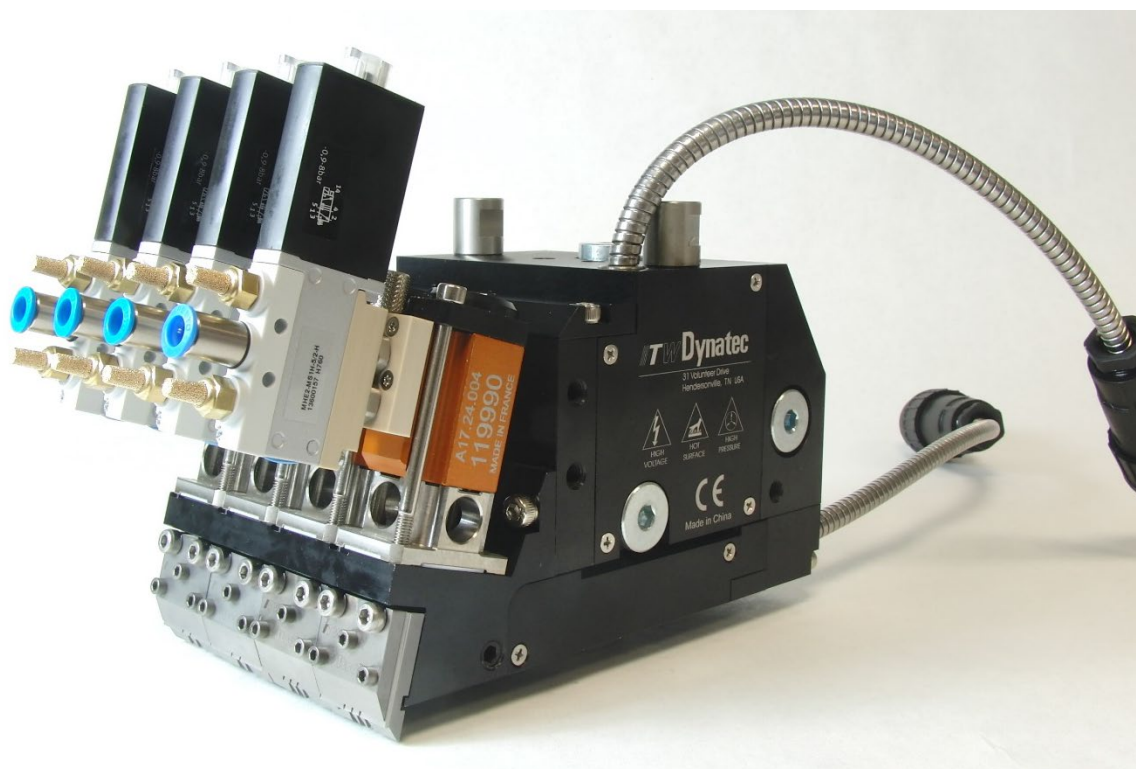


ULTRALINK

Plateforme d'applicateurs modulaires & extensibles

Documentation technique, N° 40-69, Rév. 7.24

Français - Traduction de la notice originale (Anglais)



Informations à propos de ce manuel



Lire toutes les instructions avant d'utiliser cet équipement !

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



REMARQUE :

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

REMARQUE :

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

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

AMÉRIQUES

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

EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE

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

ASIE PACIFIQUE

ITW Dynatec
No. 2, Anzhi Street
SIP, 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

Informations à propos de ce manuel	2
Index	3
Chapitre 1 Déclaration d'incorporation/de conformité	7
Chapitre 2 Consignes de sécurité	9
2.1 Observations d'ordre general	9
2.2 Étiquettes d'avertissement	9
2.3 Symboles de sécurité dans ce manuel	10
2.4 Installation et exploitation en toute sécurité	11
2.5 Risque d'explosion / d'incendie	12
2.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane).....	12
2.7 Protection oculaire et vêtements de protection	12
2.8 Système électrique	13
2.9 Verrouillage / Interruption de courant.....	13
2.10 Hautes températures.....	13
2.11 Haute pression	14
2.12 Capots de protection	14
2.13 Entretien, maintenance	15
2.14 Sécuriser le transport	15
2.15 Traitement des brûlures causées par des adhésifs thermofusibles.....	16
2.16 Mesures en cas d'incendie.....	16
2.17 Accordez une attention particulière aux normes de protection environnementale	17
Chapitre 3 Description et caractéristiques techniques	19
3.1 Règles de sécurité applicables	19
3.1.1 Utilisation prévue.....	19
3.1.2 Utilisation non conforme (exemples).....	19
3.1.3 Risques résiduels.....	19
3.1.4 Modifications techniques.....	20
3.1.5 Utilisation de composants d'autres fabricants.....	20
3.1.6 Procédure de mise en service	20
3.2 Description de l'applicateur ULTRA	21
3.2.1 Description	21
3.2.2 Segments extensibles de l'applicateur.....	22
3.2.3 Données techniques	29
3.2.4 Guide des références du modèle	30
3.2.5 Guide de rouleaux et cylindre de déchargement (en option).....	31
3.2.6 Distributeur à une électrovane, Description et Installation.....	32
3.2.7 Kits de bras (aile), Description et Installation.....	35
Chapitre 4 Installation	39
4.1 Conditions requises pour l'installation et le montage	39
4.2 Installation	40
4.3 Qualité de l'air comprimé.....	42
Chapitre 5 Opération de mise en service, fonctionnement quotidien	43
5.1 Conseils pour la mise en service	43
5.2 Généralités concernant la mise en service	45
5.2.1 Conseils pour des valeurs de fluage et performances meilleures avec une buse SCS	47
5.3 Procédure d'arrêt.....	48
Chapitre 6 Remarques sur la réparation et la maintenance.....	49
6.1 Conseils de sécurité pour la maintenance et la réparation	49
6.2 Procédures de réassemblage et précautions générales.....	50
6.3 Relâcher la pression d'adhésif	51
6.4 Remplacement du filtre à visser (Spin-on)	52
6.5 Remplacement de l'électrovane	53

6.6 Remplacement du module	54
6.7 Remplacement de la buse SCS et de pulvérisation.....	55
6.8 Nettoyage de la buse de pulvérisation	56
6.9 Remplacement de la buse à fente	58
6.10 Nettoyage de la buse à fente et remplacement de la cale d'épaisseur	60
6.11 Plan de maintenance.....	63
Chapitre 7 Dépannage.....	65
7.1 Généralités concernant le dépannage	65
7.2 Tableaux de la résistance du capteur de température.....	65
7.3 Guide de dépannage d'applicateur ULTRA	66
Chapitre 8 Schémas et nomenclatures.....	69
8.1 Applicateur ULTRALINK à 1 port, configuration, NP 120474	69
8.1.1 Ensemble distributeur du module, 1 port, Ultra extensible, NP 122796.....	70
8.1.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible, NP 122592.....	72
8.2 Applicateur ULTRALINK à 2 ports, configuration, NP 120475.....	74
8.2.1 Ensemble distributeur du module, 2 ports, Ultra extensible, NP 122595	75
8.2.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port, Ultra extensible, NP 122592	77
8.3 Applicateur ULTRALINK à 3 ports, configuration, NP 120476.....	79
8.3.1 Ensemble distributeur du module, 3 ports, Ultra extensible, NP 122587	80
8.3.2 Ensemble bloc d'alimentation, 3 port, Ultra extensible, NP 122584	82
8.4 Applicateur ULTRALINK à 4 ports, configuration, NP 120477.....	84
8.4.1 Ensemble distributeur du module, 4 ports, Ultra extensible, NP 121668	85
8.4.2 Ensemble bloc d'alimentation, 4 port, Ultra extensible, NP 123003	87
8.5 Applicateur ULTRALINK à 6 ports, configuration, NP 120478.....	89
8.5.1 Ensemble distributeur du module, 6 ports, Ultra extensible, NP 122802	90
8.5.2 Ensemble bloc d'alimentation, 6 port, Ultra extensible, NP 122799	92
8.6 Applicateur ULTRALINK à 8 ports, configuration, NP 121158.....	94
8.6.1 Ensemble distributeur du module, 8 ports, Ultra extensible, NP 121161	95
8.6.2 Ensemble bloc d'alimentation, 8 ports, Ultra extensible, NP 121164	97
8.7 Applicateur ULTRALINK à 10 ports, configuration, NP 121159.....	99
8.7.1 Ensemble distributeur du module, 10 ports, Ultra extensible, NP 121162	100
8.7.2 Ensemble bloc d'alimentation, 10 ports, Ultra extensible, NP 121165	102
8.8 Applicateur ULTRALINK à 12 ports, configuration, NP 121160.....	104
8.8.1 Ensemble distributeur du module, 12 ports, Ultra extensible, NP 121163	105
8.8.2 Ensemble bloc d'alimentation, 12 ports, Ultra extensible, NP 121166	107
8.9 Buses à fente standard	109
8.9.1 Buse à fente 50mm, 1 port, motif 25 mm, NP 121039.....	109
8.9.2 Buse à fente 50mm, 1 port, motif 50 mm, NP 825862.....	110
8.9.3 Buse à fente 50mm, 2 ports, motif 50 mm, NP 121042.....	111
8.9.4 Buse à fente 50mm, 2 ports, motif 2x25 mm, NP 121045	112
8.9.5 Buse à fente 75 mm, 3 ports, motif 75 mm, NP 121047	113
8.9.6 Buse à fente 75 mm, 3 ports, motif 3x25 mm, NP 121050	114
8.9.7 Buse à fente 100 mm, 4 ports, motif 100 mm, NP 121177	115
8.9.8 Buse à fente 100 mm, 4 ports, motif 4x25 mm, NP 121179	116
8.9.9 Buse à fente 150 mm, 6 ports, motif 150 mm, NP 121063.....	117
8.9.10 Buse à fente 150 mm, 6 ports, motif 6x25 mm, NP 121068.....	118
8.9.11 Buse à fente 200 mm, 8 ports, motif 200 mm, NP 121169.....	119
8.9.12 Buse à fente 200 mm, 8 ports, motif 8x25 mm, NP 121174.....	120
8.9.13 Buse à fente 250 mm, 10 ports, motif 5x50 mm, NP 121206	121
8.9.14 Buse à fente 300 mm, 12 ports, motif 6x50 mm, NP 121210	122
8.10 Buses standard HS Elite Omega	123
8.11 Buses standard HSI	125
8.12 Buses standard ULTRA SCS	125
8.13 Kits de bras (en option)	126
8.13.1 Kit de bras, 25 mm, NP 120593 (en option)	126
8.13.2 Kit de bras, 50mm, NP 122962 (en option)	127
8.13.3 Kit de bras, 100mm, NP 122963 (en option)	128
8.13.4 Kit de bras, 150mm, NP 122964 (en option)	129
8.14 Modules	130
8.14.1 Module ULTRA, NP 119990	130

