handpistole los und stellen Sie sicher, dass die Nadel wieder an der Düse oder an dem Düsenadaptersitz anliegt.



Spiralsprühauftrag

Für die Spiralsprühauftrag ist die Installation eines Sprühluft-Kits (siehe Kapitel 7) am Schmelzgerät erforderlich. Eine Montageanleitung liegt dem Kit bei. Die Luftleitung der Sprühdüse wird (mit dem Schnellverschluss-Luftanschluss vorgesehen am Drehgelenk am Griff) am Luftausgang des Sprühschlauchs angeschlossen.

4.3 Typische Inbetriebnahme



HINWEIS

Während dem Betrieb des Gerätes beachten Sie folgendes:

- Beachten Sie alle Sicherheitshinweise in Kapitel 2.
- Installieren Sie eine geeignete Schutzvorrichtung gegen unabsichtlichen Kontakt mit beheizten Teilen und herauslaufendem Heißbleim! Die Schutzvorrichtung muss den Bediener gegen Verletzungen schützen und auch dagegen schützen, dass er nicht in dem Klebstoffauftrag gelangen kann.
- Bewegen Sie sich nur innerhalb des Temperaturrahmens, der vom Klebstoffhersteller empfohlen ist. Überschreiten Sie diesen auf keinen Fall.
- Wenn längere Produktionspausen entstehen, schalten Sie die Anlage ab.
- Wenn kürzere Produktionspausen entstehen, schalten Sie die Anlage auf Standby (Temperaturabsenkung).
- Vermeiden Sie Spannungsschwankungen.
- Führen Sie saubere und trockene Luft zu.
- Bei einem Notfall oder ungewöhnlichem Vorfall drücken Sie den NOT-AUS Taster, um das Gerät schnell zu stoppen.



VORSICHT

Die Anlage ist erst betriebsbereit, wenn

- alle Temperaturen innerhalb der Toleranzen sind, und
- alle Motoren eingeschaltet sind.



- Überprüfen Sie alle Schraubverbindungen am Gerät und ziehen Sie diese gegebenenfalls nach.
- Verlegen Sie die Kabel und Heizschläuche so, dass keine oder möglichst geringe Stolpergefahr entsteht.



- Greifen Sie nicht in das laufende Gerät (Zahnradpumpen, Motoren, Walzen oder andere bewegte Teile).

4.3.1 Bedienschutz

	WARNUNG HEISSE OBERFLÄCHE Tragen Sie bei Arbeiten an oder mit dem Heißklebstoff-Auftragssystem immer Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzkleidung. Verbrennungs- und Verletzungsrisiko! Risiko starker Stromschläge! Verletzungsrisiko, Lebensgefahr! Die Bauteile am Gerät und die Oberflächen werden im Betrieb sehr heiß! Verbrennungsrisiko! Der Klebstoff ist heiß und steht unter hohem Druck! Verbrennungs- und Verletzungsrisiko! Beachten Sie, dass geschmolzener Klebstoff bei Betriebstemperatur schwere Verbrennungen verursachen kann. Lassen Sie ausgetretene Klebstoffreste erkalten und entfernen Sie sie erst dann!
---	---

	WARNUNG Die Handpistole DG2 ist NUR für die Verwendung mit ITW Dynatec-Geräten konzipiert. Die Nichtbeachtung dieser Warnung kann zu Körperverletzungen oder Schäden am Equipment führen.
---	--

4.3.2 Bedienung der Handpistole

Wenn das Auftragssystem auf Temperatur ist und die Pumpe des Schmelzgerätes eingeschaltet ist, trägt die Handpistole sofort und kontinuierlich geschmolzenen Klebstoff auf, wenn der Abzug betätigt wird.

	WARNUNG Halten Sie die Handpistole NIE vorne an der Düse oder am Adapter fest! Richten Sie die Handpistole NIE auf sich oder andere Personen!
---	--

	ACHTUNG Betätigen Sie nie den Abzug der DGII Handpistole, bevor nicht die Betriebstemperatur erreicht ist!
---	---

Auslöser-Sicherung

Damit der Auftrag nicht versehentlich ausgelöst werden kann, ist die Handpistole mit einer Sicherung ausgestattet. Sichern Sie den Abzug, indem Sie den Schiebeschalter nach unten ziehen. Entriegeln Sie den Abzug, indem Sie den Schiebeschalter nach oben drücken. Die Handpistole ist nicht gesichert, wenn die gelbe Innenseite unter dem Schiebeschalter sichtbar ist.

Temperatureinstellung

Die Temperatur der Handpistole ist am Bedienfeld des Tankgerätes einstellbar. Die empfohlene maximale Temperatur ist abhängig vom jeweils verwendeten Klebstoff. Niedrigere Auftragstemperaturen erhöhen die Lebensdauer der Handpistole. Die maximale Temperatur liegt bei 232°C (450°F).

Einstellung des Klebstoffflusses

Für jede gegebene Düsenkonfiguration kann die Klebstoffflussrate durch Erhöhen oder Verringern der Pumpen-/Druckleistung (erhöhte Pumpen-/Druckleistung liefert mehr Klebstoff) oder durch Erhöhen oder Verringern der Temperatur (um die Viskosität zu verringern bzw. zu erhöhen), angepasst werden.



HINWEIS

Überschreiten Sie nicht die empfohlene maximale Temperatur für den von Ihnen verwendeten Klebstoff. Diese Temperatur wird von Ihrem Klebstoffhersteller angegeben.

Überschreiten Sie nicht den werkseitig empfohlenen maximalen Systemdruck von 1000 psi (68 bar) für Handpistolen. Bei hohem Systemdruck kann es zu Schäden an der Handpistole kommen.

Der Systemdruck ist werkseitig auf 350 psi (24 bar) für Schmelzgeräte mit Zahnradpumpe und auf 1000 psi (68 bar) für Schmelzgeräte mit Kolbenpumpe eingestellt.

Hinweis zur Spiralsprühauftrag:

Nachdem die Betriebstemperatur erreicht ist, können Sie den Sprühluftregler (am Schmelzgerät) einstellen, um die gewünschte Auftragsmuster zu erreichen. Erhöhen Sie den Luftdruck für ein größeres Auftragsmuster, verringern Sie den Luftdruck für ein kleineres Auftragsmuster. Die Auftragsmustergröße kann auch durch Verändern der Sprühluftkappe geändert werden. Die Fadengröße variiert je nach Düsendröße.

4.3.3 Kontrolle der Betriebsbereitschaft

Wenn die Handpistole die Betriebstemperatur erreicht hat, müssen die folgenden drei Funktionen vorhanden sein:

1. Der Auslöser muss leicht zu drücken sein.
Der Klebstoff muss dabei gleichmäßig austreten.
Nach dem Loslassen muss der Auslöser sofort in seine ursprüngliche Position zurückkehren und den Klebstofffluss stoppen.
2. Die Auslösesicherung verriegelt den Auslöser.
Wenn die Sicherung freigegeben wird, funktioniert der Auslöser wie oben beschrieben.
3. Der Schlauchanschluss (Axialdrehgelenk oder Kugelgelenk) dreht sich frei und reibungslos.

HINWEIS: Die Schlauchverbindungen beim Kugelgelenk werden durch den Klebstoffdruck beeinträchtigt und werden bei steigendem Druck steif. Wenn jedoch der Auslöser aktiviert wird und der Klebstoff fließt, sinkt der Druck in der Handpistole und die Kugelgelenkverbindungen bewegen sich frei.

4.4 Ausschaltverfahren

	WARNUNG! Verletzungs- und Verbrennungsrisiko! • Die Anlagenteile können noch lange nach dem Ausschalten sehr heiß sein! • Tragen Sie hitzebeständige Schutzhandschuhe und Schutzbrille! Geschmolzene Klebstoffe können bei Betriebstemperatur schwere Verbrennungen verursachen. • Berühren Sie die heißen Oberflächen/Teile und geschmolzenen Klebstoff nur mit hitzebeständigem Schutzhandschuhe!
---	---

Führen Sie die folgenden Schritte zum Ausschalten des Geräts aus:

1. Schalten Sie alle Pumpe bzw. Motoren aus.
2. Schalten Sie den Hauptschalter des Schmelzgerätes aus.

	WARNUNG PUR-Klebstoffe reagieren mit Luftfeuchtigkeit. Um zu verhindern, dass Düsen, Schlitzdüsen bzw. Auftragsköpfe verstopfen, müssen diese umgehend nach Produktionsstopp mit PUR-Reiniger luftdicht geschützt werden. Schutzkappen für Düsen Düsen können z. B. mit Schutzkappen versehen werden, die mit PUR-Reiniger gefüllt sind und nach Produktionsstopp auf die Düsen gesteckt werden können.
---	--

Schmutz beseitigen:

	Beseitigen Sie unverzüglich alle Verschmutzungen vom allen Gerätekomponenten. Zum Reinigen dürfen nur Holzspachtel und Lappen mit geeignetem Reiniger verwendet werden. WARNUNG: Metallspachtel oder andere Werkzeuge aus gehärtetem Stahl wie Messer oder Klingen dürfen auf keinen Fall verwendet werden.
---	---

Kapitel 5

Wartung und Fehlersuche

5.1 Sicherheitshinweise für Wartung und Reparatur



Beachten Sie alle Sicherheitshinweise unter Kapitel 2.

Verwenden Sie nur Originalteile von ITW Dynatec, ansonsten die Garantie von ITW Dynatec erlischt!

Lassen Sie nur geschultes Fachpersonal die Wartungs- und Reparaturarbeiten durchführen!

Während allen Arbeiten an aufgeheizter Anlage tragen Sie Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzkleidung, die alle gefährdeten Körperpartien abdeckt. Andernfalls besteht Verbrennungs- und Verletzungsrisiko!

Risiko starker Stromschläge! Verletzungsrisiko, Lebensgefahr!

- Alle elektrischen Anschlüsse müssen von qualifiziertem Fachpersonal vorgenommen werden.
- Achten Sie darauf, um eine ordnungsgemäße Erdung vor jeder Demontage zu gewährleisten.
- Schalten Sie alle elektrischen Quellen aus und verriegeln Sie sie je nach Bedarf.
- Stellen Sie sicher, dass es auf den Leitungen, an denen Sie eine Verbindung herstellen möchten, keinen elektrischen Strom vorhanden ist.
- Wenn Abdeckungen entfernt sind, stellen die elektrischen Spannungsquellen eine Stromschlaggefahr dar.
- Tragen Sie geeignete Sicherheitsausrüstung, wenn Sie mit den elektrischen Spannungsquellen arbeiten.



Die Bauteile und die Oberflächen am Gerät werden im Betrieb sehr heiß! Verbrennungsrisiko!

Der Klebstoff ist heiß und steht unter hohem Druck! Verbrennungs- und Verletzungsrisiko!

Gehen Sie immer davon aus, dass das System unter Druck steht und gehen Sie vorsichtig vor.

Halten Sie ein Coolpack oder Eimer mit sauberem Wasser in der Nähe des Arbeitsbereichs.

Stellen Sie einen hitzebeständigen Auffangbehälter/ Unterlage unter den Komponenten. Heißer Klebstoff kann heraustreten.



VORSICHT: Geschmolzener Klebstoff kann bei Arbeitstemperatur schwere Verbrennungen verursachen. Lassen Sie ausgetretene Klebstoffreste erkalten und entfernen Sie sie erst dann!

VORSICHT: Zum Reinigen benutzen Sie ein nichtfaserndes Stofftuch und geeignete Reinigungsmittel. Beschädigen Sie nicht die Oberflächen! Schaben Sie nicht mit einem scharfkantigen Gegenstand über die Oberflächen, da ansonsten werden die Komponenten undicht und funktionsunfähig.

WARNUNG: Führen Sie alle Wartungs- und Reparaturarbeiten bei Arbeitstemperatur durch, wenn nicht anders angegeben. Andernfalls besteht ein Beschädigungsrisiko für die Gerätekomponenten!

Vor allen Service-Arbeiten trennen Sie die externe Stromversorgung und schalten Sie die Anlage spannungsfrei:

1. Hauptschalter und Steuerung ausschalten.
2. Stromversorgung trennen bzw. Stecker/Kabel abziehen.
3. Sichern Sie die Anlage gegen unbefugtes Wiedereinschalten!

Vor allen Service-Arbeiten muss der Klebstoffdruck im gesamten System abgebaut werden. Schalten Sie die Anlage drucklos:

1. Luftversorgung trennen.
2. Ggf. den Druckregler auf null bar drehen. Ca. 1 Minute warten, bis der Druck abgebaut wird.
3. Siehe die Anleitung des Schmelzgerätes.

5.2 Wartungsplan



HINWEISE

- Beachten Sie alle Sicherheitshinweise unter Punkt 5.1.
- Verwenden Sie nur Originalteile von ITW Dynatec, ansonsten die Garantie von ITW Dynatec erlischt!
- Beachten Sie beim Umgang mit den Gefahrstoffen (Reinigungsmittel etc.) die jeweils aktuellen Sicherheitsdatenblätter.
- Verwenden Sie nur die angegebenen Schmierstoffe und halten Sie die vorgeschriebenen Wartungsintervalle ein. Beachten Sie außerdem die beiliegenden Vorschriften der Zulieferanten.
- Die rechtzeitige und gewissenhafte Wartung der Anlage sichert Ihnen nicht nur eine störungsfreie Funktion, sondern verhindert auch kostspielige Reparaturkosten.
- Entfernen Sie alle Materialien, Werkzeuge, etc. aus dem Arbeitsbereich der Anlage.
- Stellen Sie einen hitzebeständigen Auffangbehälter unter den Komponenten. Heißer Klebstoff kann austreten.
- Zum Reinigen benutzen Sie ein nichtfaserndes Stofftuch und geeignete Reinigungsmittel. Beschädigen Sie nicht die Oberflächen! Schaben Sie nicht mit einem scharfkantigen Gegenstand über die Oberflächen, da ansonsten werden die Komponenten undicht und funktionsunfähig.

Wartungsplan:

Betriebsdauer	Kontrollstelle / Wartungshinweis
Laufend	• Beseitigen Sie auslaufenden Klebstoff und Klebstoffreste. Suchen Sie nach der Ursache und beseitigen Sie diese.
1x pro Tag	• Beseitigen Sie Verschmutzung am Auftragskopf und Komponenten. Wischen Sie den Klebstoff am Ende jeder Schicht mit einem sauberen Tuch von der Handpistole ab, während er noch heiß ist.
1x pro Woche	• Überprüfen Sie die Nadeldichtung auf Dichtheit und tauschen Sie sie ggf. aus. • Überprüfen Sie die Dichtung des Schlauchanschlusses auf Dichtheit und tauschen Sie sie ggf. aus. • Überprüfen Sie die Schlauchanschlüsse auf Dichtheit und ziehen Sie die Anschlüsse bei Bedarf fest. • Überprüfen Sie die Düse auf ordnungsgemäße Funktion und reinigen Sie sie mit dem Reinigungsset oder tauschen Sie sie bei Bedarf aus. • Überprüfen Sie die Luftversorgungsanschlüsse auf Dichtheit und ziehen Sie sie fest, wenn sie locker sind, oder ersetzen Sie sie bei Bedarf.
1x pro Monat	• Auftragskopf und Schlauch auf Klebstoffablagerungen prüfen und ggf. reinigen bzw. austauschen.
Alle 3 Monate	• Durch Temperaturunterschiede ist ein Lösen von Gewinden (Gewindeverbindungen) möglich. Kontrollieren Sie alle gewindebehafteten Teile und Schraubverbindungen auf festen Sitz und ggf. ziehen Sie sie fest.
1x pro Jahr	• Reinigen Sie den Auftragskopf. • Führen Sie eine vollständige Verschleißkontrolle durch.
Alle 2 Jahre	• Führen Sie eine vollständige Wartung durch.

5.3 Düse Reinigen



WARNUNG

Beachten Sie alle Sicherheitshinweise unter Punkt 5.1.

Lassen Sie nur geschultes Fachpersonal die Wartungs- und Reparaturarbeiten durchführen!

Während allen Arbeiten an aufgeheizter Anlage tragen Sie Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzkleidung, die alle gefährdeten Körperpartien abdeckt. Andernfalls besteht Verbrennungs- und Verletzungsrisiko!

Während dieses Verfahren kann heißer Klebstoff aus dem Auftragskopf unter hohem Druck heraustreten.

Bauteile und Klebstoff sind heiß. Treffen Sie alle Vorsichtsmaßnahmen, um zu verhindern, dass das Material und die heißen Oberflächen die Haut berühren.

Gelegentlich können Düsen durch Verkohlung, Rückstände oder andere Fremdkörper verstopft werden. Dies kann zu einer Verringerung oder sogar zum Stoppen des Klebstoffflusses aus der Düse führen.

ITW Dynatec bietet einen Düsenreinigungssatz an, das speziell auf die Düsengröße zugeschnitten ist:

- **PN 101878 Düsenreinigungssatz:** Öffnung 0,45 – 1,02 mm (0,018 bis 0,040 Zoll).

Für Düsen mit einer Größe über 1,02 mm (0,040 Zoll) kann ein Bohrer mit einer geeigneten Größe verwendet und mit der Hand in die Düse reingedreht werden, um die Düse zu reinigen.



WARNUNG HOHER DRUCK

Druckentlasten:
Bevor Sie den Düsenreinigungssatz verwenden, schalten Sie das Schmelzgerät aus und betätigen Sie dann die Handpistole, um den Klebstoffdruck zu entlasten. Wenn die Düsenöffnung verstopft ist, entlasten Sie den Klebstoffdruck am Anschlussverteiler/Behälter des Schmelzgerätes, wo der Heißeimschlauch angeschlossen ist. Siehe Anleitung des Schmelzgerätes.

1. Wenn die Düse gereinigt wird, muss sie auf Betriebstemperatur aufgeheizt sein.
2. Schalten Sie das Schmelzgerät AUS. Schalten Sie die Druckluft AUS (auf null) und stellen Sie sicher, dass der Klebstoffdruck entlastet ist.
3. Stellen Sie einen hitzebeständigen Auffangbehälter/Unterlage unter dem Auftragskopf.
4. Verwenden Sie die Reinigungsnadeln (Reibahlen) im Satz, um die Düsenöffnung freizumachen.
Da verschiedene Düsengrößen verfügbar sind, stellen Sie zunächst sicher, dass die Reinigungsnadel mit der zu reinigenden Düsengröße kompatibel ist.
Führen Sie dann die Reinigungsnadel vorsichtig etwa 3 mm (1/8 Zoll) in die Düsenspitze mehrmals ein und entfernen Sie jegliche sichtbare Verunreinigungen.