8.14.2 Module vierge, NP 120108	131
8.15 Électrovannes.....	132
8.15.1 Électrovanne, série 44, QC	132
8.15.2 Électrovanne, Festo, QC.....	133
8.16 Filtre.....	134
8.17 Kit de jonction pour l'applicateur étendu Ultra, NP 121215 (en option)	135
8.18 Ensemble rouleau et support, NP 120723 (en option).....	136
8.19 Ensemble cylindre de déchargement cordon, NP 120727 (en option)	137
8.20 Kits de Distributeur à une électrovanne (en option).....	138
8.20.1 Distributeur à une électrovanne, kit de 6-port, NP 123157	138
8.20.2 Distributeur à une électrovanne, kit de 8-port, NP 123158.....	139
8.20.3 Distributeur à une électrovanne, kit de 10-port, NP 123159.....	140
Chapitre 9 Pièces de rechange recommandées	141
9.1 Applicateur ULTRALINK à 1 port, configuration, NP 120474	141
9.1.1 Ensemble distributeur du module, 1 port, Ultra extensible, NP 122796.....	141
9.1.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible, NP 122592.....	141
9.2 Applicateur ULTRALINK à 2 ports, configuration, NP 120475.....	141
9.2.1 Ensemble distributeur du module, 2 ports, Ultra extensible, NP 122595	141
9.2.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port, Ultra extensible, NP 122592	141
9.3 Applicateur ULTRALINK à 3 ports, configuration, NP 120476.....	142
9.3.1 Ensemble distributeur du module, 3 ports, Ultra extensible, NP 122587	142
9.3.2 Ensemble bloc d'alimentation, 3 port, Ultra extensible, NP 122584	142
9.4 Applicateur ULTRALINK à 4 ports, configuration, NP 120477.....	142
9.4.1 Ensemble distributeur du module, 4 ports, Ultra extensible, NP 121668	142
9.4.2 Ensemble bloc d'alimentation, 4 port, Ultra extensible, NP 123003	142
9.5 Applicateur ULTRALINK à 6 ports, configuration, NP 120478.....	142
9.5.1 Ensemble distributeur du module, 6 ports, Ultra extensible, NP 122802	142
9.5.2 Ensemble bloc d'alimentation, 6 port, Ultra extensible, NP 122799	142
9.6 Applicateur ULTRALINK à 8 ports, configuration, NP 121158.....	143
9.6.1 Ensemble distributeur du module, 8 ports, NP 121161	143
9.6.2 Ensemble bloc d'alimentation, 8 ports, NP 121164	143
9.7 Applicateur ULTRALINK à 10 ports, configuration, NP 121159.....	143
9.7.1 Ensemble distributeur du module, 10 ports, NP 121162	143
9.7.2 Ensemble bloc d'alimentation, 10 ports, NP 121165	143
9.8 Applicateur ULTRALINK à 12 ports, configuration, NP 121160.....	144
9.8.1 Ensemble distributeur du module, 12 ports, NP 121163	144
9.8.2 Ensemble bloc d'alimentation, 12 ports, NP 121166	144
9.9 Buses à fente standard	144
9.10 Buses standard	144
9.11 Module ULTRA, NP 119990.....	144
9.12 Électrovannes.....	144
9.13 Filtre.....	144
Chapitre 10 Schémas	145
10.1 Schéma du distributeur du module	145
10.2 Schémas du bloc d'alimentation.....	146
Chapitre 11 Annexe	147
11.1 Kit de régulation de l'air NP 100055.....	147
11.2 Kit de filtre et de régulateur pour le contrôle de l'air de traitement (préchauffeur), NP 115601	148
Mises à jour des révisions	149

Chapitre 1

Déclaration d'incorporation/de conformité

EC declaration of conformity

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

Manufacturer

ITW Dynatec
31 Volunteer Drive
TN 37075 Hendersonville

Person established in the Community authorised to compile the technical file

Andreas Pahl
ITW Dynatec GmbH
Industriestraße 28
40822 Mettmann

Description and identification of the interchangeable equipment

Product / Article	Ultra applicator series
Type	Ultra
Project number	PRJ-2016-05-14-0001
Function	Applying adhesive to the substrate / elastic strand

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

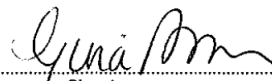
2006/42/EC	(Machinery Directive) Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (recast) (1)
2014/35/EU	Directive 2014/35/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws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

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

EN 60204-1:2006-06	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements
EN 349:1993 + A1	Safety of machinery - Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body
EN ISO 13850:2008	Safety of machinery - Emergency stop - Principles for design (ISO 13850:2006)
EN ISO 12100:2010-11	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010)

Hendersonville, 22.07.2016

Place, Date

 July 22, 2016
Signature
Gina Powers
General manager

Cette page a été laissée intentionnellement vierge.

Chapitre 2

Consignes de sécurité

2.1 Observations d'ordre general



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



Lisez et respectez le présent manuel !

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

2.2 Étiquettes d'avertissement

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

2.3 Symboles de sécurité dans ce manuel

Signes d'enchère

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

Signes d'avertissement

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

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

Signe d'interdiction

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

2.4 Installation et exploitation en toute sécurité



Lisez et respectez le présent manuel !

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



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

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

2.5 Risque d'explosion / d'incendie

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

2.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane)

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



ATTENTION :

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

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

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

2.7 Protection oculaire et vêtements de protection



AVERTISSEMENT PROTECTION OCULAIRE ET VÊTEMENTS DE PROTECTION REQUIS

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

2.8 Système électrique



DANGER : HAUTE TENSION

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

2.9 Verrouillage / Interruption de courant



Mettez l'unité hors tension avant de commencer à travailler ! COUPEZ L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL !

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

2.10 Hautes températures



AVERTISSEMENT : SURFACE CHAUDE

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

2.11 Haute pression



AVERTISSEMENT : HAUTE PRESSION

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

2.12 Capots de protection



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

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

2.13 Entretien, maintenance

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

2.14 Sécuriser le transport

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

2.15 Traitement des brûlures causées par des adhésifs thermofusibles

Premiers secours en cas de brûlures :

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

2.16 Mesures en cas d'incendie

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

Mesures en cas d'incendie :

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

Lutte contre les incendies - matière thermofusible en feu :

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



EXTINCTION DES INCENDIES

Agents extincteurs appropriés :

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

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

Lutte contre les incendies - équipement électrique en feu :

Agents extincteurs appropriés :

dioxyde de carbone (CO₂), poudre sèche.

2.17 Accordez une attention particulière aux normes de protection environnementale



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

Chapitre 3

Description et caractéristiques techniques

3.1 Règles de sécurité applicables

3.1.1 Utilisation prévue

La plateforme d'applicateur UltraLink (applicateur Ultra) ne doit être utilisé que pour appliquer des matières adaptées telles que des adhésifs. En cas de doute, renseignez-vous auprès d'ITW Dynatec.



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

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



L'utilisation conforme suppose que vous :

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

Tout autre usage est considéré comme non conforme.

3.1.2 Utilisation non conforme (exemples)

L'applicateur ULTRA ne doit pas être utilisé :

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

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

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

3.1.3 Risques résiduels

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

Le personnel doit être conscient des risques suivants :



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

3.1.4 Modifications techniques

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

3.1.5 Utilisation de composants d'autres fabricants

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

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

3.1.6 Procédure de mise en service

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

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

3.2 Description de l'applicateur ULTRA

3.2.1 Description

La plateforme d'applicateur UltraLink (applicateur Ultra) d'ITW Dynatec est matérialisée dans un applicateur thermofusible modulaire, conçu pour un dépôt précis d'adhésif aux vitesses les plus élevées. Le même applicateur UltraLink peut être utilisé pour tous les motifs d'application requis tels que l'enduction en fente, par pulvérisation et en cordon avec des buses appropriées. Il est disponible avec une configuration de plusieurs modules pour un réglage souple de la largeur d'application. La conception universelle du module Ultra, un composant clé, permet d'utiliser le même module pour tous les motifs d'application et les buses nécessaires. Les applicateurs Ultra extensibles sont modulaires et peuvent être combinés pour produire des applicateurs segmentés. Le design est métrique.

Les buses compatibles avec l'applicateur UltraLink sont :

- Système d'enduction en cordon Ultra SCS, Ultra Stitch (avec assistance à air) & Ultra Touch (sans assistance à air)
- Buse de pulvérisation haute vitesse Ultra HS Elite
- Buse haute vitesse Ultra HS UFD (motif Omega & Random)
- Buse de pulvérisation intermittente haute vitesse Ultra HSI
- Buse à fente Ultra

Les applicateurs Ultra sont à commande pneumatique, ce sont des dispositifs d'application d'adhésif thermofusible à un ou plusieurs modules avec des filtres à crépine intégrés qui empêchent les matières particulaires d'obstruer les têtes et de bloquer l'écoulement.

L'applicateur Ultra est chauffé par les éléments chauffants remplaçables de la cartouche, leur fonctionnement est soumis à un capteur et des commandes électroniques intégrés.

Chaque modèle d'applicateur Ultra peut être configuré pour les systèmes de commande DynaControl (DCL), MTX-PT100 ou NOR-Ni120 d'ITW Dynatec.

Huit modèles d'applicateur Ultra standard avec jusqu'à 12 modules (12 ports) sont disponibles, leur largeur est comprise en 50 mm et 300 mm.

Chaque applicateur ULTRA dispose d'un ou plusieurs modules montés sur un bloc d'alimentation unique. Chaque module est ouvert et fermé par une électrovanne à commande pneumatique. En option, tous les modules peuvent être contrôlés avec une électrovanne à l'aide d'un distributeur à une électrovanne. Voir le chapitre 3.2 / Distributeur à une électrovanne, Description et Installation et le chapitre 8.20 pour les dessins.

Le tuyau de distribution d'adhésif chauffé peut être branché à l'arrière ou sur le côté gauche ou droit de l'applicateur. L'adhésif s'écoule par le tuyau dans le bloc d'alimentation, passe par le filtre et se dirige ensuite vers le module. La pression d'air (électrovanne) ouvre le module (robinet d'adhésif), permettant à l'adhésif de s'écouler par la buse du module.

La pression d'adhésif dans le système subit l'influence des paramètres suivants :

- Température et viscosité de l'adhésif
- Taille et vitesse de la pompe du fondoir (ASU)
- Section transversale et longueur des tuyaux d'adhésif
- Le réglage de la vanne de surpression doit toujours être supérieur à celui de la pression de service.
- Type de buse et taille de l'orifice.

La pression d'adhésif peut être relâchée manuellement à l'aide du robinet de purge de pression installée sur le côté de l'applicateur.

En option, des bras peuvent être montées. Voir le chapitre 3.2 / Kits de bras (aile), Description et Installation et le chapitre 8.13 pour les dessins.