VORSICHT

Wenn zum Reinigen der Düsenöffnung eine Reinigungsnadel mit zu großem Durchmesser verwendet wird, kann dies zu einem Bruch der verklemmten Reinigungsnadel in der Düse oder zu einer Beschädigung der Düsenöffnung führen.

5. Schalten Sie die Pumpe des Schmelzgerätes ein und betätigen Sie den Auslöser der Handpistole.

Wenn die Düse immer noch verstopft ist, fahren Sie mit den folgenden Schritten fort.

6. Schalten Sie die Pumpe des Schmelzgerätes aus. Betätigen Sie den Auslöser der Handpistole, um den Systemdruck zu entlasten.



WARNUNG HOHER DRUCK

FAHREN SIE NICHT FORT, ohne sicherzustellen, dass der Systemdruck entlastet ist. Beim Entfernen der Düse könnte unter Druck stehender heißer Klebstoff austreten.

7. Ziehen Sie den Auslöser der Handpistole, um die Nadel vom Düsensitz zu entfernen. Halten Sie den Auslöser und die Nadel in dieser Position und entfernen Sie die Düse.
8. Reinigen Sie die Öffnung vom Nadelende der Düse aus erneut, indem Sie eine Reinigungsnadel mit dem richtigen Durchmesser einsetzen.
9. Überprüfen Sie das Innere der Düse und stellen Sie sicher, dass sie sauber ist.
10. Ziehen Sie den Auslöser der Handpistole, um die Nadel zurückzuziehen. Halten Sie den Auslöser und die Nadel in dieser Position, während Sie die Düse wieder einsetzen.
ZIEHEN Sie die Düse NICHT ZU FEST im Heizpatronengehäuse an.
11. Lassen Sie den Auslöser los.
Schalten Sie die Pumpe des Schmelzgerätes ein und betätigen Sie den Auslöser, um sicherzustellen, dass die Düse frei ist und der Klebstofffluss unterbrochen wird, wenn der Auslöser losgelassen wird.

Nach Beendigung der Reparatur- bzw. Wartungsarbeiten:

- Entfernen Sie alle Materialien, Werkzeuge, etc. aus dem Arbeitsbereich der Anlage, die für die Ausführung der Wartungs- oder Reparaturarbeiten benötigt wurden.
- Schalten Sie das Schmelzgerät und den Klebstoffdruck ein. Stellen Sie die Betriebstemperatur ein und heizen Sie die Anlage auf. Warten Sie bis alle Temperaturen innerhalb der Toleranzen sind und der Klebstoff im Behälter komplett geschmolzen ist.
- Fahren Sie mit der Produktion fort.

5.4 Fehlersuche für Handpistole

5.4.1 Fehlersuche im Allgemeinen



HINWEIS: Bevor Sie Fehlersuche und Reparaturarbeiten durchführen, bitte lesen Sie alle Sicherheitshinweise in Kapitel 2 noch einmal durch.

Alle Fehlersuch- und Reparaturarbeiten dürfen nur durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden.



GEFAHR HOHE ELEKTRISCHE SPANNUNG

Einige der Verfahren in der folgenden Anleitung zur Fehlersuche erfordern, dass potenziell gefährliche elektrische Spannung vorhanden ist. Nur qualifiziertes Fachpersonal darf diese Verfahren durchführen.



WARNUNG HEISSE OBERFLÄCHE

Es können schwere Verbrennungen erfolgen, wenn ungeschützte Haut mit heißem Klebstoff oder heißen Teile des Auftragssystems in Kontakt kommt.



Einige der Verfahren in der folgenden Fehlersuchanleitung erfordern Arbeiten in der Nähe des heißen Klebstoffs.



Tragen Sie einen Gesichtsschutzschild (empfohlen) oder eine Schutzbrille (für minimalen Schutz), hitzebeständigen Schutzhandschuhe und langärmelige Schutzkleidung, immer wenn Sie mit oder nahe dem Klebstoffauftragssystem arbeiten.

Verwenden Sie geeignete Werkzeuge für die Handhabung der Komponenten des heißen Klebstoffauftragssystems.



HINWEIS: An der Außenfläche gemessene Temperaturen können von den eingestellten und angezeigten Temperaturen stark abweichen. Dies kann zu einer falschen Schlussfolgerung führen (z.B. defekte Heizung). Eine solche Differenz ist normal und hängt auch sehr stark von den eingesetzten Materialien ab.

Allgemeine Überprüfungen

Falls der Auftragskopf nicht ordnungsgemäß funktioniert, überprüfen Sie folgendes bevor Sie mit der Fehlersuche fortfahren:

- Alle pneumatischen und elektrischen Verbindungen sind ordnungsgemäß angeschlossen.
- Das Schmelzgerät wird mit Strom versorgt und der Hauptschalter ist eingeschaltet.
- Im Tank ist Klebstoff vorhanden und die Pumpe des Schmelzgerätes läuft.
- Das Schmelzgerät und der Auftragskopf haben genügend Luftdruck (falls die Handpistole eine Spiralsprühdüse hat).
- Die Temperaturregelung läuft. Die Sollwerte für Applikation, Schmelzgerät, Heißleimschläuche und Auftragsköpfe. Alle Komponenten heizen ordnungsgemäß.

Verwendung der Anleitungen zur Fehlersuche:

Bitte beachten Sie, dass es zwei Anleitungen zur Fehlersuche gibt.

Die erste Anleitung (Kapitel 5.4.2) gilt für Handpistolen für Raupen- und Spiralsprühaufrag.

Die zweite Anleitung (Kapitel 5.4.3) gilt nur für Handpistolen für Spiralsprühaufrag.

5.4.2 Anleitung zur Fehlersuche für Handpistolen für Raupen- und Spiralsprühauftrag

Störung	Mögliche Ursache	Lösung
1. Klebstoffaustritt.	1. Nadeldichtung defekt. 2. Dichtung des Schlauchanschlusses defekt. 3. Schlauchanschluss undicht.	1. Überprüfen und bei Bedarf ersetzen. 2. Überprüfen und bei Bedarf ersetzen. 3. Überprüfen und Anschluss bei Bedarf nachziehen.
2. Auslöser steif oder klemmt.	1. Temperatur zu niedrig.	1.1 Länger aufheizen lassen. 1.2 Temperatureinstellung überprüfen.
3. Handpistole heizt nicht auf.	1. Heizpatrone defekt. 2. Temperaturfühler defekt. 3. Temperatursollwerte nicht korrekt. 4. Kabel oder Stecker defekt oder beschädigt.	1. Den Widerstand gemäß den Anweisungen in diesem Kapitel überprüfen. Bei Bedarf die Heizpatrone oder Kabel austauschen. 2. Den Widerstand gemäß den Anweisungen in diesem Kapitel überprüfen. Bei Bedarf den Temperaturfühler oder Kabel austauschen. 3. Temperatureinstellung überprüfen. 4. Kabel oder Stecker überprüfen und bei Bedarf ersetzen.
4. Handpistole überhitzt.	1. Temperatursollwerte nicht korrekt. 2. Temperaturfühler defekt. 3. Fehlfunktion in der Steuerung des Schmelzgerätes.	1. Temperatureinstellung überprüfen. 2. Den Widerstand gemäß den Anweisungen in diesem Kapitel überprüfen. Bei Bedarf den Temperaturfühler oder Kabel austauschen. 3. Siehe Fehlersuche in der Anleitung des Schmelzgerätes.
5. Klebstoffaustritt nach dem Loslassen des Auslösers.	1. Nadelsitz weist Klebstoffverkohlung auf bzw. hängt fest. 2. Nadelfeder defekt bzw. hängt fest.	1. Düse reinigen. Siehe Kap.5.3. 2. Feder überprüfen und bei Bedarf ersetzen. Demontageverfahren in Kapitel 6 befolgen.

5.4.2 Anleitung zur Fehlersuche nur für Handpistolen für Spiralsprühaufrag

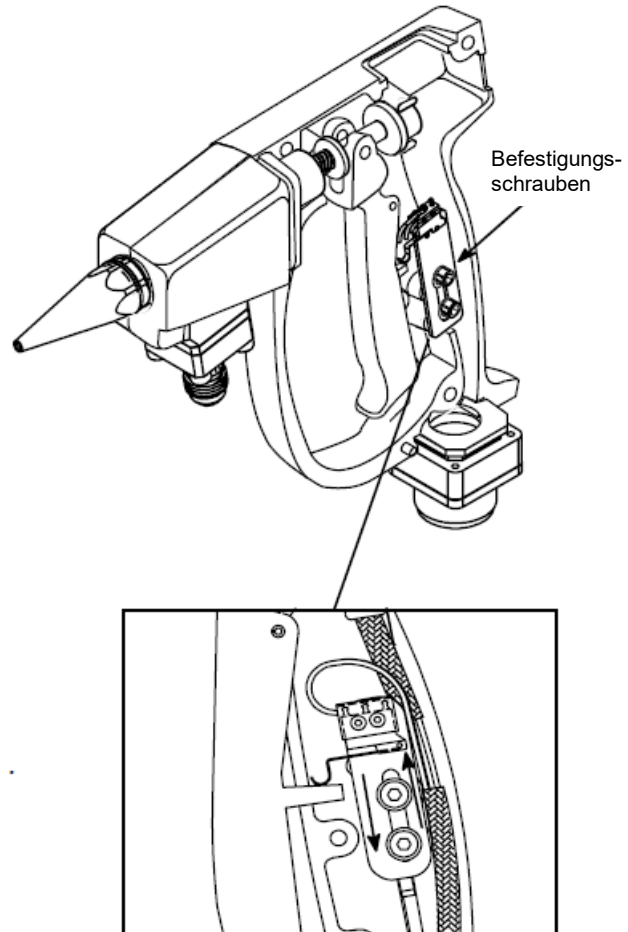
Störung	Mögliche Ursache	Lösung
1. Auftragsbild als Raupe, es findet kein Sprühen statt.	1. Sprühluft fehlt.	1.1 Luftversorgung überprüfen. 1.2 Auslöserschalter überprüfen. Beim Aktivieren (Drücken) muss ein „Klick“-Geräusch zu hören sein. Bei Bedarf, den Auslöserschalter neu einstellen. 1.3 Überprüfen, ob Düse verstopft ist.
2. Sprühmuster zu klein.	1. Sprühluftdruck zu niedrig. 2. Sprühdüse zu klein. 3. Pumpendruck (Klebstoffdruck) zu hoch.	1. Sprühluftdruck erhöhen. 2. Größere Sprühdüse verwenden. 3. Pumpendruck des Schmelzgerätes verringern.
3. Sprühmuster zu groß.	1. Sprühluftdruck zu hoch. 2. Sprühdüse zu groß. 3. Pumpendruck (Klebstoffdruck) zu hoch.	1. Sprühluftdruck verringern. 2. Kleinere Sprühdüse verwenden. 3. Pumpendruck des Schmelzgerätes erhöhen.
4. Sprühmuster korrekt, aber zu wenig Klebstoff.	1. Sprühdüse zu klein.	1.1 Größere Sprühdüse verwenden. 1.2 Sprühluftdruck anpassen.
5. Sprühmuster korrekt, aber zu viel Klebstoff.	1. Sprühdüse zu groß.	1.1 Kleinere Sprühdüse verwenden. 1.2 Sprühluftdruck anpassen.
6. Pumpe läuft nicht (kein Klebstoffauftrag).	1. Auslöserschalter falsch eingestellt. 2. Auslöserschalter defekt.	1. Den Auslöserschalter neu einstellen. 2. Durchgang zwischen Pin 1 und 2 für DynaControl oder Dynamini messen. Bei Bedarf den Auslöserschalter ersetzen.
7. Sprühluft läuft nicht.	1. Auslöserschalter falsch eingestellt. 2. Auslöserschalter defekt.	1. Den Auslöserschalter neu einstellen. 2. Durchgang zwischen Pin 1 und 2 für DynaControl oder Dynamini messen. Bei Bedarf den Auslöserschalter ersetzen.

5.5 Auslöserschalter einstellen

Befolgen Sie die Anweisungen in Kapitel 6 zur Demontage der Handpistole. Fahren Sie mit den Anweisungen für „Auslöserschalter ersetzen“ fort, um an den Auslöserschalter zu gelangen. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um den Auslöserschalter einzustellen:

HINWEIS: Für diese Einstellung muss die Düse der Handpistole installiert sein.

1. Lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben des Auslöserschalters, entfernen Sie sie jedoch nicht.
2. Schieben Sie den Auslöserschalter und seine Halterung nach unten, bis Sie ein „Klicken“ hören (oder prüfen Sie den Durchgang, siehe Tabelle unten). Das „Klicken“ zeigt an, dass der Auslöserschalter betätigt wurde.
3. Schieben Sie nun den Auslöserschalter leicht nach oben, bis es erneut „klickt“ (oder prüfen Sie den Durchgang, siehe Tabelle unten). Stoppen Sie hier.
4. Halten Sie den Auslöserschalter in dieser Position und ziehen Sie die beiden Befestigungsschrauben des Auslöserschalters fest.
5. Nachdem Sie den Griff wieder zusammengebaut haben, überprüfen Sie die Einstellung, indem Sie den Auslöser drücken und loslassen. Sie müssen die beiden Klickgeräusche hören (oder überprüfen Sie den Durchgang erneut). Der Auslöserschalter muss so eingestellt sein, dass er beim Drücken aktiviert wird (klickt), noch bevor die Nadel aus ihrem Sitz in der Düse angehoben wird.



5.5.1 Durchgangstabelle (Pin-Belegungstabelle)

Zur Überprüfung der Betätigung kann ein Ohmmeter (Widerstandsmessgerät oder Durchgangsprüfer) verwendet werden. Überprüfen Sie die für jedes System aufgeführten Pins.

Steuerung	Auslöserschalter Pin-Nummer
Dynamelt, Dynamini	1 & 2

5.6 Widerstandstabellen für Temperaturfühler und Heizpatrone

5.6.1 Widerstandstabelle für Temperaturfühler

Temperaturfühler Pt 100			Temperaturfühler Ni 120		
Temperatur		Widerstand in Ohm	Temperatur		Widerstand in Ohm
°F	°C		°F	°C	
32	0	100	32	0	120
50	10	104	50	10	127
68	20	108	68	20	135
86	30	112	86	30	142
104	40	116	104	40	150
122	50	119	122	50	158
140	60	123	140	60	166
158	70	127	158	70	174
176	80	131	176	80	183
194	90	135	194	90	192
212	100	139	212	100	201
230	110	142	230	110	210
248	120	146	248	120	219
268	130	150	268	130	229
284	140	154	284	140	239
302	150	157	302	150	249
320	160	161	320	160	259
338	170	165	338	170	270
356	180	168	356	180	281
374	190	172	374	190	292
392	200	176	392	200	303
410	210	180	410	210	315
428	220	183	428	220	328

5.6.2 Widerstandstabelle für Heizpatrone

(bei Raumtemperatur)

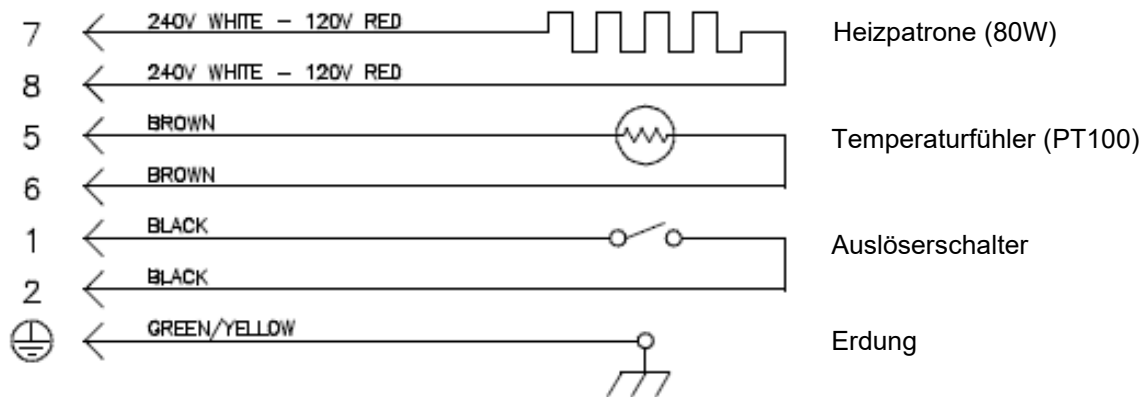
Spannung	Leistung Watt	Widerstand in Ohm
120	80	190-163
240	80	760-651

5.7 Schaltpläne

HINWEIS: Für andere nicht gezeigte ITW Dynatec-Steuerungen oder für den Anschluss an Schmelzgeräte von Mitbewerbern wenden Sie sich bitte an Ihren ITW Dynatec-Gerätelieferanten.

5.7.1 Schaltplan für Auftragskopf, Alle ITW Dynatec Steuerungen

Stecker
Pin Nr.

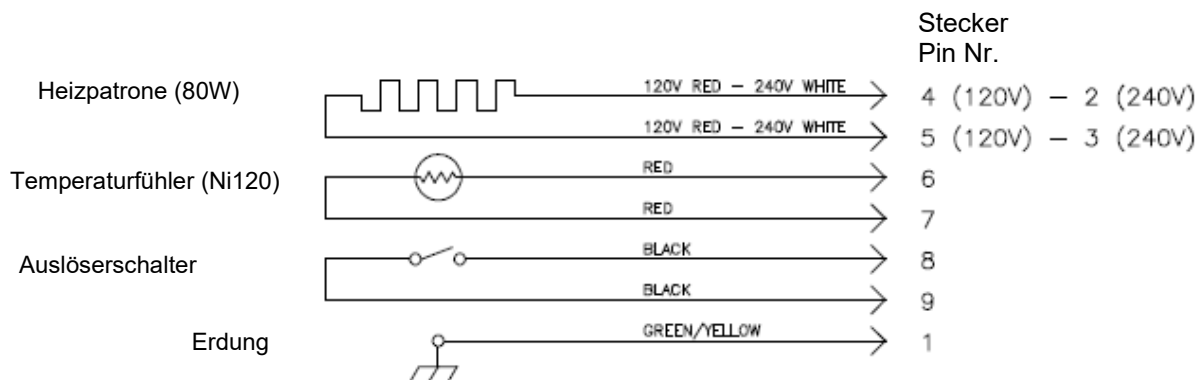


DynaControl:

Kabelbaugruppe, 120V – Art. Nr. 108572

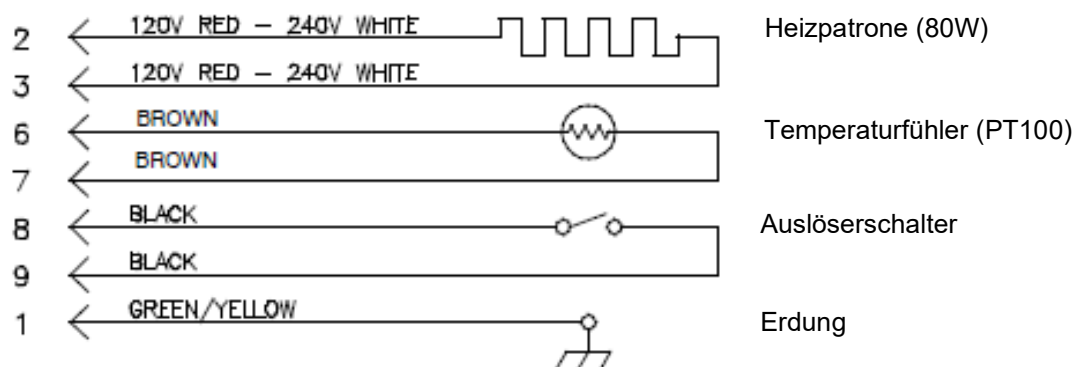
Kabelbaugruppe, 240V – Art. Nr. 108346

5.7.2 Schaltplan für Auftragskopf, NDSN, Art. Nr. 108937



5.7.3 Schaltplan für Auftragskopf, Slautterback, Art. Nr. 111800

Stecker
Pin Nr.