3.2.2 Segments extensibles de l'applicateur

Les segments de l'applicateur Ultra peuvent être étendus sans vide entre eux si nécessaire et ainsi, ils peuvent être étendus à un applicateur pour toutes les buses ; seule la configuration de la buse à fente est limitée à 500mm de largeur au maximum. Chaque segment aura quand même besoin de son propre tuyau de distribution d'adhésif. Se référer au point « 8.17 Kit de jonction pour applicateurs Ultra étendus » pour trouver le kit adapté.



Buses compatibles avec l'applicateur Ultra :

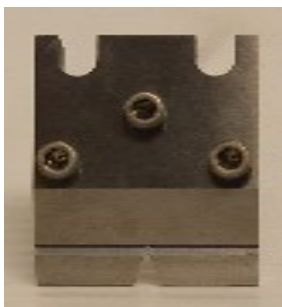
1. ULTRA SCS (Système d'enduction en cordon).

Les buses ULTRA SCS proposent une enduction d'adhésif précise et de grande efficacité sur les cordons élastiques et permet de déposer moins de colle, ce qui procure une meilleure performance de fluage, des forces de contraction optimisées et la souplesse.

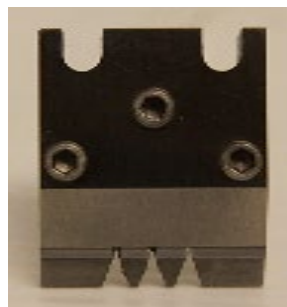
Deux technologies différentes sont disponibles pour répondre aux multiples exigences d'application :

ULTRA-Stitch est à commande pneumatique.

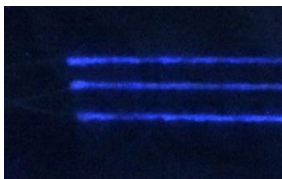
ULTRA-Touch est réservé aux applications qui ne supportent pas l'utilisation de l'air industriel.



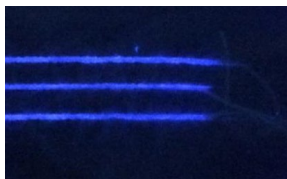
SCS 1 cordon



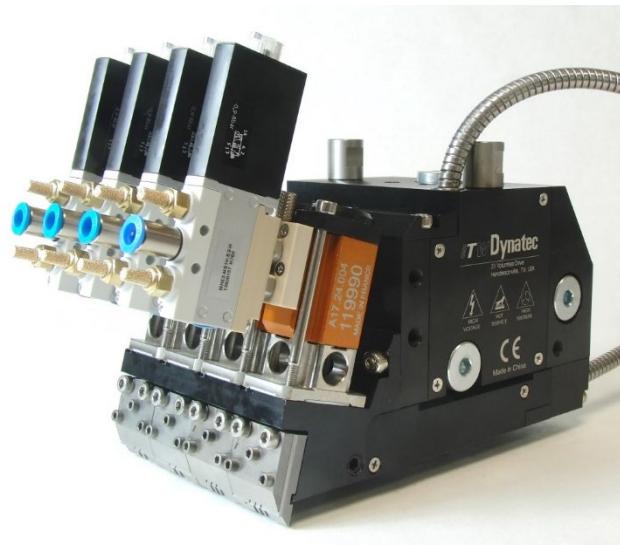
SCS 3 cordons



Motif démarrage



Motif arrêt



Applicateur Ultra avec 4 buses SCS

Spécifications Techniques pour Ultra SCS :

Cordons par buse	jusqu'à 8 pour des buses de 25 mm. D'autres options sont disponibles.
Tailles de l'orifice de buse	de 0,31 à 1 mm (0,012 à 0,040 po)
Débit d'adhésif typique	de 15 à 100 mg/lm/s
Durée min. du cycle de désactivation	3 ms
Durée min. du cycle d'activation	3 ms
Plage de viscosité de l'adhésif	jusqu'à 20.000 mPas (cps)
Plage de pression d'air de service de la buse Ultra stitch	0,3 - 1,7 bar (5-25 psi)*

*En fonction du type d'adhésif et des paramètres d'application.

Voir également « Conseils pour des valeurs de fluage et une performance meilleures avec une buse SCS » au chapitre « 5.2 Opération de démarrage ».

2. Buse de pulvérisation haute vitesse Ultra HS Elite

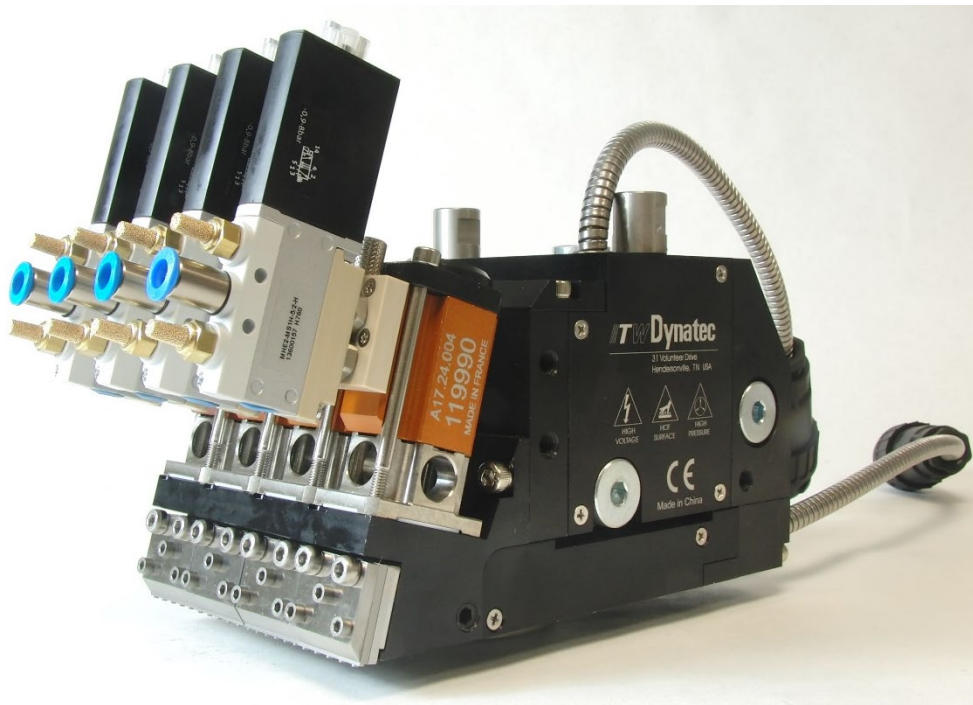
La buse Ultra HS Elite offre une pulvérisation améliorée pour des adhésifs à haute viscosité, moins de colmatage et une excellente conformité de motif. Avec des orifices d'une taille augmentée de 50% et moins, les plaques épaisses, les trajets de coulée sont significativement améliorés pour une distribution plus uniforme de l'adhésif au travers de la buse.



Buse Ultra HS Elite



Motif de pulvérisation



Applicateur Ultra avec 4 buses HS Elite

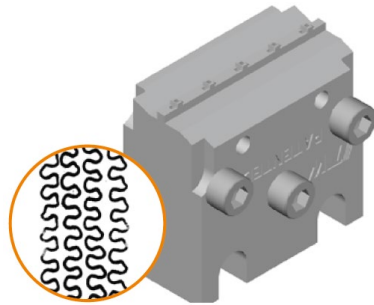
Spécifications Techniques pour Ultra HS Elite :

Flux actifs de fluides	1 à 7
Taille de l'orifice du fluide	de 0,31 à 0,61 mm (0,012 à 0,024 po)
Espacement centre à centre	3 mm, 4 mm, 4,2 mm, 5 mm et autres
Plage de viscosité de l'adhésif	jusqu'à 6 000 mPas (cps)
Pression d'air de service	de 0,15 à 1,4 bars (de 2 à 20 psi)*
Distance recommandée par rapport au substrat	10 - 25 mm
Définition du bord latéral	Sur 1 mm
Largeur d'application d'adhésif par buse	3 - 25 mm
Débit d'adhésif typique	0,5 - 20 g/min par orifice
Capacité vitesse de production	jusqu'à 700 m/min

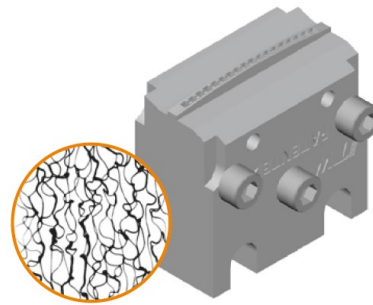
*En fonction du type d'adhésif et des paramètres d'application.

3. Buse Ultra HS UFD (motif Omega & Random)

Deux différentes buses UFD (Omega et Random) à haute vitesse sont disponibles pour défibrer les flux d'adhésif et pour conserver ou améliorer la force de liaison. Les buses se caractérisent par une large gamme de capacités couche-poids et les motifs ne sont pas limités par la vitesse de ligne.



Buse Omega Ultra HS UFD et motif de pulvérisation



Buse Random HS UFD et motif de pulvérisation

Spécifications Techniques pour Ultra HS UFD :

	Ultra HS UFD Omega	Ultra HS UFD Random
Largeur d'application d'adhésif par buse	3 - 25 mm	10 - 30 mm
Distance recommandée par rapport au substrat	10 - 25 mm	15 - 35 mm
Taille de l'orifice du fluide	de 0,31 à 0,61 mm (0,012 à 0,024 po)	de 0,31 à 0,61 mm (0,012 à 0,024 po)
Débit d'adhésif typique	0,5 - 20 g/min par orifice	0,1 - 40 g/min par orifice
Plage de viscosité de l'adhésif	1.000 - 6.000 mPas (cps)	1.000 – 6.000 mPas (cps)
Pression d'air de service	de 0,15 à 1,4 bars (de 2 à 20 psi)*	De 0,7 à 2,4 bars (de 10 à 35 psi)*

*En fonction du type d'adhésif et des paramètres d'application.

4. Buse de pulvérisation intermittente haute vitesse Ultra HSI

La buse Ultra HSI est parfaitement adaptée pour les applications intermittentes par pulvérisation à vitesse élevée et permet un début/une fin d'application précis ainsi que des définitions de bordure latérale.

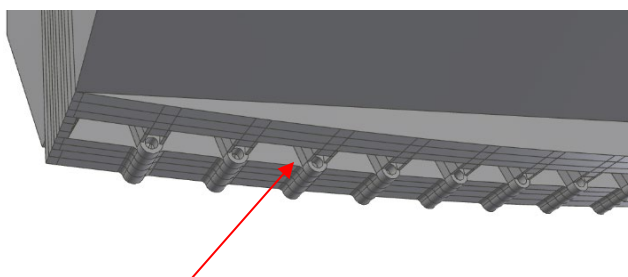
Typiquement, la buse HSI est utilisée par ex. pour « l'adhésif de positionnement » et « de ceinture ». Sa conception d'orifice à cloison représente une fonction de lame d'air pour une performance plus précise de coupe. La quantité réduite d'adhésif par produit liée à la capacité de la buse Ultra™ HSI de faire fonctionner des motifs intermittents plus courts apporte une meilleure efficacité de ligne et une qualité améliorée du produit fini.