Kapitel 6

Demontage- und Wiederausammenbau-Verfahren

6.1 Hinweise zur Demontage



ACHTUNG:

Die DG2 Handpistole darf nur über die elektrische Verbindung durch Schlauch und Schmelzgerät aufgeheizt werden; d. h. die Handpistole darf während des Gebrauchs niemals über eine andere externe Quelle aufgeheizt werden. Nur diese Verbindung gewährleistet die richtige Spannung.

Bei der Demontage zu Wartungsarbeiten, kann die Handpistole mit der eigenen Heizpatrone oder einer Heizpistole beheizt werden, um Klebstoffreste zu entfernen. Bei dem Einsatz einer Heizpistole vermeiden Sie zu große Hitze, da die Kunststoffteile sonst beschädigt werden.

WARNUNG

Bevor Sie mit der Demontage beginnen, beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise. Alle Reparaturarbeiten dürfen nur von qualifizierten, geschulten Fachpersonal durchgeführt werden.

Verwenden Sie nur Originalteile von ITW Dynatec, ansonsten die Garantie von ITW Dynatec erlischt!

Während allen Arbeiten an aufgeheizter Anlage tragen Sie Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzkleidung, die alle gefährdeten Körperpartien abdeckt. Andernfalls besteht Verbrennungs- und Verletzungsrisiko!



Hohe Spannung!

Bevor Sie mit den Wartungsarbeiten an der Handpistole beginnen, trennen Sie die Stromversorgung, indem Sie das mit dem Heißkleimschlauch verbundene Stromkabel abziehen. Verletzungsrisiko und Lebensgefahr!



Heißer Klebstoff, Heiße Oberfläche!

Teile und Oberflächen des Gerätes werden sehr heiß. Beim Umgang mit aufgeheizten Teilen tragen Sie Schutzhandschuhe und Schutzkleidung. Hohe Temperaturen! Gefahr schwerer Verbrennungen!



Hoher Druck!

Entlasten Sie vor der Demontage den Klebstoffdruck in Handpistole und im Schlauch, indem Sie das Schmelzgerät ausschalten und dann die Handpistole betätigen.

Hohe Klebstofftemperatur und hoher Klebstoffdruck!
Verletzungsrisiko! Gefahr schwerer Verbrennungen!



6.1.1 O-Ring-Dichtungen

Ersetzen Sie die O-Ring-Dichtungen jedes Mal, wenn die DG2-Handpistole zerlegt wird. Achten Sie beim Entfernen eines O-Rings darauf, die Metalloberfläche, gegen die der O-Ring abdichtet, nicht zu beschädigen. Verwenden Sie zum Entfernen des O-Rings kein scharfes Werkzeug und drücken Sie ihn nicht mit Gewalt ein, da dies die Dichtung beschädigen würde. Tragen Sie vor dem Einbau immer Hochtemperatur-Schmiermittel (Art. Nr. 108700) auf die O-Ringe auf.

6.1.2 Reinigung

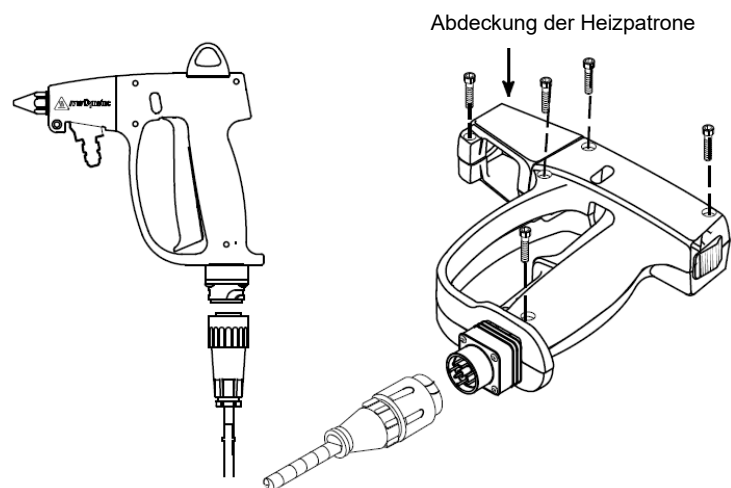
Um den Zusammenbau zu erleichtern, heizen Sie die Handpistole vor der Demontage auf Betriebstemperatur auf und reinigen Sie die zerlegten Teile, wenn sie von der Handpistole entfernt werden.

6.2 Demontage-Verfahren

HINWEIS: Bei Bedarf siehe Zeichnungen in Kap.7.

1. Trennen Sie die Stromversorgung.
Entlasten Sie den Klebstoffdruck in der Handpistole: Schalten Sie dazu das Schmelzgerät aus und betätigen Sie dann die Handpistole, um den Klebstoffdruck zu entlasten. Wenn die Düsenöffnung verstopft ist, entlasten Sie den Klebstoffdruck am Anschlussverteiler/Behälter des Schmelzgerätes, wo der Heißleimschlauch angeschlossen ist. Siehe Anleitung des Schmelzgerätes.
2. Halten Sie den Schlauchanschluss an der Handpistole mit einem 13-mm-Schraubenschlüssel an den Abflachungen fest, während Sie mit einem 11/16-Zoll-Schraubenschlüssel die Überwurfmutter des Heißleimschlauches abschrauben.
3. Legen Sie die Handpistole mit den 5 Befestigungsschrauben nach oben hin.
4. Öffnen Sie die Handpistole, indem Sie die fünf Schrauben mit einem 3-mm-Inbusschlüssel entfernen.
5. Heben Sie die obere Hälfte des Griffs und die Abdeckung der Heizpatrone ab.
6. Ziehen Sie den Sicherungsstift des Auslösers.
7. Heben Sie die Baugruppe des Heizpatronengehäuses, Nadel und Auslöser heraus.
8. *Für Handpistolen für Spiralsprühauftrag:* Trennen Sie bei Bedarf den Teflon-Luftschlauch von der Düse, indem Sie das Schlauchanschlussstück vom Sprühdüsenadapter entfernen.

HINWEIS: Ziehen Sie den Schlauch NICHT von der Schlauchtülle ab.



6.3 Wiedezusammenbau-Verfahren

Wenn in den folgenden Verfahren nicht ausdrücklich anders vermerkt ist, erfolgen die Schritte zum Wiedezusammenbau einfach in umgekehrter Reihenfolge der Schritte zur Demontage. Es muss darauf geachtet werden, den Auslöserschalter, den Temperaturfühler, die Heizpatrone und die Erdungskabel so zu verlegen, dass sie nicht eingeklemmt werden und bewegliche Teile nicht beeinträchtigen.



VORSICHT:

Gehen Sie beim Zusammenbau der Handpistole sehr vorsichtig vor. Der Auslöserschalter wird beschädigt, wenn er vor dem Zusammenbau des Griiffs nicht richtig positioniert wird.

Stellen Sie immer sicher, dass sich die Auslösersperre in der „entriegelten“ Position befindet und dass das Betätigungshebel des Auslöserschalters auf dem Auslöser (auf der hinteren Nase) aufliegt, bevor Sie die Handpistole wieder zusammenbauen. Siehe Kap.6.7.

HINWEIS: Wenn die Abdeckungen der Heizpatrone entfernt wurde, muss sie wieder angebracht werden, bevor der Griff wieder angebracht wird.

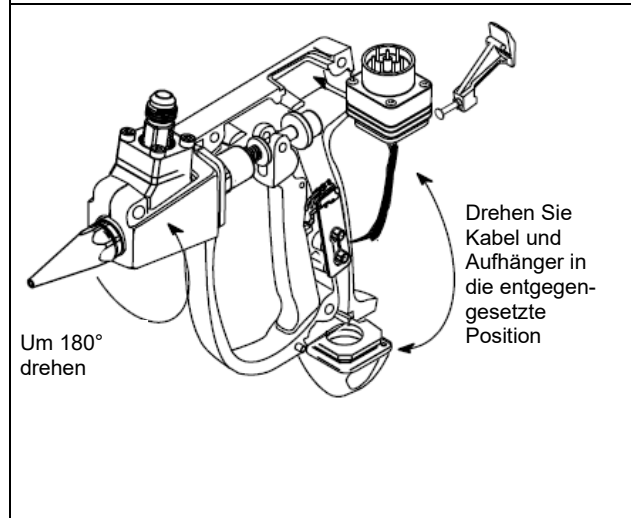
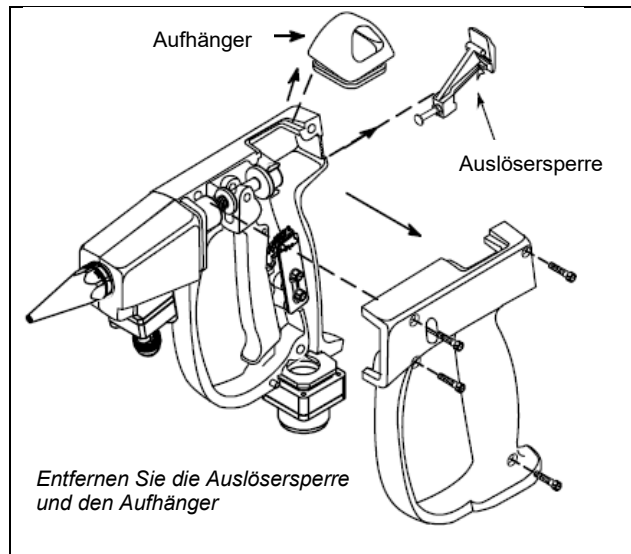
Drücken Sie beim letzten Schritt des Zusammenbaus (Wiedezusammenbau der oberen Griffhälfte) den Griff vorsichtig auf den Sicherungsstift. Bewegen Sie den Griff nicht hin und her, da dies zu einer Fehlausrichtung des Auslöserschalters führen kann. Drücken Sie vorsichtig auf die obere Hälfte des Griiffs, bis sie einrastet.

Um die korrekte Ausrichtung des Auslöserschalters zu überprüfen, betätigen Sie den Auslöser, nachdem der Zusammenbau abgeschlossen ist. Wenn Sie beim Drücken und Loslassen des Auslösers zwei „Klicks“ des Auslöserschalters hören, ist er richtig ausgerichtet.

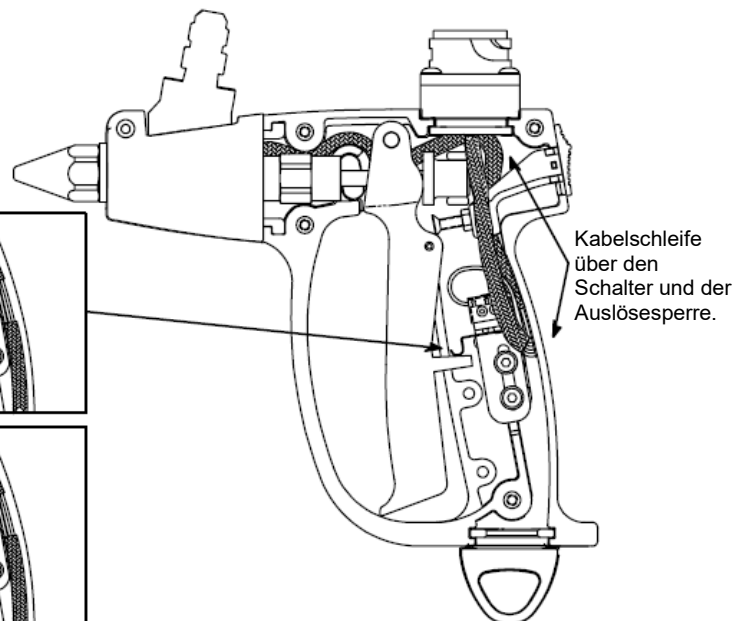
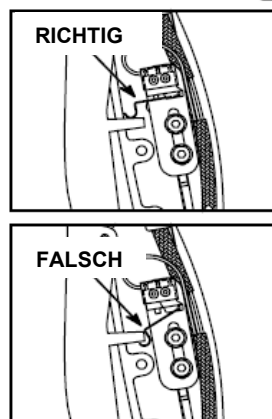
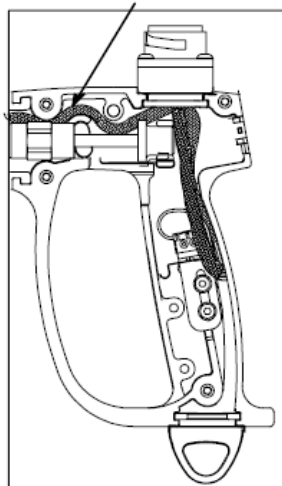
6.4 Umbau des Schlauchanschlusses mit oberem Eingang

Die DG2 Handpistole kann so umkonfiguriert werden, dass sie einen von oben zugänglichen Heißeimschlauchanschluss verwendet.

1. Trennen Sie die Stromversorgung.
2. Legen Sie die Handpistole auf die Seite mit den Schrauben nach oben.
3. Öffnen Sie die Handpistole, indem Sie vier Schrauben mit einem 3-mm-Inbusschlüssel (im Lieferumfang enthalten) entfernen. Nehmen Sie den Griff ab.
4. Entfernen Sie die Auslösersperre.
5. Heben Sie das Heizpatronengehäuse und die Nadelbaugruppe aus der Handpistole. Drehen Sie sie um 180° und setzen Sie sie wieder in die Handpistole ein.
6. Richten Sie den Sicherungsstift neu aus. Stellen Sie sicher, dass keine Kabel gequetscht oder eingeklemmt sind. Richten Sie den Auslöserschalter neu aus.
7. Entfernen Sie den Aufhänger.
8. Heben Sie die Kabelsteckerbaugruppe an, drehen Sie sie um 180° und schieben Sie sie in den Schlitz des Aufhängers oben an der Handpistole. Führen Sie das Kabel über (nicht neben) dem Auslöserschalter.
9. Setzen Sie den Aufhänger in den Schlitz ein, aus dem die Kabelsteckerbaugruppe entfernt wurde.
10. Setzen Sie die Auslösersperre wieder ein (legen Sie sie unter das Kabel). Schieben Sie die Auslösersperre in die Position „entriegelt“.
11. Setzen Sie den Griff der Handpistole wieder zusammen.



Drähte liegen in der Führung



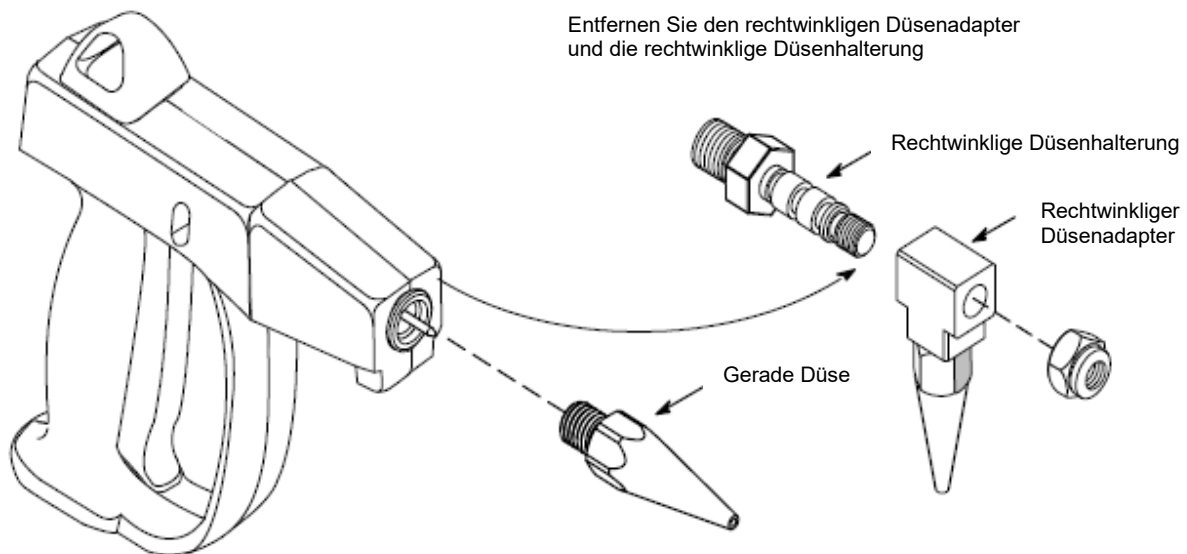
Die Drähte werden nicht geknickt oder geklemmt

6.5 Umbau der Handpistole

Die DG2 Handpistole kann in einfachen Arbeitsschritten von der rechtwinkligen in geraden Auftrag oder umgekehrt umgebaut werden.

6.5.1 Umbau der Handpistole von rechtwinkligen in geraden Auftrag

1. Trennen Sie die Stromversorgung und den Schlauch und demontieren Sie die obere Hälfte des Griiffs und die Abdeckung der Heizpatronen, wie in Kap. 6.2 beschrieben.
2. Schrauben Sie den rechtwinkligen Düsenadapter und die rechtwinklige Düsenhalterung ab und entfernen Sie sie.
3. Ziehen Sie die Sechskant-Dichtungshalterung der Nadel fest.
Zur Identifizierung der Dichtungshalterung siehe Darstellung in Kap.6.6 Nadelaustausch und in Kap. 7.4 Nadelbaugruppe, Pos. 1.
4. Bringen Sie die beiden Abdeckungen der Heizpatrone wieder an und bauen Sie den Griff wieder zusammen.
5. Schrauben Sie die gerade Düse auf.