Buse Ultra HSI



Motif de pulvérisation



Conception d'orifice à cloison avec la fonction de lame d'air pour une performance idéale de coupe.

Spécifications Techniques pour Ultra HS Elite :

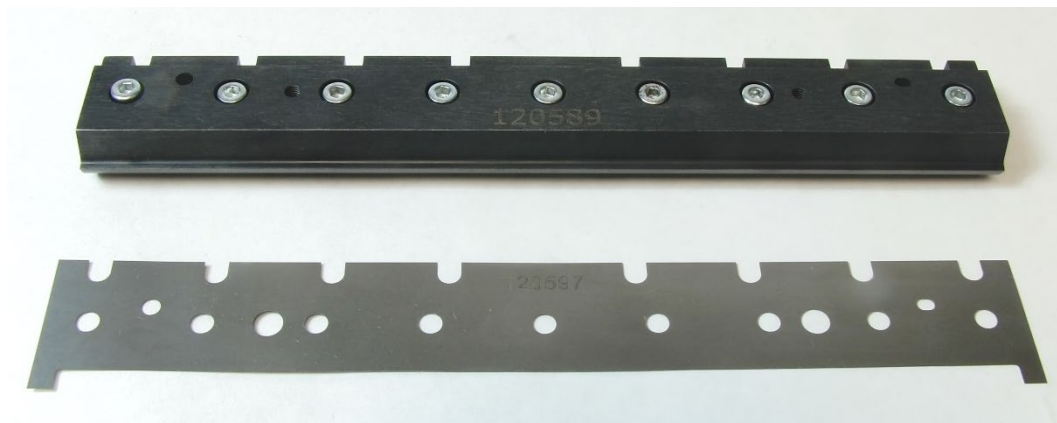
Plage de viscosité de l'adhésif	jusqu'à 6 000 mPas (cps)
Plage de pression d'air	1 - 3 bars*
Distance recommandée par rapport au substrat	5 - 7 mm
Définition du bord latéral	Sur 1 mm
Zone de démarrage et d'arrêt sur	3 à 6 mm**
Largeur d'enduction par buse	10 - 25 mm
Taille de l'orifice de buse	0,25 mm (0.010")

*En fonction du type d'adhésif et des paramètres d'application.

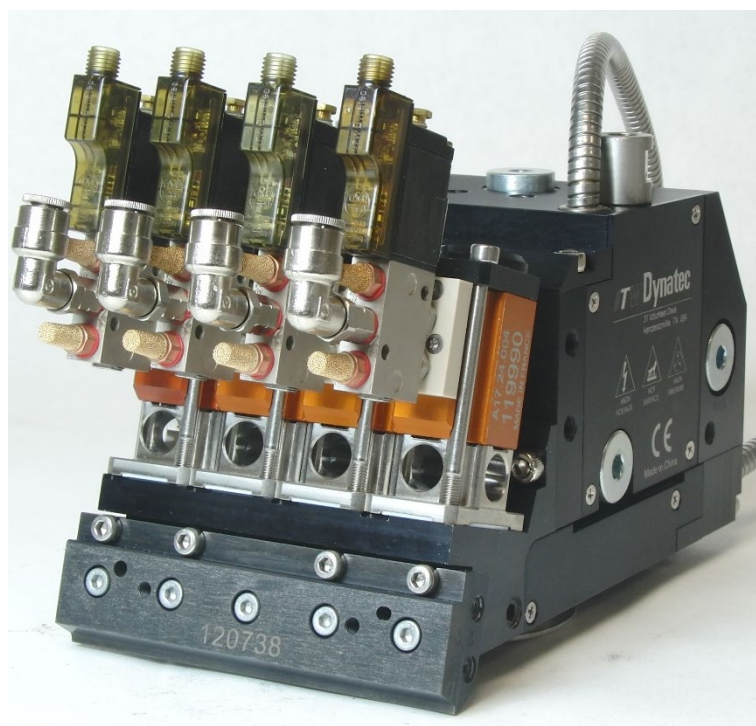
**En fonction de la vitesse de la ligne et des paramètres d'application.

5. Buse à fente Ultra

La buse à fente Ultra est la solution idéale pour des applications en fente intermittentes à haute vitesse ou des applications nécessitant à la fois des motifs adhésifs continus et intermittents, pouvant fonctionner à des vitesses de ligne plus élevées jusqu'à 700 m/min. La buse à fente se caractérise par une découpe précise de l'adhésif à une vitesse de ligne maximale avec une précision transversale optimale de $\pm 10\%$.



Buse à fente Ultra avec cale d'épaisseur à motif (échantillon)



Applicateur Ultra avec une buse à fente

Spécifications Techniques pour buse à fente Ultra :

Durée minimale du cycle de désactivation	3 ms
Durée minimale du cycle d'activation	3 ms
Grammage minimale	5 gsm
Distribution transversale	+/- 10 %
Plage de largeur d'enduction	25 – 300 mm
Plage de viscosité de l'adhésif	jusqu'à 20.000 mPas (cps)