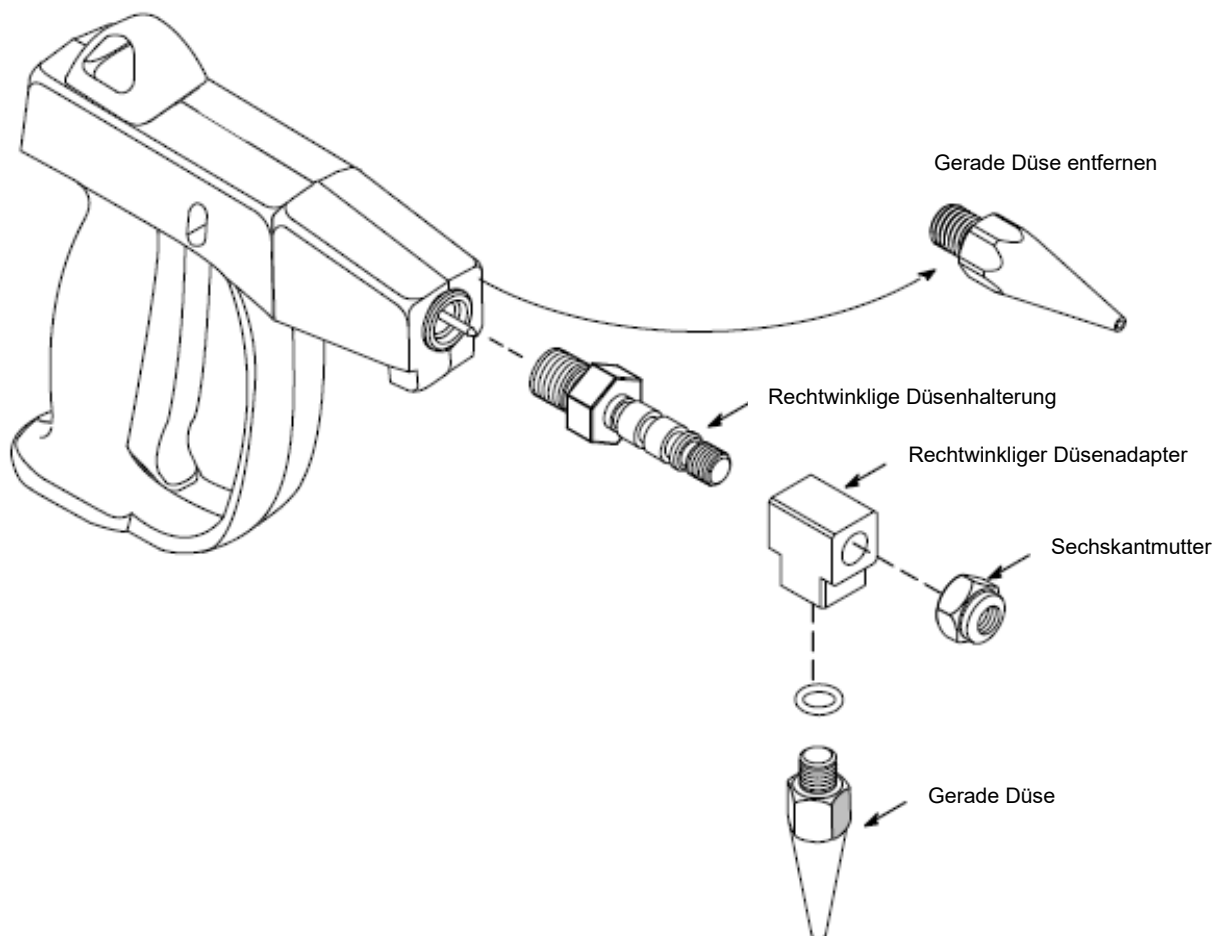


6.5.2 Umbau der Handpistole von geraden in rechtwinkligen Auftrag

Erforderliche Teile: Rechtwinkliger Düsenadapter und rechtwinklige Düsenhalterung

1. Trennen Sie die Stromversorgung und den Schlauch und demontieren Sie die obere Hälfte des Griffs und die Abdeckung der Heizpatronen, wie in Kap. 6.2 beschrieben.
2. Ziehen Sie die Sechskant-Dichtungshalterung der Nadel fest.
Zur Identifizierung der Dichtungshalterung siehe Darstellung in Kap.6.6 Nadelaustausch und in Kap. 7.4 Nadelbaugruppe, Pos. 1.
3. Bringen Sie die beiden Abdeckungen der Heizpatrone wieder an und bauen Sie die Handpistole wieder zusammen.
4. Schrauben Sie die rechtwinklige Düsenhalterung an.
5. Schieben Sie den rechtwinkligen Düsenadapter auf die Halterung und befestigen Sie ihn durch Anziehen der Sechskantmutter der Halterung.
6. Schrauben Sie die gerade Raupendüse in den rechtwinkligen Düsenadapter.

HINWEIS: Wenn in die rechtwinklige Konfiguration umgebaut wurde, kann es nach dem Loslassen des Auslösers etwas tropfen. Dies ist normal und ist auf die Kombination aus erhöhtem Klebstoffvolumen im Adapter und in der Düse, Klebstoffviskosität und Betriebstemperatur zurückzuführen.

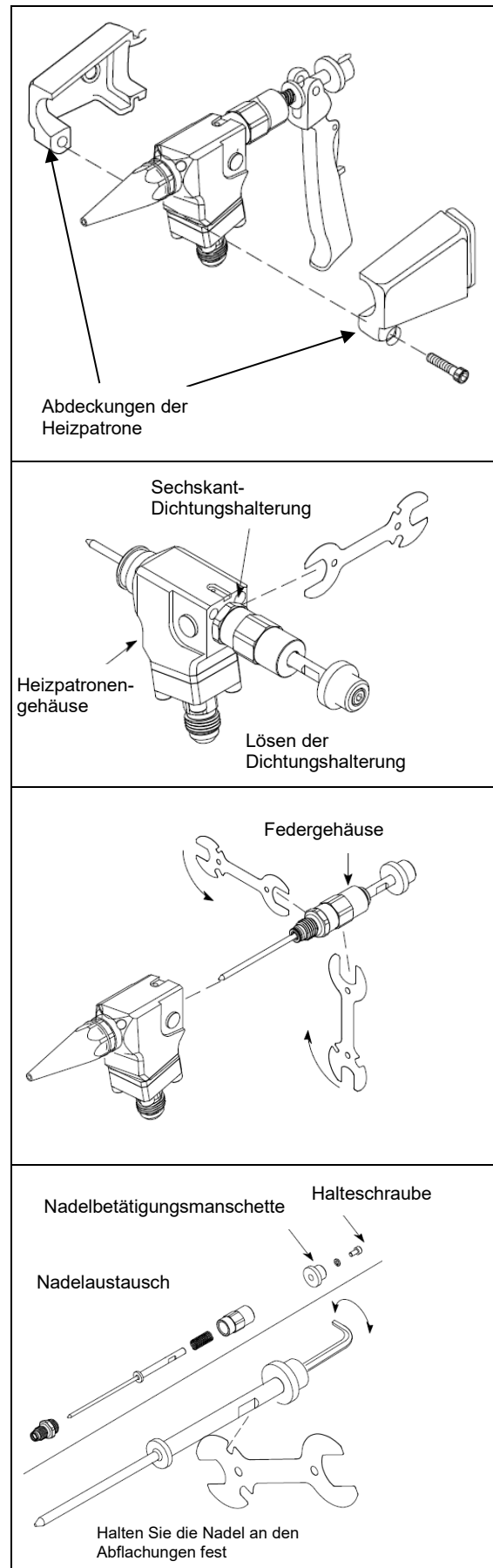


6.6 Nadelaustausch

1. Befolgen Sie die Schritte 1 bis 7 in Kap. 6.2 Demontage-Verfahren.
2. Entfernen Sie die zwei Abdeckungen der Heizpatrone.
3. Mit einem 17-mm-Maulschlüssel trennen Sie die Sechskant-Dichtungshalterung vom Heizpatronengehäuse.
HINWEIS: Siehe Nadelzeichnung in Kap.7.4.
4. Schieben Sie die Nadelbaugruppe aus dem Gehäuse.
5. Trennen Sie das Federgehäuse und die Dichtungshalterung mit zwei 17 mm Maulschlüsseln.
6. Wenden Sie lokale Hitze auf ca. 260 °C (500 °F) auf die Nadelbaugruppe an.
Zerlegen Sie im heißen Zustand.
7. Entfernen Sie mit dem 3-mm-Inbusschlüssel die Schraube, die die Nadelbetätigungsmanschette hält, während Sie die Nadel an den Abflachungen festhalten.
8. Entfernen Sie den Federring und die Manschettenbaugruppe.
Schieben Sie alle anderen Teile von der Nadel.

Zusammenbau:

1. Tragen Sie eine kleine Menge Hochtemperatur-schmiermittel auf die Spitze der neuen Nadel auf, bevor Sie sie in die Dichtung schieben
2. Bauen Sie die große Feder wieder ein und setzen Sie das Federgehäuse wieder auf die Nadel. Ziehen Sie sie fest an.
3. Tragen Sie vor dem Zusammenbau ein Gewindedichtungsmittel auf. Die Verwendung eines Oberflächenvorbereitungsaktivators (zum Entfetten) wird empfohlen.
4. Schieben Sie die Manschettenbaugruppe auf und richten Sie den großen Flansch auf die Nadelspitze aus.
5. Setzen Sie den Federring und die Schraube wieder ein. Ziehen Sie sie fest an.
6. Bauen Sie die zwei Abdeckungen der Heizpatrone wieder zusammen.
7. Stellen Sie sicher, dass der Betätigungshebel des Auslöserschalters auf dem Auslöser (an der hinteren Nase) aufliegt, bevor Sie den Griff wieder zusammenbauen.



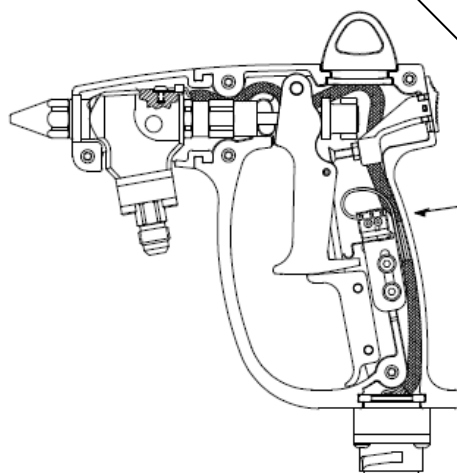
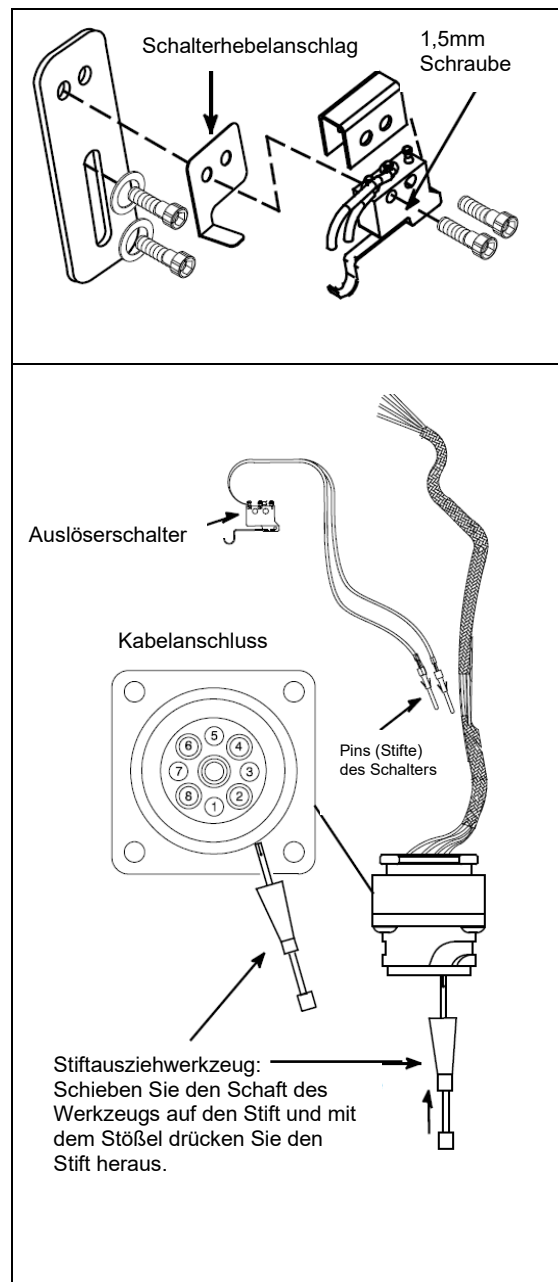
6.7 Auslöserschalter Austauschen

1. Befolgen Sie die Schritte 1 bis 7 in Kap. 6.2 Demontage-Verfahren.
2. Entfernen Sie die beiden Befestigungsschrauben und Unterlegscheiben (3-mm-Inbusschlüssel) der Halterung des Auslöserschalters.
3. Entfernen Sie die beiden Schrauben, mit denen der Auslöserschalter an seiner Halterung befestigt ist (1,5-mm-Inbusschlüssel). Verwerfen Sie die Schrauben, das Winkelstück, den Isolierkörper und den Schalterhebelanschlag auf.
4. Am Elektrokabelanschluss: Verwenden Sie das Stiftausziehwerkzeug, um die beiden Stifte des Auslöserschalters (Stift Nr. 1 und 2 für DCL-Modelle) durch den Kabelanschluss zu drücken.
5. Führen Sie die Drähte des Auslöserschalters durch die Ummantelung. Entfernen Sie die alte Schalterbaugruppe.
6. Führen Sie die Drähte des neuen Auslöserschalters durch die Ummantelung und in den Elektrokabelanschluss.
7. Wickeln Sie den Isolierkörper um den neuen Auslöserschalter und montieren Sie den Auslöserschalter und den Schalterhebelanschlag an der Montagehalterung. Befestigen Sie die Schalterbaugruppe mit den beiden Befestigungsschrauben in der Handpistole.
8. Stellen Sie den Auslöserschalter gemäß den Anweisungen im Kapitel 5.5 „Auslöserschalter einstellen“ ein.
9. Bauen Sie den Griff der Handpistole wieder zusammen.



ACHTUNG:

Gehen Sie beim Zusammenbau der Handpistole sehr vorsichtig vor. Der Auslöserschalter wird beschädigt, wenn er vor dem Zusammenbau des Griffs nicht richtig positioniert wird.

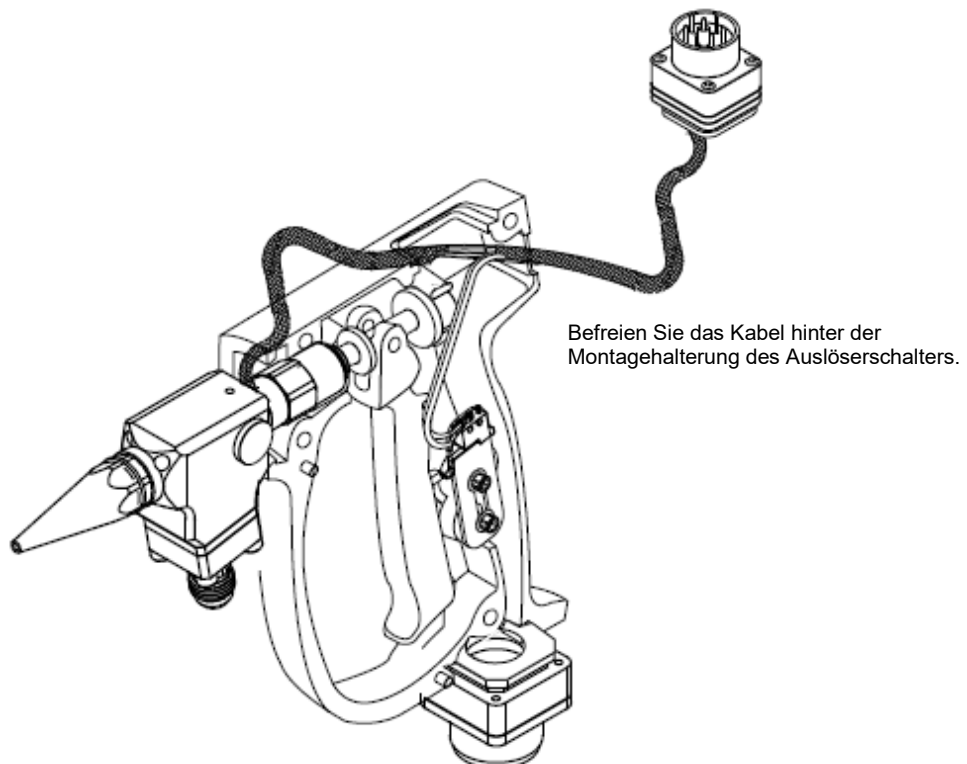
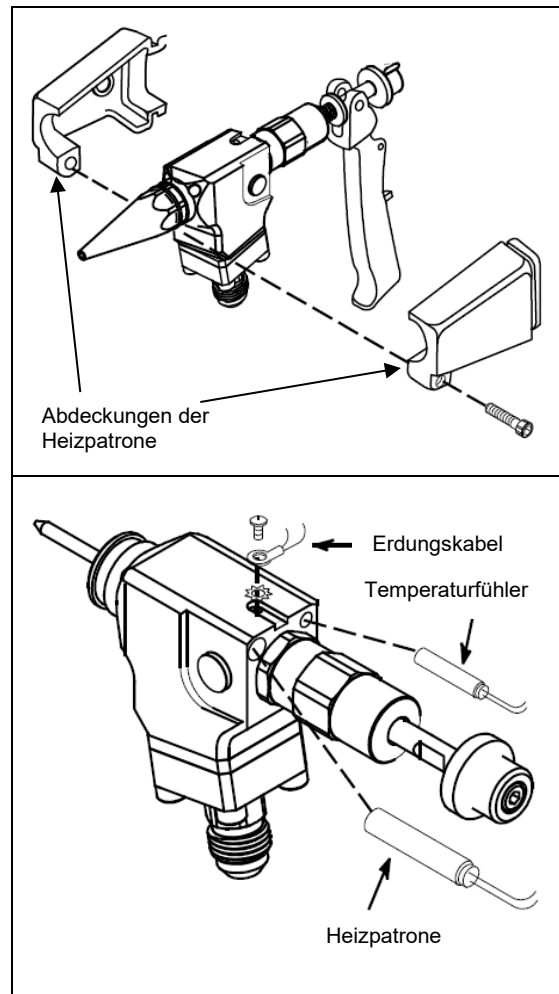


Betätigungshebel des Schalters liegt auf dem Auslöser (an der hinteren Nase) auf.

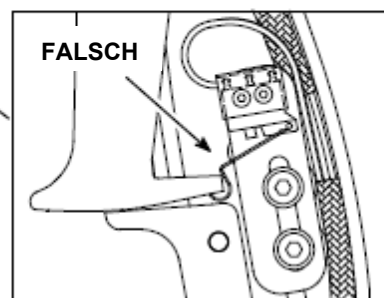
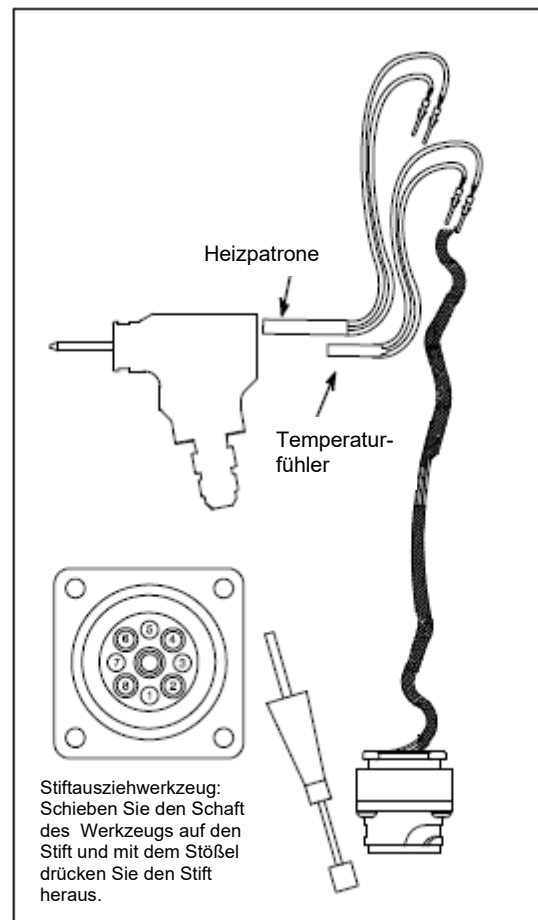
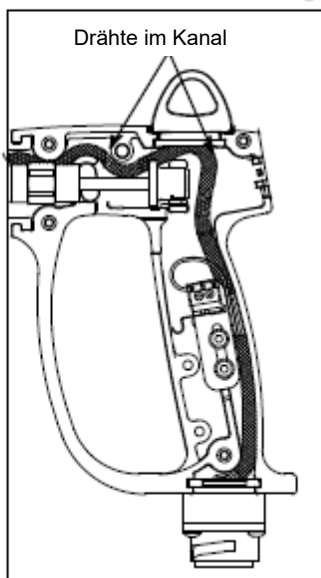
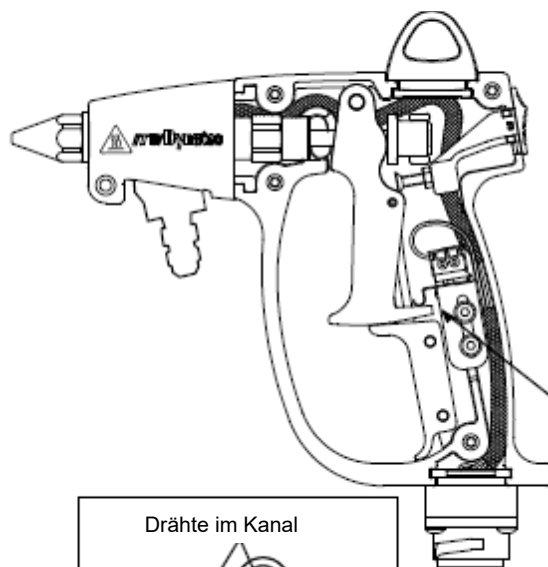
6.8 Temperaturfühler bzw. Heizpatrone Austauschen

1. Befolgen Sie die Schritte 1 bis 7 in Kap. 6.2 Demontage-Verfahren.
2. Entfernen Sie die zwei Abdeckungen der Heizpatrone.
3. Entfernen Sie das Erdungskabel.
4. Ziehen Sie die Heizpatrone und den Temperaturfühler aus ihren Bohrungen heraus.
5. Ziehen Sie das Kabel hinter die Montagehalterung des Auslöserschalters.
6. Entfernen Sie bei Bedarf die beiden Befestigungsschrauben des Auslöserschalters (3-mm-Inbusschlüssel) und verschieben Sie den Auslöserschalter, um die alte Heizpatrone oder den alten Temperaturfühler zu entfernen.
7. Am Elektrokabelanschluss: Drücken Sie mit dem Stiftausziehwerkzeug die Stifte des Temperaturfühlers (Stift-Nr. 5 und 6 für DCL-Modelle) oder der Heizpatrone (Stift-Nr. 7 und 8 für DCL-Modelle) durch den Stecker.
8. Führen Sie die Drähte durch die Ummantelung ein

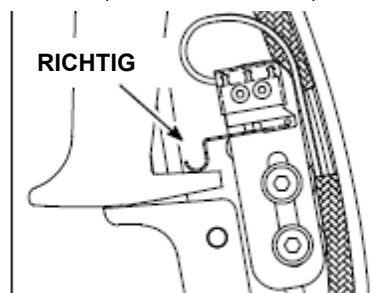
Fortsetzung auf der nächsten Seite.



9. Führen Sie die Kabel des neuen Temperaturfühlers oder der neuen Heizpatrone durch die Ummantelung und in den Elektrokabelanschluss ein.
10. Setzen Sie den Temperaturfühler und die Heizpatrone in ihre Bohrungen im Heizpatronengehäuse ein.
11. Schließen Sie das Erdungskabel wieder an.
12. Bringen Sie den Auslöserschalter wieder an.
13. Bringen Sie die Abdeckungen der Heizpatrone wieder am Heizpatronengehäuse an
14. Stellen Sie sicher, dass die Drähte nicht an Hindernissen gequetscht oder eingeklemmt sind. Stellen Sie sicher, dass der Betätigungshebel des Auslöserschalters auf dem Auslöser (an der hinteren Nase) aufliegt
15. Montieren Sie den Griff wieder.



Betätigungshebel des Schalters liegt auf dem Auslöser (an der hinteren Nase) auf.



6.9 Umbau des Kugelgelenks

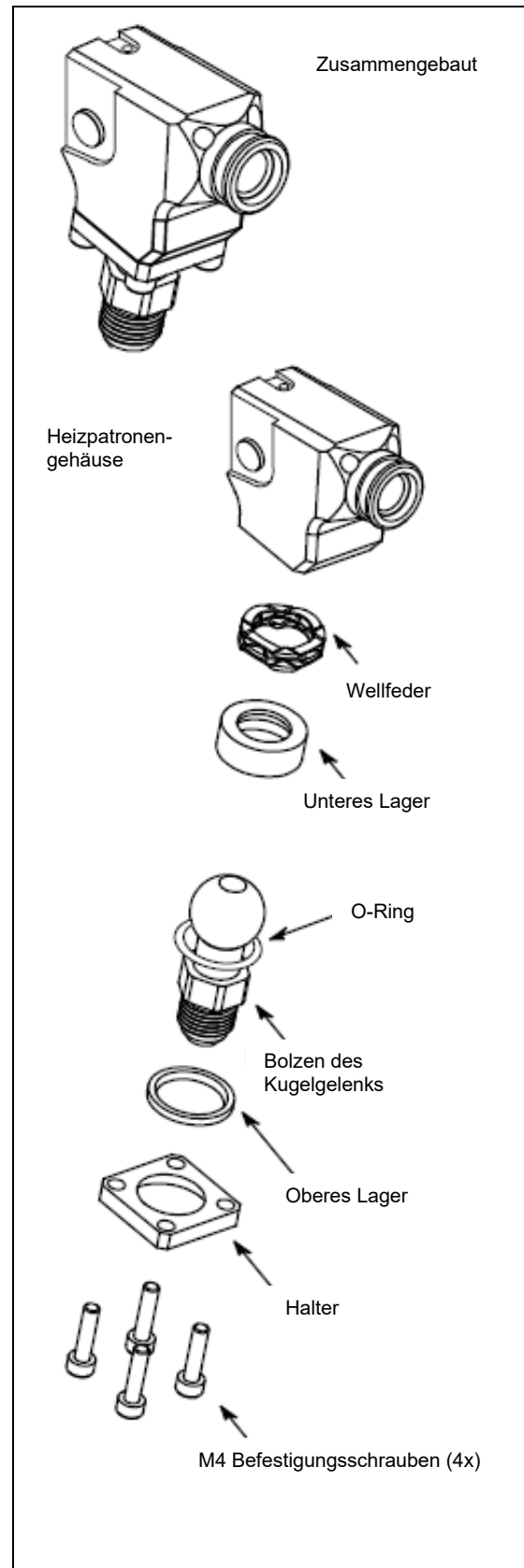
HINWEIS: Das Kugelgelenk-Umbaukit (Art. Nr. 108762) enthält alle Teile, die für den folgenden Umbau erforderlich sind.

1. Befolgen Sie die Schritte 1 und 2 in Kap. 6.2 Demontage-Verfahren.
2. Entfernen Sie den Halter des Kugelgelenks, indem Sie die vier Schrauben entfernen, mit denen dieser am Heizpatronengehäuse befestigt ist (mit 3-mm-Inbusschlüssel, im Lieferumfang enthalten).



ACHTUNG: Wenn zum Ausbau unterstützend ein Werkzeug verwendet wird, achten Sie darauf, die Oberflächen des Lagers oder der Dichtungen im Heizpatronengehäuse nicht zu beschädigen.

3. Ziehen Sie den Bolzen des Kugelgelenks und das obere Lager heraus.
4. Entfernen Sie das untere Lager und die Wellfeder.
5. Wischen Sie eventuelle Klebstoffreste aus dem Hohlraum des Heizpatronengehäuses.
6. Setzen Sie die Wellfeder ein.
7. Setzen Sie das untere Lager ein.
8. Tragen Sie etwas Schmiermittel auf den neuen O-Ring und montieren Sie ihn dann über der Kugel des Bolzens.
9. Montieren Sie den neuen Bolzen mit O-Ring.
10. Montieren Sie das obere Lager.
11. Montieren Sie den neuen Halter mit der flachen Seite zum Lager.
12. Montieren Sie eine der Schrauben in eine der Bohrungen in den Halter. Montieren Sie eine weitere Schraube in die Bohrung diagonal zur ersten Schraube.
13. Beginnen Sie mit dem Eindrehen der beiden Schrauben, abwechselnd jeweils zwei oder drei Umdrehungen. Fahren Sie fort, bis diese beiden Schrauben fest sitzen. Stellen Sie sicher, dass der Bolzen des Kugelgelenks während dieses Vorgangs frei beweglich ist.
14. Montieren Sie die beiden verbleibenden Schrauben (es ist nicht notwendig diese abwechselnd einzudrehen).



6.10 Umbau des Axialdrehgelenks

HINWEIS: Das Axialdrehgelenk-Umbaukit (Art. Nr. 108761) enthält alle Teile, die für den folgenden Umbau erforderlich sind.

1. Befolgen Sie die Schritte 1 und 2 in Kap. 6.2 Demontage-Verfahren.
2. Entfernen Sie die Lagerbaugruppe des Axialdrehgelenks, indem Sie die vier Schrauben entfernen, mit denen sie am Heizpatronengehäuse befestigt ist (mit 3-mm-Inbusschlüssel, im Lieferumfang enthalten).
3. Ziehen Sie den Bolzen des Axialdrehgelenks heraus.

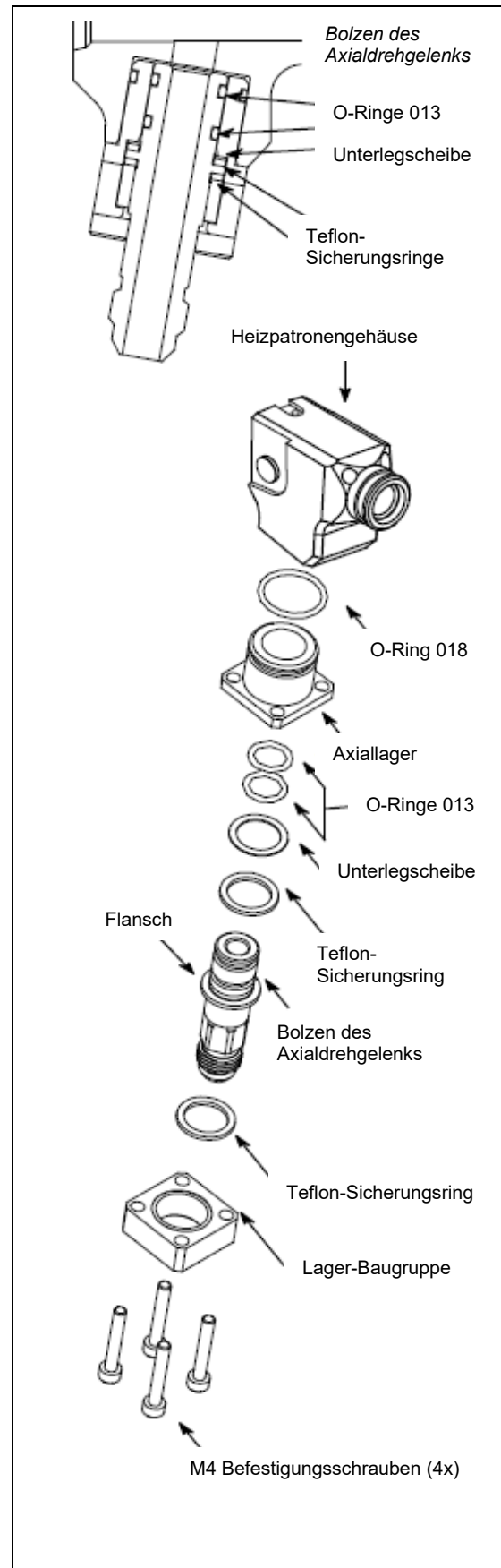


ACHTUNG: Wenn zum Ausbau unterstützend ein Werkzeug verwendet wird, achten Sie darauf, die Oberflächen des Lagers oder der Dichtungen im Heizpatronengehäuse nicht zu beschädigen.

4. Wischen Sie eventuelle Klebstoffreste aus dem Hohlraum des Heizpatronengehäuses.
5. Entfernen Sie das Axiallager (Messing).
6. Setzen Sie den neuen O-Ring (018) auf das neue Axiallager, schmieren Sie den O-Ring mit TFE-Schmiermittel ein und drücken Sie das Lager in das Heizpatronengehäuse.
7. Setzen Sie einen neuen Bolzen des Axialdrehgelenks in das Axiallager.

HINWEIS: Wenn Ihre neue Bolzenbaugruppe noch nicht zusammengebaut ist, bauen Sie sie wie folgt zusammen:

- a. Legen Sie jeweils einen Teflon-Sicherungsring auf beide Seiten des Bolzenflansches.
- b. Legen Sie die Unterlegscheibe auf dem Bolzen auf die Seite des Heizpatronengehäuses.
- c. Setzen Sie die beiden O-Ringe (013) in die O-Ring-Nuten des Bolzens ein.
- d. Schmieren Sie die O-Ringe mit TFE-Schmierfett ein.
8. Installieren Sie die neue Gehäuse-/Lagerbaugruppe:
 - a. Montieren Sie eine der Schrauben in eine der Bohrungen im Axiallager. Montieren Sie eine weitere Schraube in die Bohrung diagonal zur ersten Schraube.
 - b. Beginnen Sie mit dem Eindrehen der beiden Schrauben, abwechselnd jeweils zwei oder drei Umdrehungen. Fahren Sie fort, bis diese beiden Schrauben fest sitzen. Stellen Sie sicher, dass der Bolzen des Axialdrehgelenks während dieses Vorgangs frei beweglich ist.
 - c. Montieren Sie die beiden verbleibenden Schrauben (es ist nicht notwendig diese abwechselnd einzudrehen)



Kapitel 7

Zeichnungen und Stücklisten



WARNUNG

Alle Teile müssen regelmäßig überprüft und bei Verschleiß oder Beschädigung ausgetauscht werden. Ein Unterlassen, dies zu tun, kann den Betrieb der Anlage beeinträchtigen und zu Personenverletzungen führen.

Dieses Kapitel enthält Abbildungen der Bauteile (Explosionszeichnungen) und Stücklisten (Teilelisten) für jede Baugruppe. Diese Zeichnungen sind sowohl für das Suchen von Artikelnummern sowie für die Wartung bzw. Reparatur des Equipments hilfreich.

Hinweis: Die meisten gängigen Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben, die in der Bedienungsanleitung benannt werden, werden nicht zum Verkauf angeboten; diese können Sie lokal beziehen. Wenden Sie sich an den ITW Dynatec-Kundendienst, wenn Sie spezielle Befestigungselemente benötigen.

7.1 DynaGun DG2 Handpistole

Pos. Nr.	Artikel Nr.	Beschreibung	Menge
1	108318 *	Axialdrehgelenk Baugruppe	1
2	108319 *	Kugelgelenk Baugruppe	1
3	108320 *	Nadelbaugruppe	1
5	**	Kabelbaugruppe, DCL, 230 V	1
	**	Kabelbaugruppe, DCL, 120 V	1
6	#	Heizpatrone 80 W	1
7	#	Temperaturfühler	1
8	#	Auslöserschalter Baugruppe	1
9	#	Steckverbinder, Flanschstecker	1
10	#	Adapter, Steckverbinder	1
11	#	Schraube, M3 x 0.5 x 12 mm	4
12	#	Erdungsdraht Baugruppe	1
13	#	Ummantelung	1
14	108758	Griff-Kit	1
15	108285 ##	Abdeckung der Heizpatrone, rechts	1
16	108286 ##	Abdeckung der Heizpatrone, links	1
17	108359 ##	Schraube, M4 x 0.7 x 14 mm	5
18	108360 ##	Ring, Isolierkörper	1
19	108283 ##	Griff, rechts	1
20	108373 ##	Typenschild	1
21	108284 ##	Griff, links	1
22	108372 ##	Warnungsschild	1
23	108290	Aufhänger	1
24	108347	Halterung, Auslöserschalter	1
25	108348	Isolierkörper, Auslöserschalter	1
26	108349	Schraube, M2 x 0.4 x 8 mm	2
27	108712	Unterlegscheibe, .34 x .16 x .019, SST	2
28	108698	Schraube, M4 x 0.7 x 6	2
29	108353	Auslösersperre	1
30	108354	Auslöser, 4-Finger	1
31	108356	Sicherungsstift	1
32	108361	Schraube, M3 x 0.5 x 5 mm	1
33	108362	Zahnscheibe, M3	1
34	108815	Schalterhebelanschlag	1
37	*	Düse	1

* Siehe separate Zeichnung/Stückliste/Art. Nr. auf den nächsten Seiten.