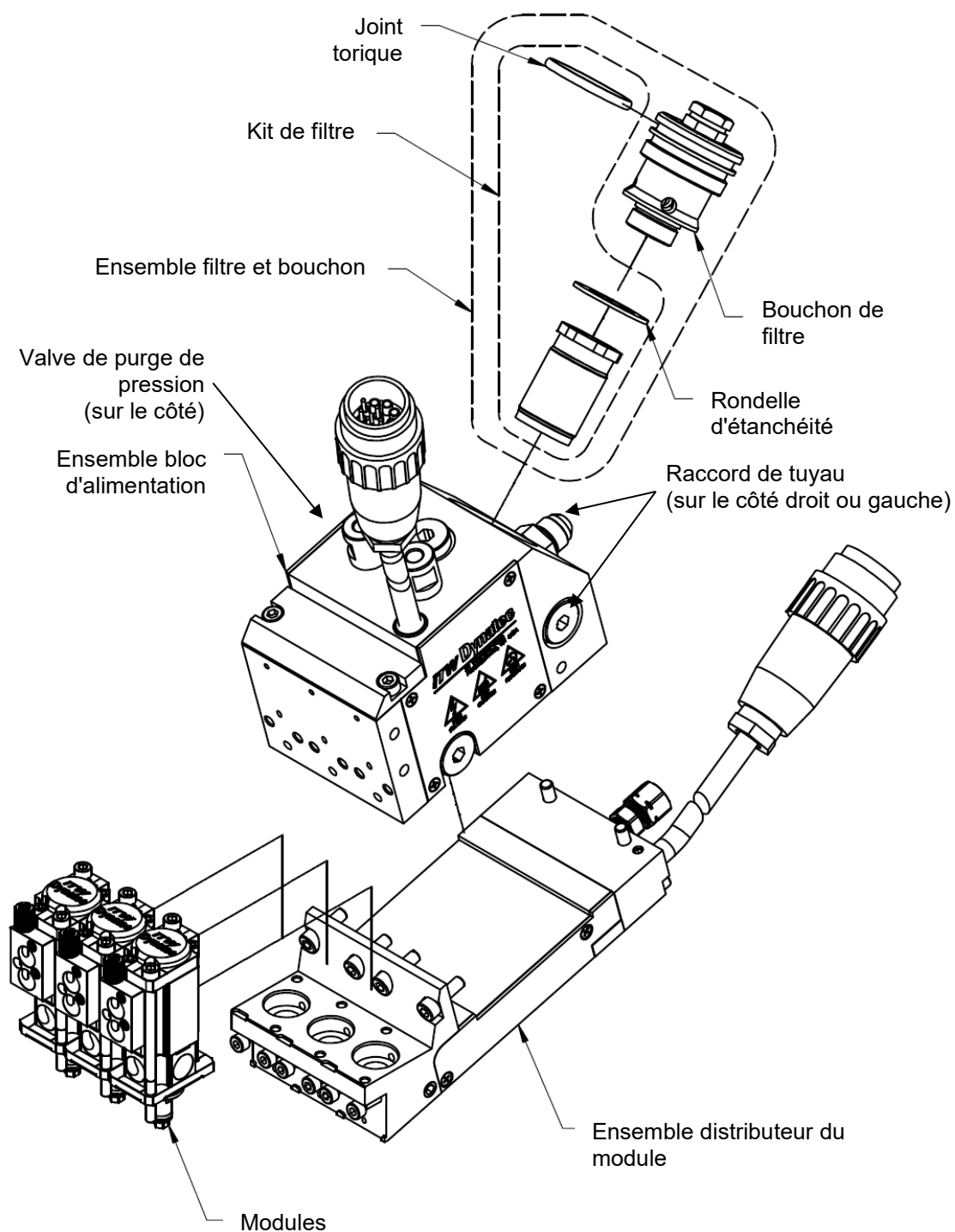


Illustration : Pièces courantes de l'applicateur ULTRA

3.2.3 Données techniques

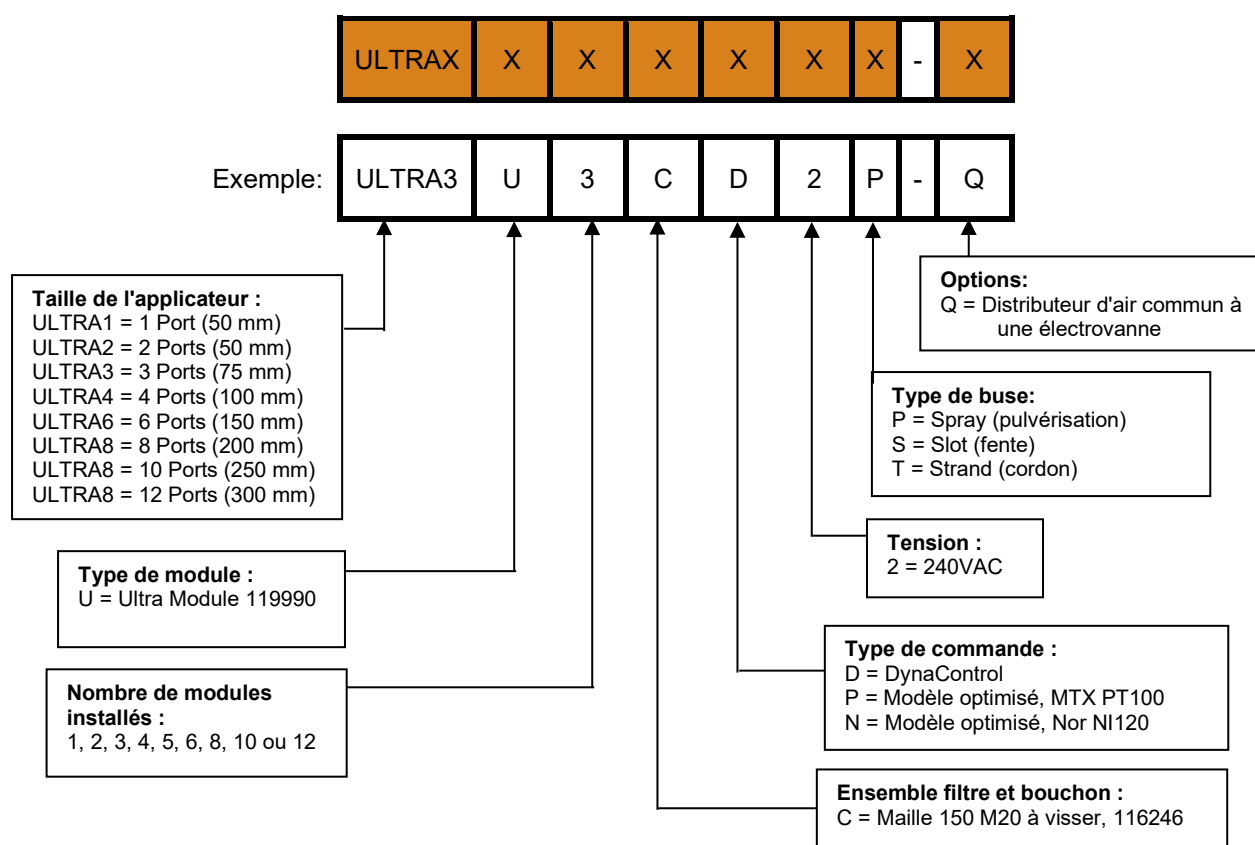
Système	à 1 port	à 2 ports	à 3 ports	à 4 ports	à 6 ports	à 8 ports	à 10 ports	à 12 ports
Nombre de modules	1	2	3	4	6	8	10	12
Interface de montage	2 x M8-1,25 *	2 x M8-1,25 *	2 x M8-1,25 *	2 x M8-1,25 * #	4 x M8-1,25 *	4 x M8-1,25 *	4 x M8-1,25 *	4 x M8-1,25 *
Hauteur	Avec les buses HS Elite, HSI, HS UFD : 140 mm (5,51 po.) Avec les buses SCS : 146 mm (5,75 po.) Avec les buses à fente : 149 mm (5,87 po.)							
Profondeur	235 mm (9,25 po)							
Largeur **	50 mm (1,97 po.)	50 mm (1,97 po.)	75 mm (2,95 po.)	100 mm (3,94 po.)	150 mm (5,91 po.)	200 mm (7,87 po.)	250 mm (9,84 po.)	300 mm (11,81 po.)
Puissance distributeur	450 W	450 W	625 W	800 W	1 200 W	1 600 W	2 000 W	2 400 W
Puissance du bloc d'alimentation	200 W	200 W	400 W	400 W	800 W	800 W	1 200 W	1 200 W
Poids	2,1 kg	2,2 kg	3,2 kg	4,2 kg	6,1 kg	8,4 kg	9,8 kg	11,2 kg
Paramétrage de la tension d'alimentation	200 - 240 V, monophasé, 50 - 60 Hz							
Plage de température de service	25 à 200 °C (77 à 392 °F)							
Temps de préchauffage	15 minutes pour démarrage à froid ou 5 minutes pour le changement de module							
Plage de pression pneumatique de l'électrovanne	4,5 - 6 bars (65 - 88 psi)							
Pression maximale d'adhésif	68 bars (1 000 psi)							
Émissions sonores	70 dB(A)							
Température de stockage/transport	-40 °C à 70 °C (-40 °F à 158 °F)							
Température ambiante de service	-7 °C à 50 °C (20 °F à 122 °F)							

* trous taraudés

** La largeur des buses à fente Ultra est supérieure de 10 mm à celle de l'applicateur (5 mm de chaque côté).

Le 4 ports a deux options de montage: 2 x M8 sur la surface supérieure et 4 x M8 sur la surface arrière.

3.2.4 Guide des références du modèle



Ensembles distributeur du module et block d'alimentation (voir chapitre 8 pour les sous-ensembles) :

Ensemble	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
Distributeur di module :	122796	122595	122587	121668	122802	121161	121162	121163
Block d'alimentation :	122592	122592	122584	123003	122799	121164	121165	121166

Ensemble de câbles pour Distributeur du module :

Type de commande	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
D	103467	103467	103467	103467	112134	112134	112134	112134
N	104528	104528	104528	104528	804719	804719	804719	804719
P	110145	110145	110145	110145	110145	110145	110145	110145

Ensemble de câbles pour Block d'alimentation :

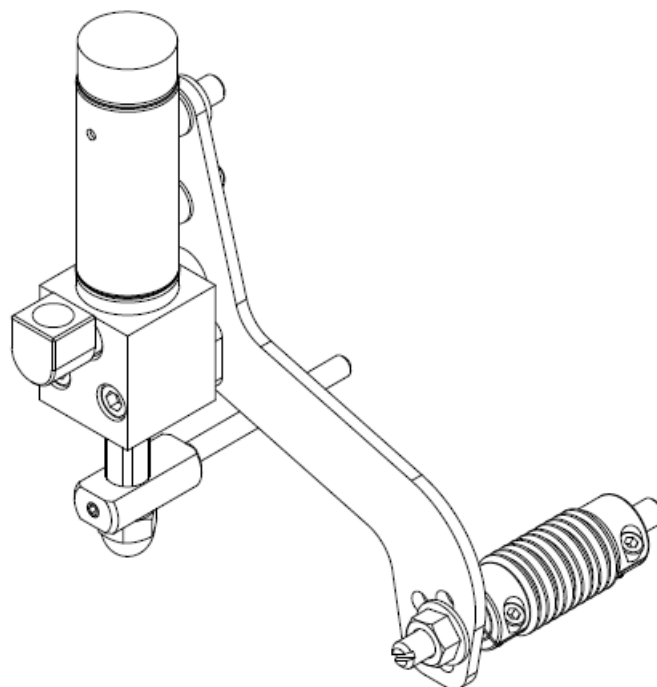
Type de commande	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
D	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134
N	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719
P	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143

Options de câbles :

- NP 103467 Ensemble de câble, DCL-PT100, 10" (25 cm) long
- NP 112134 Ensemble de câble, DCL-PT100, 10" (25 cm) long
- NP 104528 Ensemble de câble, NOR-Ni120, 21" (53 cm) long
- NP 804719 Ensemble de câble, NOR-Ni120, 21" (53 cm) long
- NP 110143 Ensemble de câble, MTX-PT100, 21" (53 cm) long
- NP 110145 Ensemble de câble, MTX-PT100, 10" (25 cm) long

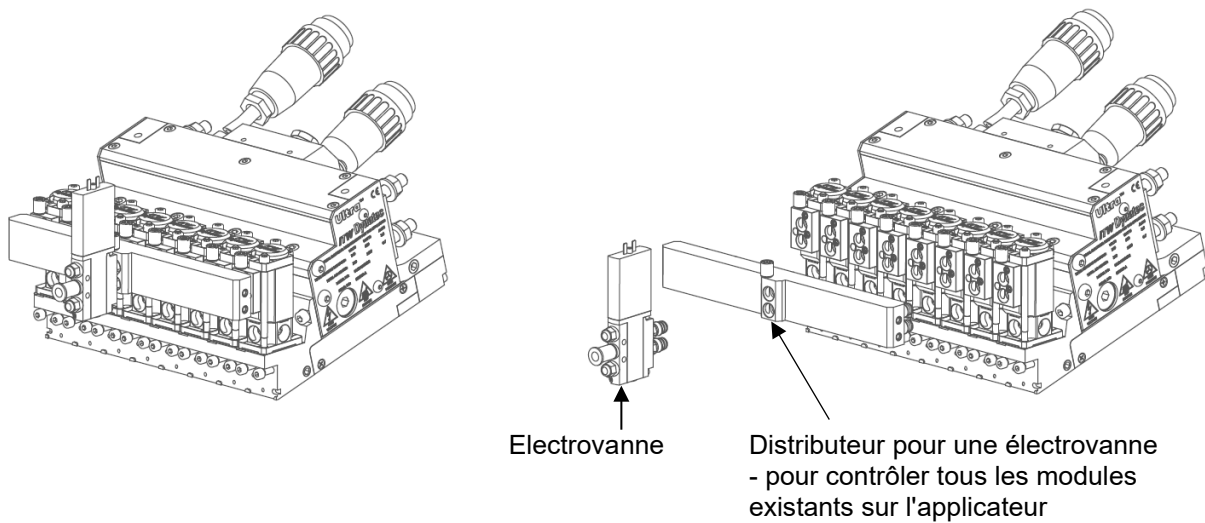
3.2.5 Guide de rouleaux et cylindre de déchargement (en option)

Le guide de rouleaux en option et le cylindre de déchargement garantiront un positionnement correct et une stabilisation des cordons pour un revêtement optimal.



Ensemble cylindre de déchargement cordon 120727 illustré
avec l'ensemble rouleau et support 120723.

3.2.6 Distributeur à une électrovanne, Description et Installation



Description:

Le distributeur à une électrovanne en option permet de contrôler tous les modules avec une seule électrovanne. Cela réduit les coûts et la complexité d'installation pour le client, pour les applications qui ne nécessitent pas un fonctionnement à grande vitesse avec des électrovannes entièrement équipées. Il peut s'agir d'applications intermittentes continues, partiellement continues ou à vitesse lente.

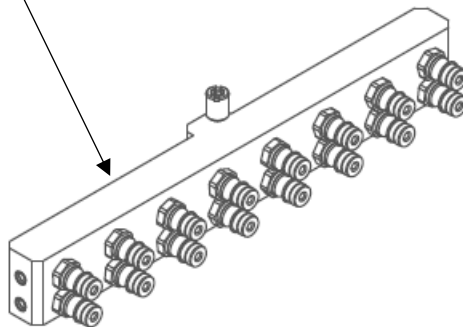
Les kits de distributeurs sont disponibles en trois tailles:

6-ports : NP 123157

8-ports : NP 123158

10-ports : NP 123159

Le kit de distributeur comprend la goupille de retenue de l'électrovanne 113348 et il est entièrement équipé avec des raccords de modules.



Des bouchons M6 (NP 123156) sont disponibles et utilisées dans les endroits où des modules vierges sont requis. Ceux-ci doivent être achetés séparément au besoin. Chaque NP 123156 comprend deux bouchons. Les raccords de module et les joints toriques existants sont retirés et remplacés par les bouchons. Le bouchon M6 comprend un joint torique.