** Für Kabelmontage- und Komponententeilenummern siehe Kapitel 7.9.

Diese Komponenten sind optional und Teil der Kabelbaugruppe.

Diese Komponenten sind Teil des **Griff-Kits 108758**.

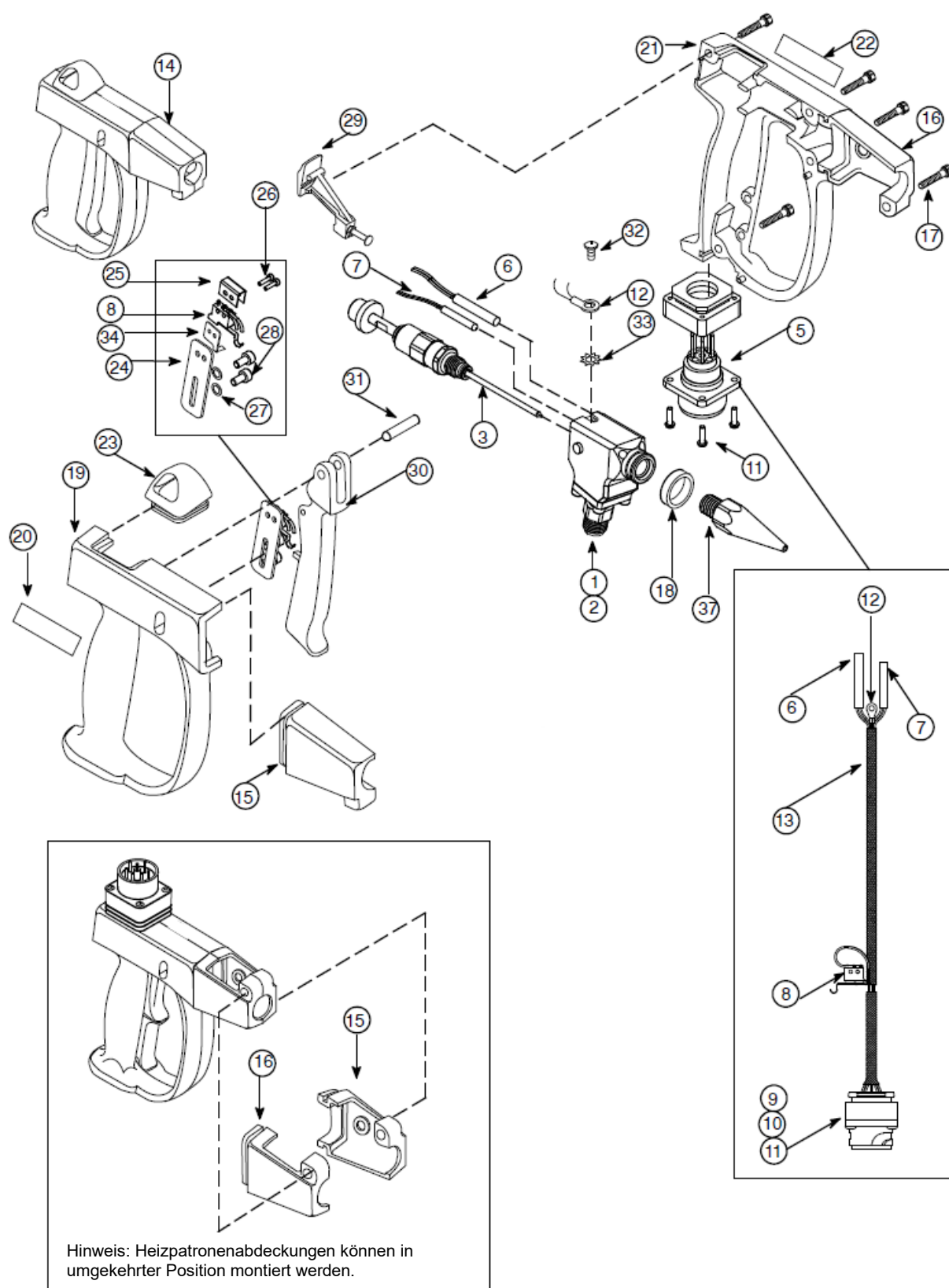
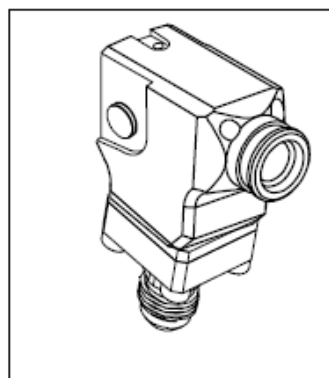
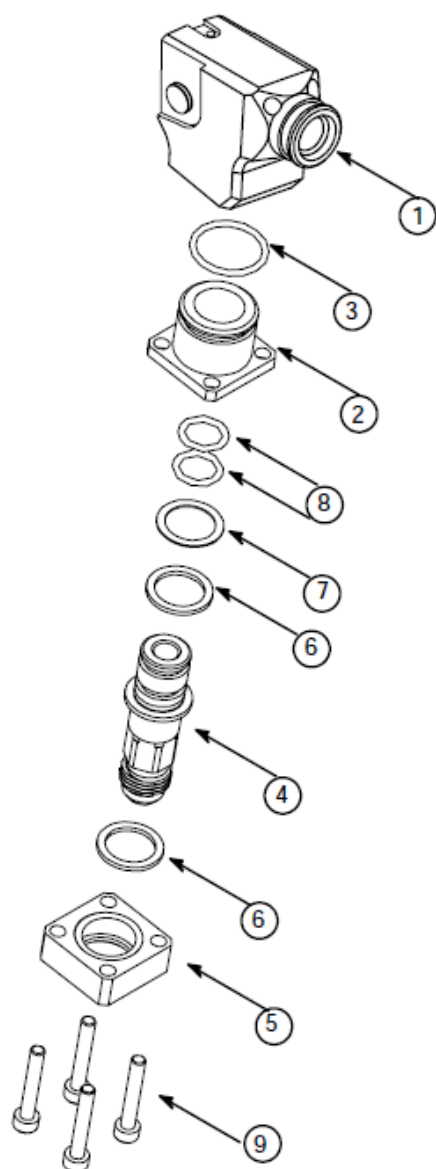


Abbildung: DynaGun DG2 Handpistole

7.2 Axialdrehgelenk Baugruppe, Art. Nr. 108318

Pos. Nr.	Artikel Nr.	Beschreibung	Menge
1	108322	Heizpatronengehäuse	1
	108761	Axialdrehgelenk-Umbaukit	1
2	*	Lager	1
3	N00185 *	O-Ring, 018	1
4	108339	Bolzen	1
5	*	Lager-Baugruppe	2
6	*	Sicherungsring, -113 Solid TFE	1
7	*	Unterlegscheibe, .745 x .562 x .020	2
8	N00180 *	O-Ring, 013	4
9	108588	Schraube, M4 x 0.7 x 25 mm	1
	108700 *	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)	1

* Diese Komponenten sind Teil des **Lager und Dichtungs-Kits, Axialdrehgelenk, Art. Nr. 108755**.

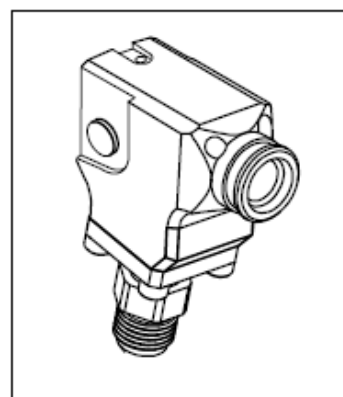
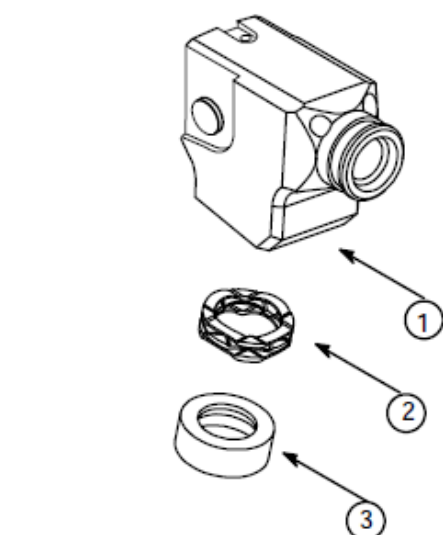


Zusammengebaut

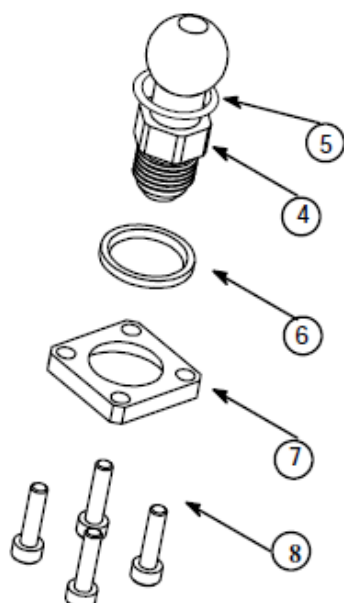
7.3 Kugelgelenk Baugruppe, Art. Nr. 108319

Pos. Nr.	Artikel Nr.	Beschreibung	Menge
1	108322	Heizpatronengehäuse	1
	108762	Kugelgelenk-Umbaukit	1
2	103414 *	Wellfeder, .875" OD	1
3	*	Lager, Unterteil	1
4	102501	Bolzen	1
5	103415 *	O-Ring, -115	1
6	*	Lager, Oberteil	1
7	108344 *	Halter	1
8	108359	Schraube, M4x0.7 x 16 mm	4
	108700 *	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)	1

* Diese Komponenten sind Teil des **Lager und Dichtungs-Kits, Kugelgelenk, Art. Nr. 108756**.



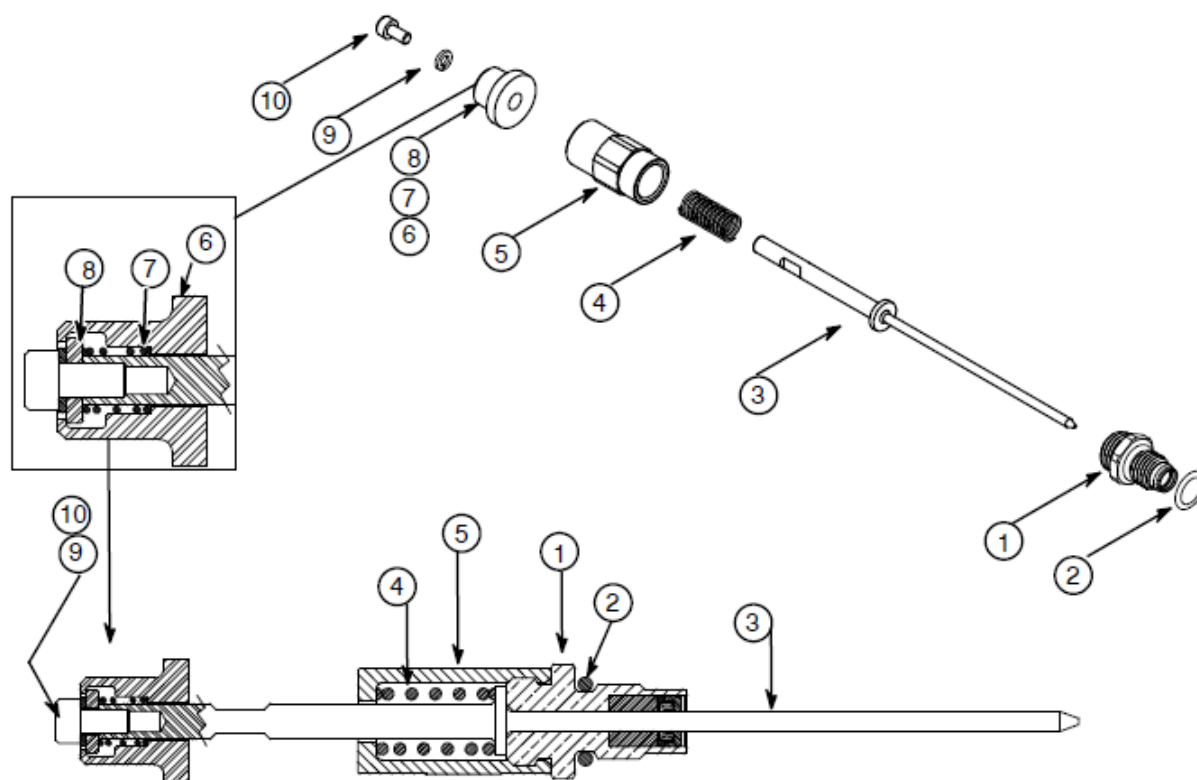
Zusammengebaut



7.4 Nadelbaugruppe, Art. Nr. 108320

Pos. Nr.	Artikel Nr.	Beschreibung	Menge
1	108707 *	Dichtungsbaugruppe	1
2	108328	O-Ring, 2.2mm W x 9.3mm ID	1
3	108329	Nadel	1
4	L08491 *	Feder, .42" AD x .85" lang	1
5	108331	Gehäuse, Feder	1
6	108334	Nadelbetätigungsmanschette	1
7	108332 *	Feder, .30" AD x .44" lang	1
8	108333	Nadelbetätigungsmanschette	1
9	106198	Federring, M4	1
10	108698	Schraube, M4 x 0.7 x 6 mm	1
	108700 *	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)	1

* Diese Komponenten sind Teil des **Nadel-Dichtungs-Kits, Art. Nr. 108757**.



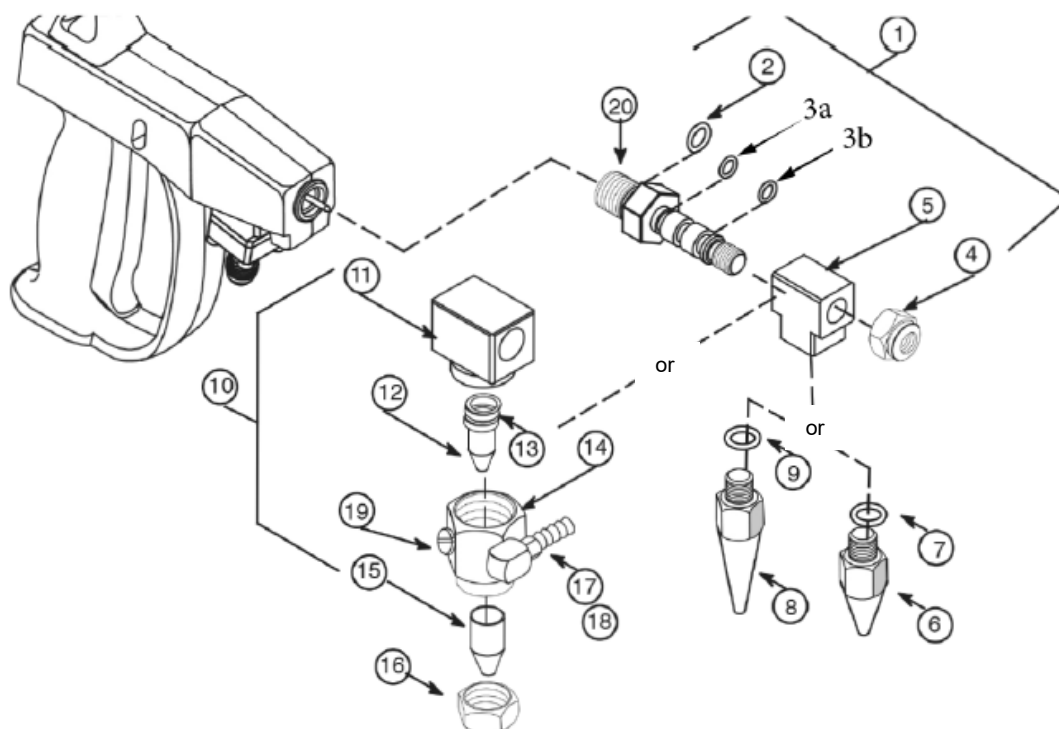
7.5 Montage-Kit für rechtwinkligen Auftrag

Pos. Nr.	Artikel Nr.	Beschreibung	Menge
1	108927	Montage-Kit für rechtwinklige Raupendüse (Im Lieferumfang aller DG2 Handpistolen für rechtwinkligen Auftrag enthalten)	1
2	108328 *	O-Ring, 2.2mm W x 9.3mm ID	1
3a	N00178 *	O-Ring, 011	1
3b	N00177 *	O-Ring, 010	1
4	105126 *	Sicherungsmutter, M8x1.25 mm	1
5	108661 *	Adapter, Raupendüse, rechtwinklig (separat erhältlich)	1
6	#	Düse, gerader Raupenauftrag	1
7	108328	O-Ring, 2,2mm D x 9,3mm ID	1
8	#	Düse, erweiterter Raupenauftrag	1
9	108328	O-Ring, 2,2mm D x 9,3mm ID	1
10	108663	Adapter-Baugruppe für rechtwinklige Sprühdüse,	1
11	108662 **	Adapter, Sprühdüse, rechtwinklig	1
12	**	Düse, gerade	1
	104336 **	Isolierung (nicht dargestellt)	1
13	N00178 **	O-Ring, 011	1
14	L18789 **	Adapter, DynaGun Sprühauftrag	1
15	L19610 **	Kappe, DynaGun Sprühauftrag	1
16	**	Luftkappe, Sprühen	1
17	N06431 **	Anschlussstutzen, verstellbares Winkelstück, #10-32 Stecker/Buchse	1
18	N06432 **	Anschlussstutzen, #10-32 Stecker	1
19	N06433 **	Anschlussstutzen, Buchse #10-32	2
20	108336 *	Rechtwinklige Düsenhalterung	1

* Diese Komponenten sind Teil des **Montage-Kits für rechtwinklige Raupendüse, Art. Nr. 108927.**

** Diese Komponenten sind Teil der **Adapter-Baugruppe für rechtwinklige Sprühdüse, Art. Nr. 108663.**

Siehe Optionen auf den nächsten Seiten.

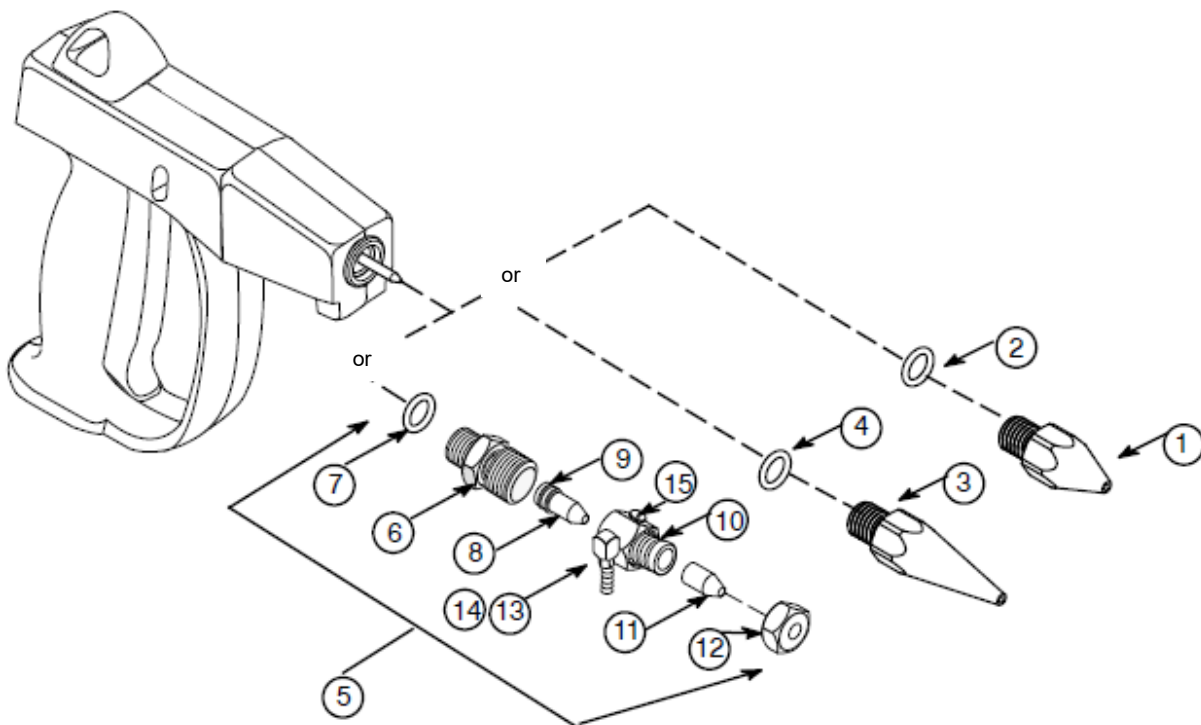


7.6 Montage-Kit für geraden Auftrag

Pos. Nr.	Artikel Nr.	Beschreibung	Menge
1	#	Düse, gerader Raupenauftrag (Düse 1,4mm (.055Zoll) Art. Nr. 108645, wird als Teil aller DG2 Handpistolen für geraden Auftrag geliefert).	1
2	108328	O-Ring, 2,2mm D x 9,3mm ID	1
3	#	Düse, erweiterter Raupenauftrag	1
4	108328	O-Ring, 2,2mm D x 9,3mm ID	1
5	108660	Adapter-Baugruppe für Sprühdüse, gerader Auftrag	1
6	108659 **	Adapter für Sprühdüse, gerader Auftrag	1
7	108328 **	O-Ring, 2,2mm D x 9,3mm ID	1
8	**	Düse, gerade	1
	104336 **	Isolierung (nicht dargestellt)	1
9	N00178 **	O-Ring, 011	1
10	L18789 **	Adapter, DynaGun Sprühauftrag	1
11	L19610 **	Kappe, DynaGun Sprühauftrag	1
12	**	Luftkappe, Sprühen	1
13	N06431 **	Anschlussstutzen, verstellbares Winkelstück, #10-32 Stecker/Buchse	1
14	N06432 **	Anschlussstutzen, #10-32 Stecker	1
15	N06433 **	Anschlussstutzen, Buchse #10-32	2

** Diese Komponenten sind Teil der **Adapter-Baugruppe für Sprühdüse, gerader Auftrag, Art. Nr. 108660**.

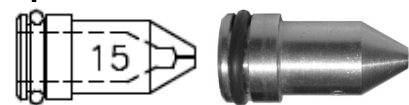
Siehe Optionen auf den nächsten Seiten.



7.7 Zubehör & Optionen

7.7.1 Sprühdüsen und Luftkappen

Sprühdüse



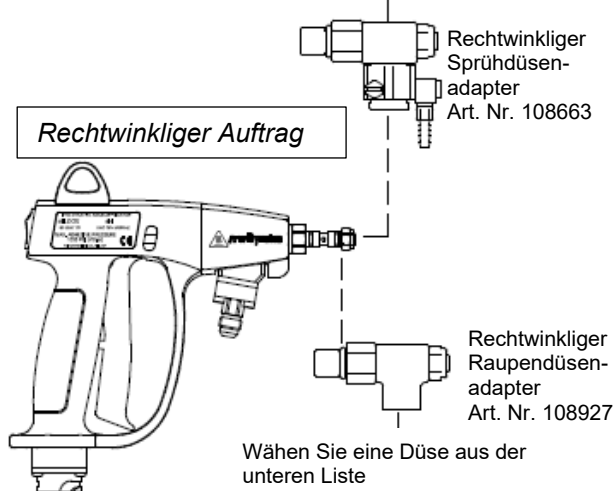
Art. Nr.	Öffnungs-Ø mm	Öffnungs-Ø Zoll
101367	0,40	0,015
101368	0,50	0,02
101369	0,65	0,025
101370	0,75	0,03
101371	1,00	0,04
101372	1,40	0,055
101373	1,80	0,07
107584	2,29	0,09
101374	2,54	0,10

Luftkappe, Sprühen

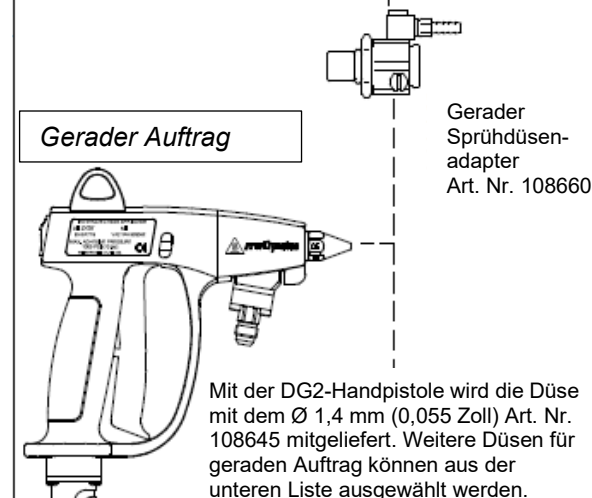


Art. Nr.	Öffnungs-Ø mm	Öffnungs-Ø Zoll	Winkel
L18790	0.90	0,035	15°
L18791	0.90	0,035	20°
L18792	0.90	0,035	25°
L18793	0.90	0,035	30°
L18794	0.90	0,035	35°
L18795	1.00	0,04	15°
L18796	1.00	0,04	20°
L18797	1.00	0,04	25°
L18798	1.00	0,04	30°
L18799	1.00	0,04	35°

Wählen Sie Düse und Luftkappe

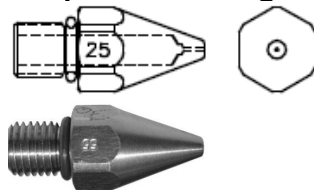


Wählen Sie Düse und Luftkappe



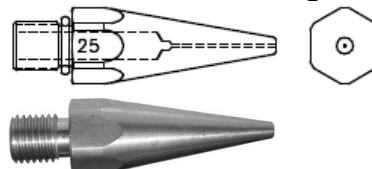
Raupendüsen mit einer Öffnung für DG2 Handpistolen

Raupendüsen für geraden Auftrag



Art. Nr.	Öffnungs-Ø mm	Öffnungs-Ø Zoll
108643	0,6	0,025
108644	1,0	0,04
108645	1,4	0,055
108646	1,8	0,07
108647	2,2	0,09

Raupendüsen für geraden Auftrag, erweiterte Ausführung



Art. Nr.	Öffnungs-Ø mm	Öffnungs-Ø Zoll
108654	0,6	0,025
108655	1,0	0,04
108656	1,4	0,055
108657	1,8	0,07
108658	2,2	0,09

7.7.2 Sprühluft-Kits

Sprühluftmodelle erfordern ein Sprühluft-Kit, das am Schmelzgerät montiert wird.

Anzahl der Handpistolen pro Schmelzgerät	Spannung des Schmelzgerätes	Sprühluft-Kit Art. Nr. Für Dynamini	Sprühluft-Kit Art. Nr. Für Dynamelt S
1	120V	103484	-
2	120V	103485	-
1	240V	103486 (111894)	104903 (107113)
2	240V	103487 (111895)	104906 (107114)
1	200V	103496	104902
2	200V	103497	104905

7.7.3 Adapterkabel für Steuerungen

Diese Kabelbaugruppen werden zwischen der DG2 Handpistole mit der Bezeichnung DG2DXX und dem Schlauch installiert.

Kabelbaugruppe Art. Nr.	Von DG2 Steuerung	An das Schmelzgerät Steuerung
108691	DynaControl	Slautterback L5, 120V
108692	DynaControl	Slautterback L5, 240V
108902 *	DynaControl	Slautterback L4, 120V
108903 *	DynaControl	Slautterback L4, 240V
108950 **	NDSN	NDSN 2300 oder 3000 Series, oder ProBlue, 230V

* Schlauch für DynaControl Steuerung wird benötigt

** NDSN Schlauch wird für die Handpistole mit der Bezeichnung DG2NXX benötigt.

7.7.4 Schläuche für Handpistole, DN8

Steuerung	Spannung	Länge		Art. Nr. Schlauch DN8	
		Meter	Fuß	Sprüh-Handpistole	Raupen-Handpistole
DynaControl/Dynamini	240V	2,4	8	102173	101085
DynaControl/Dynamini	240V	3,6	12	102175	101087
DynaControl/Dynamini	240V	4,8	16	102176	101088
DynaControl/Dynamini	240V	7,2	24	102178	101089
Dynamini	120V	2,4	8	102442	102439
Dynamini	120V	3,6	12	102444	102441

7.7.5 Abriebfeste Schläuche für DynaControl, DN8

Spannung des Schmelzgerätes	Länge		Art. Nr. Schlauch DN8	
	Meter	Fuß	Sprüh-Handpistole	Raupen-Handpistole
120V	2,4	8	104637	104634
120V	3,6	12	104639	104636
240V	2,4	8	104640	104562
240V	3,6	12	104642	104564
240V	4,8	16	104643	104565
240V	6,0	20	104644	104566
240V	7,2	24	104645	104567

7.8 Service-Kits

7.8.1 Nadel-Dichtungs-Kit, Art. Nr. 108757

Artikel Nr.	Beschreibung
108707	Nadeldichtung Baugruppe
108332	Feder, 0.360OD, 0.026d, 1.12LG
L08491	Feder, 0.42OD, 0.072d, 0.853LG
108700	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)

7.8.2 Griff-Kit, Art. Nr. 108758

Artikel Nr.	Beschreibung
NFS*	Abdeckung der Heizpatrone, rechts
NFS*	Abdeckung der Heizpatrone, links
NFS*	Handle, rechts
NFS*	Handle, links
108359	Schraube, M4 x 0.7 x 16 (Menge 5)
108360	Isolierungsring

NFS* = Nicht einzeln zu verkaufen.

7.8.3 Umbau-Kit für Axialdrehgelenk, Art. Nr. 108761

Artikel Nr.	Beschreibung
NFS*	Lager
108339	Bolzen
NFS*	Unterlegscheibe, .745x.562x.020, SST
NFS*	Sicherungsring, -113 Solid TFE (Menge 2)
108588	Schraube, M4x0.7x25 (Menge 4)
NFS*	Lager Baugruppe
N00180	O-Ring 013 (Menge 2)
N00185	O-Ring 018
108700	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)

NFS* = Nicht einzeln zu verkaufen.

7.8.4 Lager und Dichtungs-Kit, Axialdrehgelenk, Art. Nr. 108755

Artikel Nr.	Beschreibung
NFS*	Lager
N00180	O-Ring 013 (Menge 2)
N00185	O-Ring 018
NFS*	Lager Baugruppe
NFS*	Sicherungsring, -113, Solid TFE (Menge 2)
NFS*	Unterlegscheibe, 0.745 x 0.562 x 0.020
108700	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)

NFS* = Nicht einzeln zu verkaufen.

7.8.5 Umbau-Kit für Kugelgelenk, Art. Nr. 108762

Artikel Nr.	Beschreibung
102501	Bolzen
103414	Wellfeder
103415	O-Ring 115
NFS*	Lager, Unterteil
NFS*	Lager, Oberteil
108344	Halter
108359	Schraube, M4x0.7x16 (Menge 4)
108700	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)

NFS* = Nicht einzeln zu verkaufen.

7.8.6 Lager und Dichtungs-Kits, Kugelgelenk, Art. Nr. 108756

Artikel Nr.	Beschreibung
103414	Wellfeder
103415	O-Ring 115
NFS*	Lager, Unterteil
NFS*	Lager, Oberteil
108700	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)
108344	Halter

NFS* = Nicht einzeln zu verkaufen.

7.8.7 Werkzeug-Kit, für Handpistole, Art. Nr. 108622

Artikel Nr.	Beschreibung
NFS*	Stiftausziehwerkzeug
NFS*	Etikett, Achtung, Kabelbaum

NFS* = Nicht einzeln zu verkaufen.

7.9 Kabelbaugruppen und Komponentenliste

Beschreibung	Art. Nr. für DynaControl Code D *	Art. Nr. für NDSN Steuerung Code N *	Art. Nr. für Slautterback Steuerung Code S *
Kabelbaugruppe 120V	108572	108935	111801
Kabelbaugruppe 240V	108346	108936	111802
Heizpatrone 80W, 120V	108574	108693	108693
Heizpatrone 80W, 240V	108364	108694	108694
Temperaturfühler	108365 (Pt 100)	108934 (Ni 120)	109081 (Pt 100)
Auslöserschalter	108367	108696	108696
Steckverbinder, Flanschstecker 120V	108575	N03567	N03567
Steckverbinder, Flanschstecker 240V	108368	N03567	N03567
Erdungskabel	108371	108697	108697

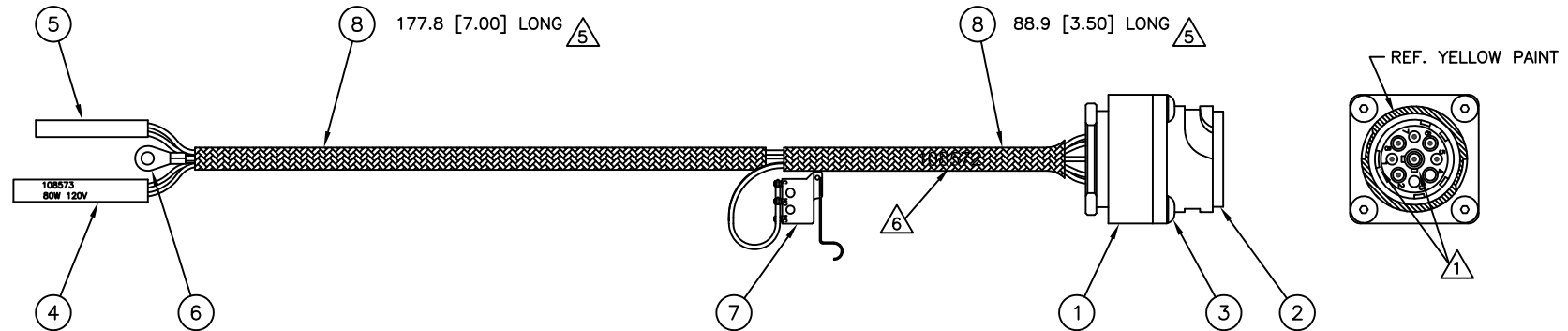
* Siehe 3.2.3 Modellbezeichnung für Code.

Siehe auch Kabelzeichnungen/Stückliste auf den nächsten Seiten.

7.9.1 Kabelbaugruppe, für DynaControl, 120V, Art. Nr. 108572

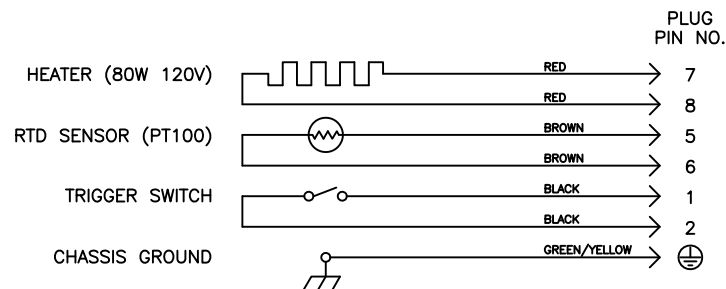
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

DWG. NO. 108572		SH 1	REV. D		
REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
02293	A	PRODUCTION RELEASE.	12.16.02	PJD	
02663	B	CORRECTED DIAGRAM, HTR LEADS WERE WHITE.	12.19.02	PJD	
09012	C	DELETED NOTE 2	1.16.09	BB	
142015	D	ITEM 3 WAS 108370	04.21.15	JC	

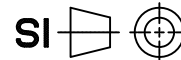


NOTES:

1. NOTE ORIENTATION OF SMALL INDEX KEYS AND LARGE INDEX TAB TO VERIFY VOLTAGE OF CONNECTOR.
- 2.
3. ASSEMBLE COMPONENTS (ITEMS 4-8) BEFORE INSERTING PIN CONTACTS INTO PLUG CONNECTOR.
4. INSERT PIN CONTACTS AS SHOWN IN WIRING DIAGRAM.
5. NOTE THAT SLEEVING LENGTH INSTALLED IS LESS THAN CUT LENGTH.
6. WRITE CABLE ASSY PART NO. ON SLEEVING WITH INDELIBLE INK PEN.