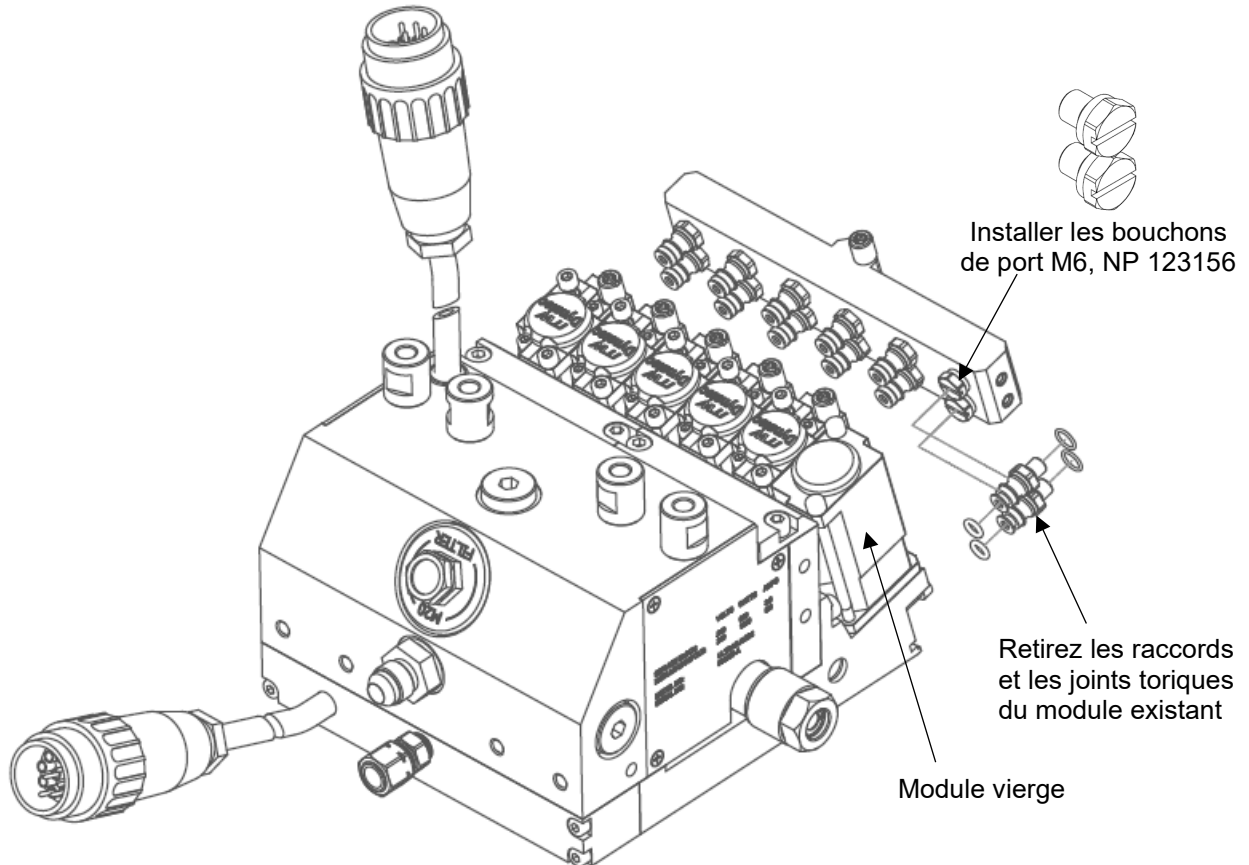


Illustration: Exemple d'installation de bouchon dans un distributeur d'air à 6 ports

Installation:



AVERTISSEMENT

- Ces distributeurs peuvent également être installés sur des applicateurs existants.
- Il s'agit du processus d'installation générale pour un applicateur existant qui est en cours d'utilisation.
- Le distributeur à une électrovanne peut être installé sur un applicateur froid ou chaud.
- Tenez compte de tous les consignes de sécurité données dans les chapitres 6.1, 6.2 et 6.3.
- Voir les dessins au chapitre 8.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.

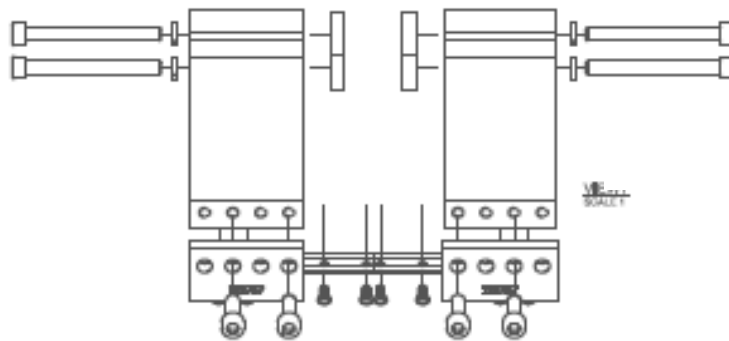
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif » et en utilisant la valve de purge de pression adhésive.
5. Retirez les tubes de pression d'air des électrovannes et retirez les électrovannes. Gardez les goupilles de retenue de l'électrovanne car elles seront nécessaires pour le nouveau distributeur.
6. Pour chaque module Ultra, desserrez (ne retirez pas) les deux vis de montage M4 de 1/2 à 1 tour pour que le module puisse être légèrement bougé de gauche à droite. REMARQUE: Ne sautez pas cette étape; Des dommages au joint torique peuvent se produire.
7. Lubrifiez les joints toriques sur le distributeur de l'électrovanne avec la graisse appropriée (001U002 ou équivalent) et installez le distributeur.
8. Installez les goupilles de retenue de l'électrovanne qui ont été retirées précédemment.
9. Serrez les vis de montage du module Ultra, en commençant au centre de l'applicateur et en travaillant vers l'extérieur.
10. Installez l'électrovanne sur le distributeur de l'électrovanne.
11. Connectez les tubes de pression d'air à l'électrovanne.
12. Fermez la vanne de purge de pression adhésive.
13. Appliquez la pression d'air sur l'électrovanne.

3.2.7 Kits de bras (aile), Description et Installation

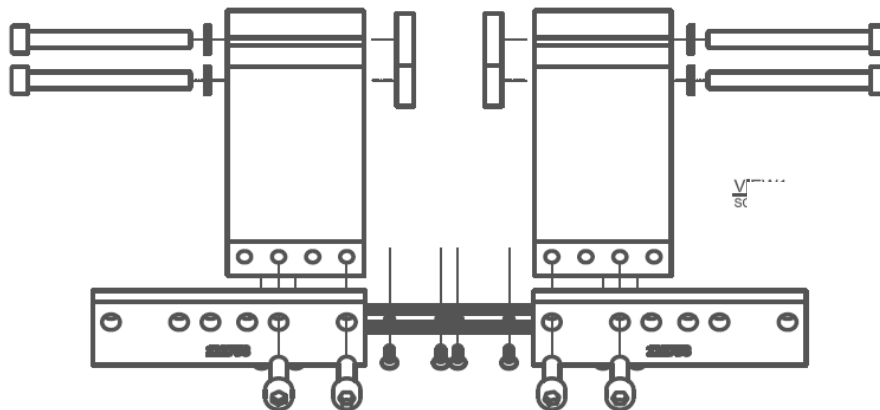
En option, les bras peuvent être montés sur les côtés gauche et droit de l'applicateur pour éliminer la courbure/l'enroulage de la bande sur les substrats plus larges. Les bras sont disponibles en 50, 100 et 150 mm.

Pièces requises :	Outils requis :
1. Kits de bras (vous avez besoin de 2 kits de chacun pour les deux côtés) : • Kit de bras 50mm, simple, NP 122962 • Kit de bras 100mm, simple, PN 122963 • Kit de bras 150mm, simple, PN 122964 2. Applicateur Ultra : Toutes les tailles	1. Liquide de verrouillage de fil bleu 2. Clé hexagonale métrique n° 5 3. Tournevis Torx T10

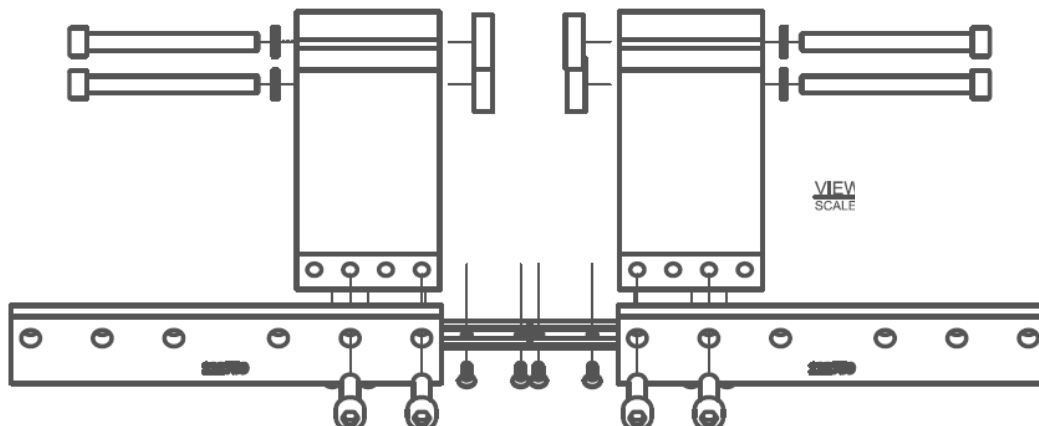
2 kits de bras 50mm, côtés gauche et droit, NP 122962 :



2 kits de bras 100mm, côtés gauche et droit, NP 122963 :



2 kits de bras 150mm côtés gauche et droit, NP 122964 :



Installation:**AVERTISSEMENT**

- Ces distributeurs peuvent également être installés sur des applicateurs existants.
- Il s'agit du processus d'installation générale pour un applicateur existant qui est en cours d'utilisation.
- Les bras (ailes) peuvent être installés sur un applicateur froid ou chaud.
- Tenez compte de tous les consignes de sécurité données dans les chapitres 6.1, 6.2 et 6.3.
- Voir les dessins au chapitre 8.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif » et en utilisant la valve de purge de pression adhésive.
5. Fixez les **deux supports latéraux** lâche à l'applicateur sur les côtés gauche et droit avec des isolateurs, des rondelles de blocage et 2 longues vis M6. Voir figure 1 et dessins sous ch. 8.