WIRING DIAGRAM, DYNACONTROL, 120V



8	108787	.88	FT	SLEEVING, FIBERGLASS, #7
7	108367	1	EA	TRIGGER SWITCH ASSY, DCL
6	108371	1	EA	GROUND WIRE ASSY, DCL
5	108365	1	EA	SENSOR ASSY, PT100, DCL
4	108574	1	EA	HEATER ASSY, 80W, 120V, DCL
3	108081	4	EA	SCR,BTN HD,M3X8,BLK
2	108575	1	EA	CONNECTOR, FLANGED PLUG, DCL, 120V
1	108369	1	EA	ADAPTER, CONNECTOR, DCL
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
PARTS LIST				
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS. TOLERANCES ARE: DECIMALS ANGLES .X = ±0.25 .X = ±.5 .XX = ±0.10 .XX = ±.5		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		U/M EA
USED ON DG2 HAND APPL.	APPROVALS	DATE	 HENDERSONVILLE, TN CABLE ASSY, HAND APPL, DCL, 120V	
CHECKED	DRAWN <i>PJS</i>	8.08.01		
NEXT ASSY.	COMPUTER DESCRIPTION(25 CHARACTERS) CABLE ASSY,HA,DCL,120V			
DO NOT SCALE DRAWING	SIZE C		DWG. NO. 108572	REV. D
SCALE 1:1		CAD DRAWING		SHEET 1 of 1

U/M
EA

STATUS
M
SOURCE

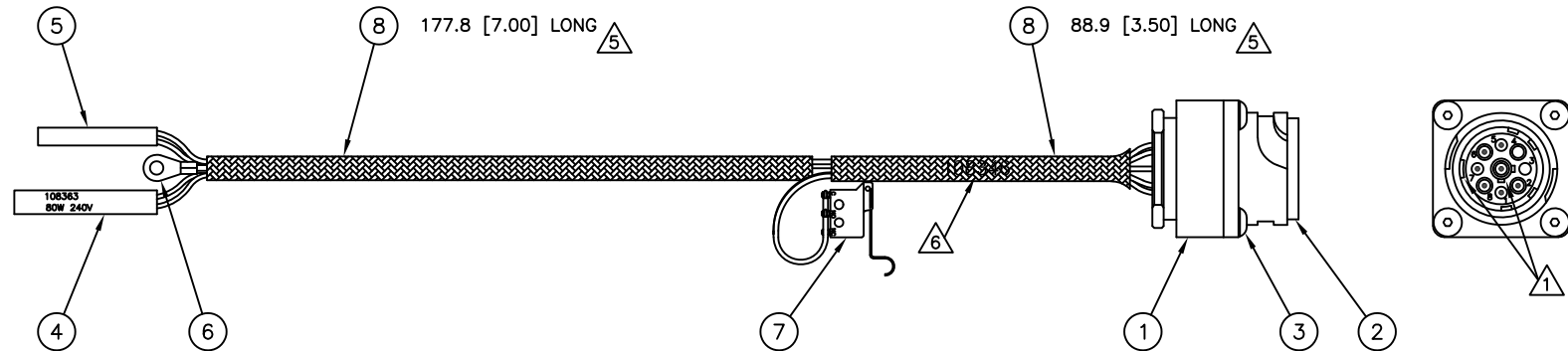
REV. GROUP

D

7.9.2 Kabelbaugruppe, für DynaControl, 240V, Art. Nr. 108346

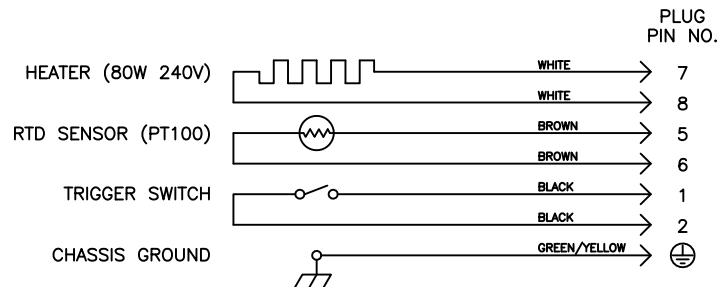
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

DWG. NO. 108346		SH 1	REV. C		
REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
02293	A	PRODUCTION RELEASE.	12.16.02	PJD	
09012	B	DELETED NOTE 2	1.16.09	BB	
14205	C	ITEM 3 WAS 108370	04.21.15	JC	



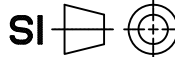
NOTES:

- NOTE ORIENTATION OF SMALL INDEX KEYS AND LARGE INDEX TAB TO VERIFY VOLTAGE OF CONNECTOR.
-
- ASSEMBLE COMPONENTS (ITEMS 4-8) BEFORE INSERTING PIN CONTACTS INTO PLUG CONNECTOR.
- INSERT PIN CONTACTS AS SHOWN IN WIRING DIAGRAM.
- NOTE THAT SLEEVING LENGTH INSTALLED IS LESS THAN CUT LENGTH.
- WRITE CABLE ASSY PART NO. ON SLEEVING WITH INDELIBLE INK PEN.



WIRING DIAGRAM, DYNACONTROL, 240V

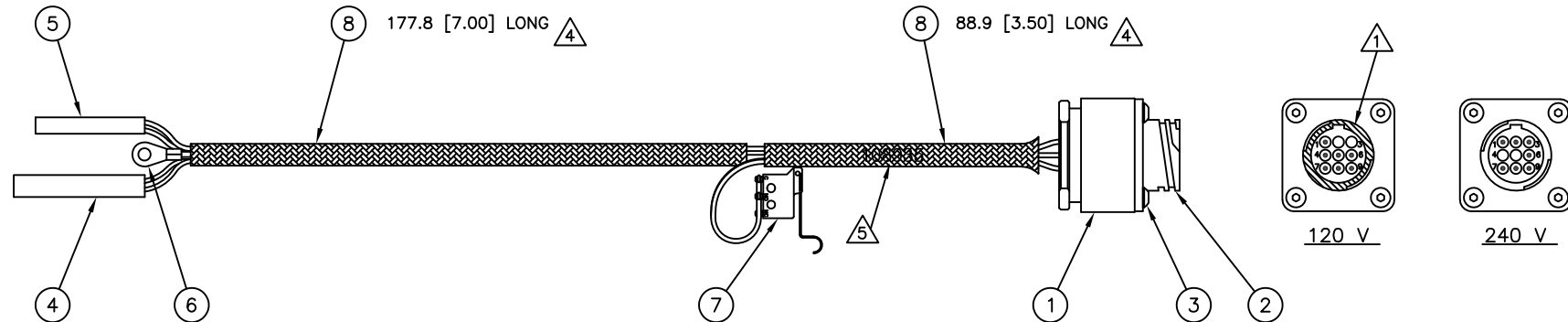
8	108787	.88	FT	SLEEVING, FIBERGLASS, #7		
7	108367	1	EA	TRIGGER SWITCH ASSY, DCL		
6	108371	1	EA	GROUND WIRE ASSY, DCL		
5	108365	1	EA	SENSOR ASSY, PT100, DCL		
4	108364	1	EA	HEATER ASSY, 80W, 240V, DCL		
3	108081	4	EA	SCR,BTN HD,M3X8,BLK		
2	108368	1	EA	CONNECTOR, FLANGED PLUG, DCL, 240V		
1	108369	1	EA	ADAPTER, CONNECTOR, DCL		
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION		
PARTS LIST						
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS. TOLERANCES ARE: DECIMALS ANGLES .XX = ±0.25 .XX = ±.5° .X = ±0.10 .X = ±.5°		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN	U/M	
					EA	
USED ON	APPROVALS	DATE	CABLE ASSY, HAND APPL, DCL, 240V		STATUS M SOURCE	
DG2 HAND APPL.	DRAWN <i>PJB</i>	8.08.01				
CHECKED						
NEXT ASSY.	COMPUTER DESCRIPTION(25 CHARACTERS)		SIZE	DWG. NO.	REV.	GROUP
DO NOT SCALE DRAWING	CABLE ASSY,HA,DCL,240V		C	108346	C	
SCALE 1:1			CAD DRAWING	SHEET 1 of 1		



7.9.3 Kabelbaugruppe, für NDSN Steuerung, 120V Art. Nr. 108935 und 240V Art. Nr. 108936

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

DWG. NO.		108935	SH	1	REV.	C
REVISIONS						
REL.	REV.	DESCRIPTION			DATE	BY
02293	A	PRODUCTION RELEASE.			12.16.02	PJD
06075	B	120V HTR PINS WERE 2 & 3, NOW 4 & 5.			1.17.06	PJD
142015	C	ITEM 3 WAS 108370			04.21.15	JC

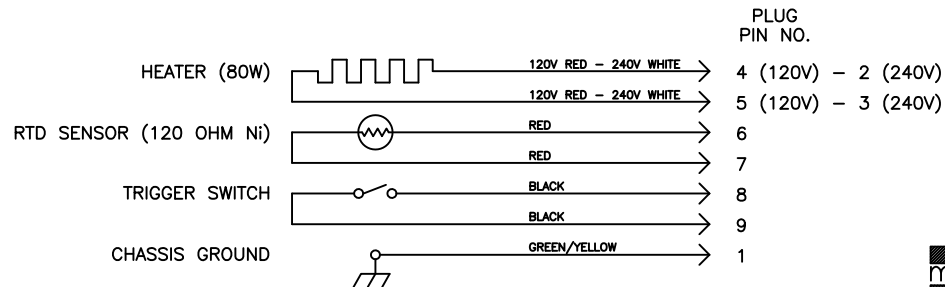


NOTES:

1. FOR 120V CABLE ASSY ONLY, COAT END OF CONNECTOR WITH YELLOW PAINT, TWO APPLICATIONS, USING FELT TIP MARKER PEN (ITEM 9).
2. ASSEMBLE COMPONENTS (ITEMS 4-9) BEFORE INSERTING PIN CONTACTS INTO PLUG CONNECTOR.
3. INSERT PIN CONTACTS AS SHOWN IN WIRING DIAGRAM.
4. NOTE THAT SLEEVING LENGTH INSTALLED IS LESS THAN CUT LENGTH.
5. WRITE CABLE ASSY PART NO. ON SLEEVING WITH INDELIBLE INK PEN.

CABLE ASSY TABULATION

CABLE ASSY PART NO.	DESCRIPTION	HEATER ASSY ITEM 4 PART NO.	YELLOW PAINT ITEM 9 QTY REQ'D
108935	120V	108693	A/R
108936	240V	108694	-



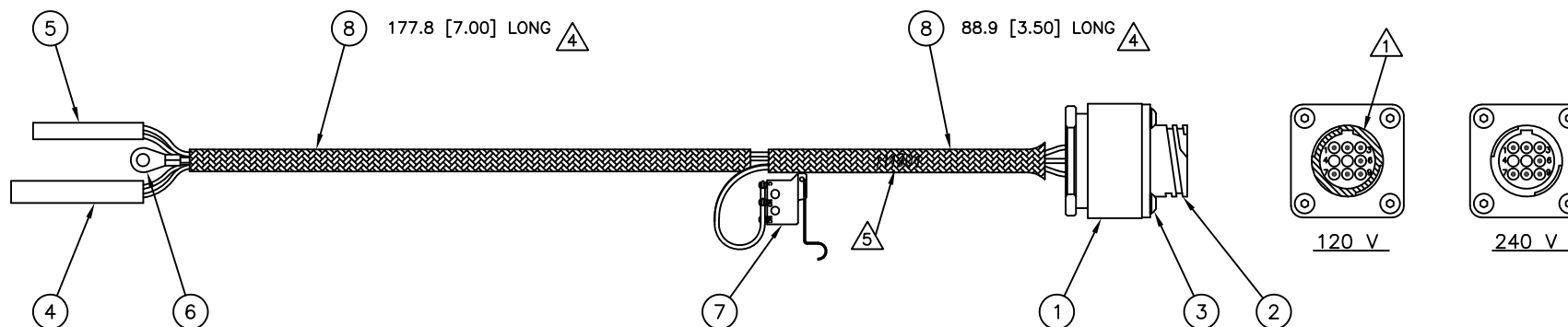
WIRING DIAGRAM, DG2, NORDSON UPGRADE

9	108737	SEE TAB	EA	MARKER PEN, PAINT, YELLOW							
8	108787	.88	FT	SLEEVING, FIBERGLASS, #7							
7	108696	1	EA	TRIGGER SWITCH ASSY, HA, AMP CONN							
6	108697	1	EA	GROUND WIRE ASSY, HA, AMP CONN							
5	108934	1	EA	SENSOR ASSY, HA, Ni RTD							
4	SEE TAB	1	EA	HEATER ASSY, 80W, AMP CONN							
3	108081	4	EA	SCR,BTN HD,M3X8,BLK							
2	N03567	1	EA	CONNECTOR, AMP SQ FLG RECEPT, 13-9							
1	108933	1	EA	ADAPTER, CONNECTOR, 13-9 SQ FLANGE PLUG							
ITEM		PART NUMBER		QTY.	U/M	DESCRIPTION					
						PARTS LIST					
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS. TOLERANCES ARE: DECIMALS .X = ±0.25 ANGLES .XX = ±0.10 ±.5°						FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN		U/M EA	
										STATUS M	
USED ON		APPROVALS		DATE		CABLE ASSY, HAND APPL, NORDSON					
DG2 HAND APPL.		DRAWN <i>PJD</i>		11.15.01							
NEXT ASSY.		CHECKED				SIZE C		DWG. NO. 108935		REV. C	
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER DESCRIPTION(25 CHARACTERS)				SCALE		1:1		SHEET 1 of 1	
		CABLE ASSY,HA,N,120V				CAD DRAWING					

7.9.4 Kabelbaugruppe, für Slautterback Steuerung, 120V Art. Nr. 111801 und 240V Art. Nr. 111802

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

DWG. NO.		111801	SH	1	REV.	B	
REVISIONS							
REL.	REV.	DESCRIPTION			DATE	BY	APPROVED
N05003	A	ORIGINAL RELEASE.			01.13.05	PJD	
14205	B	ITEM 3 WAS 108370			04.21.15	JC	

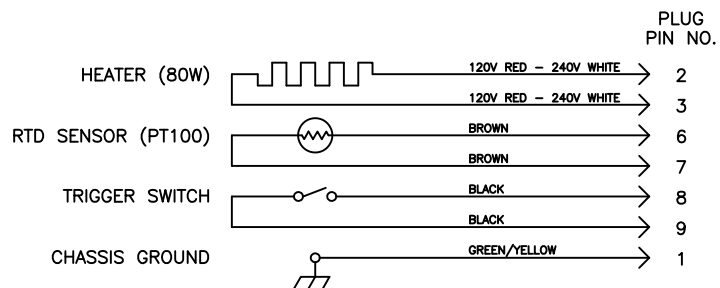


NOTES:

1. FOR 120V CABLE ASSY ONLY, COAT END OF CONNECTOR WITH YELLOW PAINT, TWO APPLICATIONS, USING FELT TIP MARKER PEN (ITEM 9).
2. ASSEMBLE COMPONENTS (ITEMS 4-9) BEFORE INSERTING PIN CONTACTS INTO PLUG CONNECTOR.
3. INSERT PIN CONTACTS AS SHOWN IN WIRING DIAGRAM.
4. NOTE THAT SLEEVING LENGTH INSTALLED IS LESS THAN CUT LENGTH.
5. WRITE CABLE ASSY PART NO. ON SLEEVING WITH INDELIBLE INK PEN.

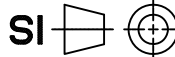
CABLE ASSY TABULATION

CABLE ASSY PART NO.	DESCRIPTION	HEATER ASSY ITEM 4 PART NO.	YELLOW PAINT ITEM 9 QTY REQ'D
111801	120V	108693	A/R
111802	240V	108694	-



WIRING DIAGRAM, DG2, SLAUTTERBACK UPGRADE

9	108737	SEE TAB	EA	MARKER PEN, PAINT, YELLOW
8	108787	.88	FT	SLEEVING, FIBERGLASS, #7
7	108696	1	EA	TRIGGER SWITCH ASSY, HA, AMP CONN
6	108697	1	EA	GROUND WIRE ASSY, HA, AMP CONN
5	109081	1	EA	SENSOR ASSY, HA, PT100 RTD, AMP CONN
4	SEE TAB	1	EA	HEATER ASSY, 80W, AMP CONN
3	108081	4	EA	SCR,BTN HD,M3X8,BLK
2	N03567	1	EA	CONNECTOR, AMP SQ FLG RECEPT, 13-9
1	108933	1	EA	ADAPTER, CONNECTOR, 13-9 SQ FLANGE PLUG
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
PARTS LIST				
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS. TOLERANCES ARE: DECIMALS ANGLES .X = ±0.25 .XX = ±0.10 ±.5°				FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS: SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800
USED ON	APPROVALS	DATE	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN CABLE ASSY, HAND APPL, SLAUTTERBACK	
DG2 HAND APPL.	DRAWN PJD	01.03.05		
CHECKED				
NEXT ASSY.	COMPUTER DESCRIPTION(25 CHARACTERS)			SIZE DWG. NO. 111801 REV. B GROUP
DO NOT SCALE DRAWING	CABLE ASSY,HA,SLT,120V			SCALE 1:1 CAD DRAWING SHEET 1 of 1



7.10 Empfohlene Ersatzteilliste

Artikel Nr.	Beschreibung	Menge
108700	Schmiermittel, TFE 7g (0,25 Unze)	1
*	Auslöserschalter	1
*	Temperaturfühler	1
*	Heizpatrone 80W, 120V	1
*	Heizpatrone 80W, 240V	1
108328	O-Ring 2,2 D x 9,3ID	10
103415	O-Ring 115 (nur für Kugelgelenk Ausführung)	5
N00180	O-Ring 013 (nur für Axialdrehgelenk Ausführung)	5
N00185	O-Ring 018 (nur für Axialdrehgelenk Ausführung)	5
N00177	O-Ring 010 (für rechtwinkligen Düsenadapter)	5

* Wählen Sie das Teil für Ihr Steuerungssystem aus „7.9 Kabelbaugruppen und Komponentenliste“.

7.10.1 Düsenreinigungs-Kit, Art. Nr. 101878

Düsenreinigungs-Kit Art. Nr. 101878, für Düsenöffnungen von 0,45 - 1,02 mm (0,018 bis 0,040 Zoll).

Revisionen der Anleitung

Revision	Seite/ Kapitel	Beschreibung
Rev.9.23	-	Neues Design der Anleitung.
Rev.11.23	-	Zwei-Finger-Auslöser-Option entfernt.

ITW Dynatec Ersatzteilservice und Technischer Kundendienst:**AMERICAS**

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

**EUROPE, MIDDLE
EAST & AFRICA**

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

ASIA PACIFIC

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

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