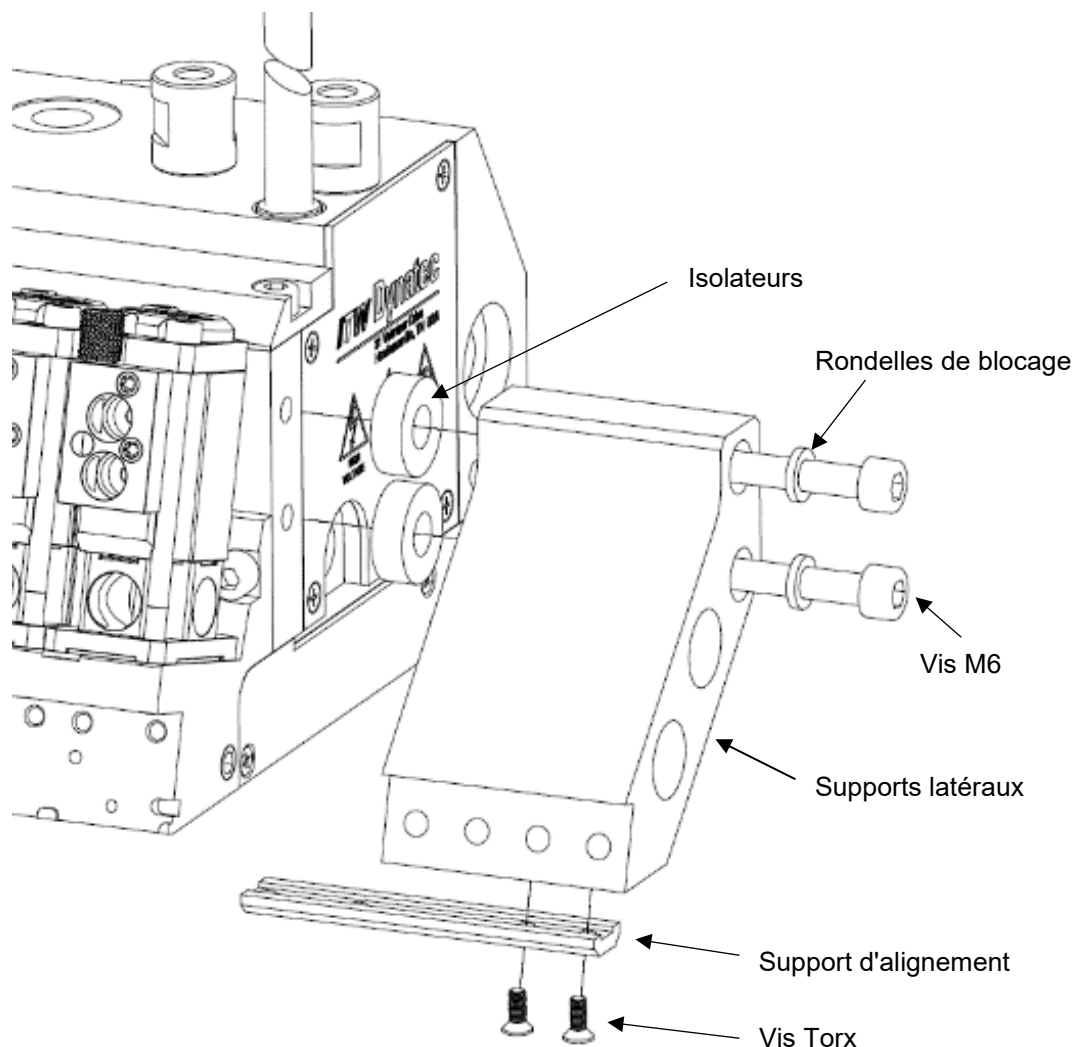
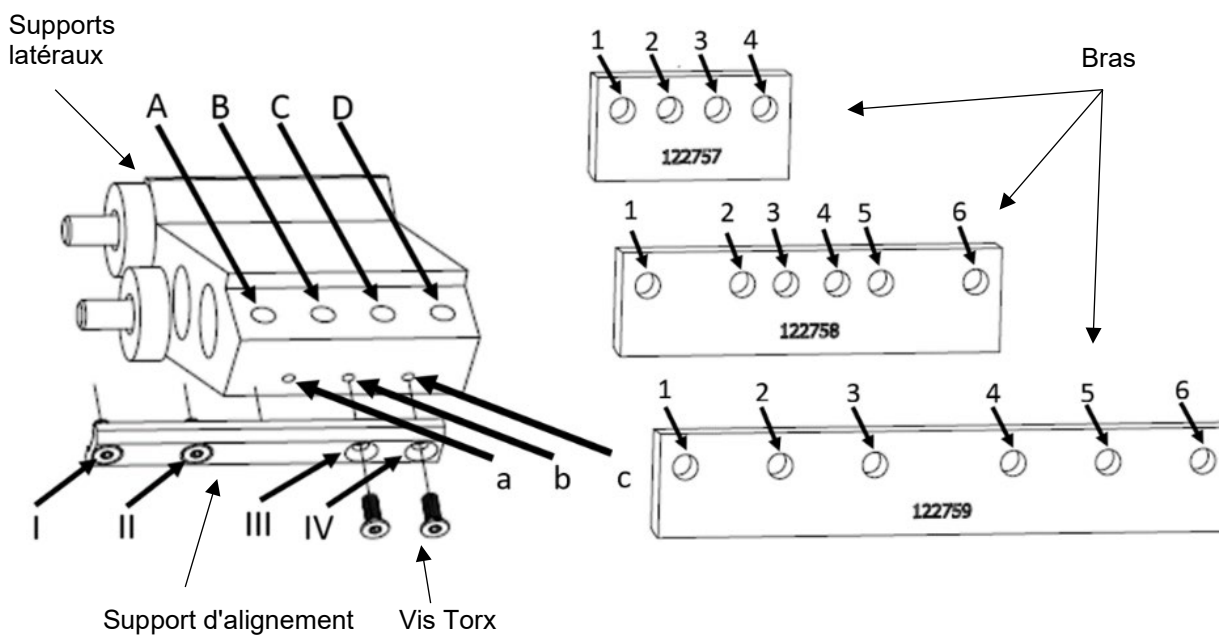


Figure 1 - Un kit du côté droit est illustré

REMARQUE : Les trous de bras à utiliser varient en fonction de la taille du bras. Utilisez l'illustration d'installation et le tableau suivants sous la figure 2 pour les étapes suivantes.

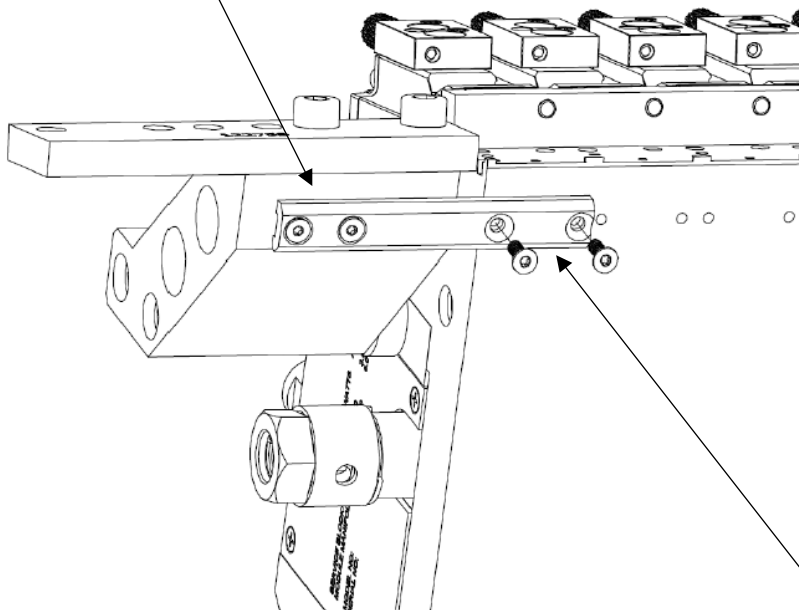


		VELOCITY			
		Gauche		Droite	
Bras 50 mm	B	→	2	A	→ 1
	D	→	4	C	→ 3
	III	→	b	IV	→ a
	IV	→	c	III	→ b
Bras 100 mm	B	→	5	A	→ 1
	D	→	6	C	→ 2
	III	→	b	IV	→ a
	IV	→	c	III	→ b
Bras 150 mm	B	→	5	A	→ 1
	D	→	6	C	→ 2
	III	→	b	IV	→ a
	IV	→	c	III	→ b

Figure 2 – L'illustration d'installation et le tableau

6. Sur les côtés droit et gauche de l'applicateur :

- Appliquez du liquide frein filet sur les vis Torx M3x8 mm et fixez les **deux supports d'alignement aux supports latéraux** (en utilisant les trous appropriés indiqués dans l'illustration et le tableau de la figure 2).

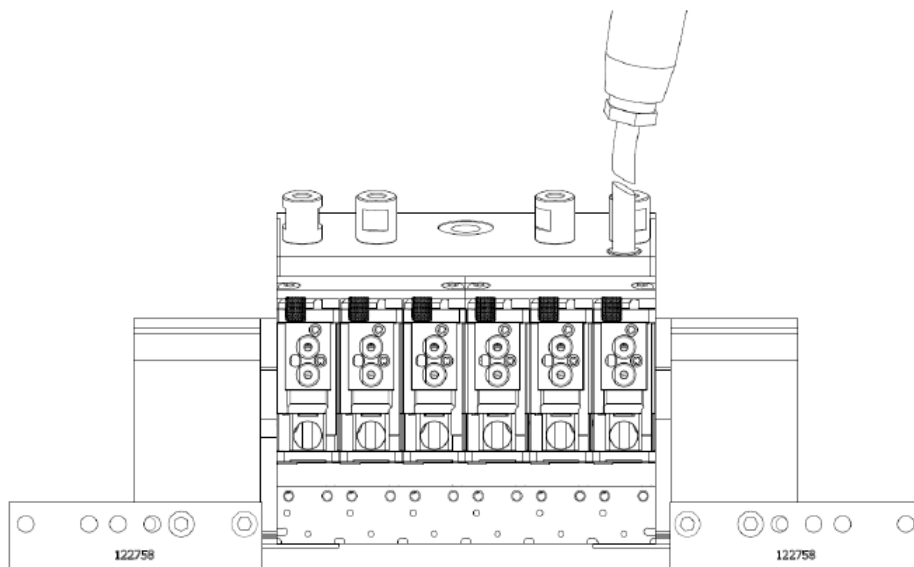
*Figure 3 - Vue côté gauche*

- Appliquez du liquide frein filet sur les vis Torx M3x8mm et fixez les **deux supports d'alignement à l'applicateur**.

7. Terminez de serrer les deux longues vis M6. Voir figure 1.

8. Fixez les **plaques de bras** à l'aide de vis M6 sur les supports latéraux à droite et à gauche (en utilisant les trous appropriés indiqués dans l'illustration et le tableau de la figure 2).

Les bras sont maintenant installés.

*Figure 4 - Vue des bras installés*

Chapitre 4

Installation



ATTENTION

- Avant la mise en service, veuillez lire attentivement cette documentation.
- Respectez toutes les consignes d'installation et de connexion.
- Tenez compte de toutes les consignes de sécurité indiquées au chapitre 2.

4.1 Conditions requises pour l'installation et le montage

Exigences liées à l'emplacement

Installer l'applicateur dans la machine de sorte que l'opérateur puisse travailler dessus depuis tous les côtés, par ex. pour le réglage, la préparation, la maintenance, les réparations, le nettoyage, etc.). Se reporter au schéma de l'unité pour en savoir plus sur les prises de mesure.

Montage et alignement

- L'unité complète doit être placée sur un sol plan, stable et robuste.
- L'alignement en hauteur du système complet doit être réalisé.
- L'alignement de la machine doit être réalisé.

Raccordement électrique

- Les raccordements électriques requis doivent être réalisés. Reportez-vous au schéma électrique.
- Ne branchez et ne débranchez jamais les prises mâles-femelles en charge !

Raccordement pneumatique



- Dans tous les cas, l'air doit être propre et sec ! Reportez-vous aux recommandations du chapitre 4.3 « Qualité de l'air comprimé ».
- Les unités exigeant un volume d'air élevé ne doivent pas être utilisées en même temps avec la même source d'alimentation en air.



Conseils :

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

4.2 Installation



ATTENTION

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



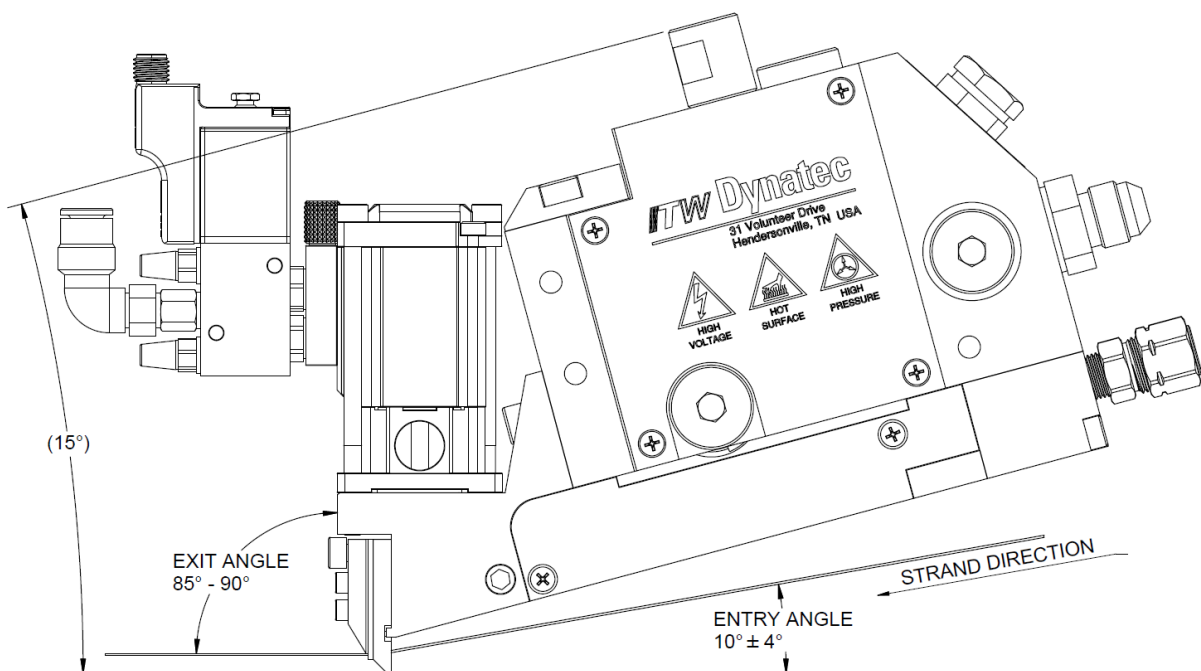
AVERTISSEMENT

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

Installation type de l'applicateur ULTRA :

1. Installer l'applicateur sur la machine à l'emplacement prévu.

Respecter le bon angle d'entrée et de sortie de l'applicateur ULTRA :



2. Raccorder l'alimentation principale en air au régulateur du filtre, puis l'air filtré régulé aux électrovannes. Connecter toutes les électrovannes aux tuyaux d'air comme requis.



La pression d'air à 6 bar (88 psi) est requise.

Raison :

- Une pression d'air inférieure entraîne une application inégale de l'adhésif.
- Les modules ne commutent pas ou le font avec retard, ou s'ouvrent et se ferment à nouveau, si la distribution d'air est inégale.
- Seule une pression constante et un flux suffisant permettent la précision reproductible de l'application en ce qui concerne la position et la quantité.

3. Relier le fondoir et l'applicateur avec les tuyaux chauffés requis.



Tenir compte de ce qui suit lors de l'installation des tuyaux chauffés :

- Les tuyaux chauffés risquent d'être endommagés par une surchauffe s'ils sont mal installés.
- Les tuyaux chauffés ne doivent pas être superposés !
- Les tuyaux chauffés ne doivent pas être serrés les uns contre les autres et/ou attachés les uns aux autres.
- Placer les tuyaux de façon à ce qu'ils soient séparés les uns des autres !
- Les connexions des tuyaux de retour et d'alimentation respectivement ne doivent pas être mélangées.
- Il est impératif que les tuyaux soient installés sans torsion !
- Les tuyaux chauffés ne doivent pas être maintenus par un liant ou autre.
- Les tuyaux chauffés ne doivent pas être placés sur une arête vive.
- Lors de l'utilisation d'un équilibreur, un support de tuyau avec un rayon de 400 mm doit être installé.
Raison : Les câbles du capteur et les câbles chauffants à l'intérieur des tuyaux peuvent être endommagés. Dans la mesure où ils ne peuvent pas être réparés, le tuyau devrait être entièrement changé.
- Voir le manuel du tuyau.

4. Connecter tous les câbles des composants de l'équipement conformément aux schémas électriques (par ex. fondoir, armoire de commande, système de commande, applicateur, etc.).

La régulation du courant électrique entrant et de la température de l'applicateur est fournie par le câble flexible sortant de la manchette du tuyau de distribution d'adhésif ou par un câble de rallonge du fondoir.

5. Interconnecter les composants avec les câbles d'interface Profibus (ou Ethernet, etc.) prévus (si applicable).

4.3 Qualité de l'air comprimé



ATTENTION

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

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

ISO 8573-1 : 2010	Particules solides			Eau		Huile
Classe	Nombre maximum de particules par m³			Concentration massique	Point de rosée de la pression de vapeur °C	Teneur totale en huile (liquide, aérosol, brume) mg/m³
	0,1-0,5 µm	0,5-1 µm	1-5 µm	mg/m³	Liquide g/m³	
0	Comme stipulé par l'utilisateur de l'équipement, exigences plus strictes que celles de la classe 1.					
1	≤ 20 000	≤ 400	≤ 10	-	≤ -70	0,01
2	≤ 400 000	≤ 6 000	≤ 100	-	≤ -40	0,1
3	-	≤ 90 000	≤ 1 000	-	≤ -20	1
4	-	-	≤ 10 000	-	≤ +3	5
5	-	-	≤ 100 000	-	≤ +7	-
6	-	-	-	≤ 5	≤ +10	-
7	-	-	-	5-10	-	≤ +0,5
8	-	-	-	-	-	0,5 - 5
9	-	-	-	-	-	5 - 10
X	-	-	-	> 10	-	> 10

Chapitre 5

Opération de mise en service, fonctionnement quotidien

5.1 Conseils pour la mise en service



AVERTISSEMENT

Ne procéder à la mise en service qu'après

- vous être assuré que l'unité fonctionne correctement, et
- vous être assuré que l'unité a été installée pour la mise en service conformément aux instructions fournies au chapitre précédent. Cela signifie que tous les composants de l'unité sont opérationnels.

Lisez la documentation avec attention pour éviter les pannes causées par une mauvaise manipulation.

Nous vous recommandons de faire appel à un technicien d'entretien ITW Dynatec pour la mise en service de l'équipement, ce qui permettra de garantir un bon fonctionnement de l'unité. Les personnes qui seront amenées à manipuler ou à entretenir l'unité doivent se familiariser avec l'unité à cet instant.

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



Tenez compte de toutes les consignes de sécurité indiquées au chapitre 2.

Seul un personnel qualifié et compétent est autorisé à réaliser la mise en service !



Lorsque vous manipulez l'unité surchauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection. Risque de brûlures et de blessures !



Risque de chocs électriques ! Risque de blessures, danger de mort !



Les composants de l'unité atteignent des températures très élevées pendant le fonctionnement ! Risque de brûlures !

L'adhésif est très chaud et sous pression ! Risque de brûlures et de blessures !

Aux températures de service, les adhésifs fondus pourraient causer de graves brûlures. Laissez refroidir l'adhésif répandu avant de le retirer !



ATTENTION

Durant le fonctionnement de l'unité, tenez compte de ce qui suit :

- Tenez compte de toutes les consignes de sécurité indiquées au chapitre 2.
- Installez un dispositif de protection approprié pour éviter tout contact avec les pièces chauffées et l'adhésif thermofusible qui déborde. Le

dispositif de protection doit également protéger l'opérateur des blessures lors de l'application de l'adhésif.

- Réglez strictement les températures de service dans la plage de température spécifiée par le fabricant de l'adhésif. Ne dépassez pas cette plage de températures.
- Coupez l'unité durant les arrêts de production prolongés.
- Placez l'unité en veille durant les arrêts de production plus courts.
- Évitez les fluctuations de tension.
- L'air fourni doit être propre et sec.
- En cas d'urgence ou d'incident exceptionnel, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour stopper rapidement l'unité.



ATTENTION

L'unité est prête à l'emploi lorsque

- toutes les températures sont dans les tolérances,
- tous les moteurs sont activés.



Les câbles et les tuyaux chauffés présentent un risque de trébuchement !



N'approchez pas vos mains des pièces mobiles de l'unité (pompes, moteurs, rouleaux ou autres).

5.2 Généralités concernant la mise en service

Voici le processus type de démarrage et de purge.

1. Vérifier la sécurité de l'unité complète et des courses. Réparer immédiatement tous les dommages visibles.
2. Avant de mettre l'unité sous tension, s'assurer qu'elle ne blessera personne !
3. Retirer tous les matériaux ou éléments non requis pour la production de l'espace de travail de l'unité !
4. Vérifier et s'assurer que tous les dispositifs de sécurité fonctionnent de manière appropriée !
5. Pour la mise sous tension, mettre tous les interrupteurs généraux des composants sur « ON ».
6. Régler les températures dans le système de commande.

Suivre les conseils suivants :

- La plage de température de service maximale doit être de 25 °C à 200 °C (de 77 °F à 392 °F).
- Utiliser exclusivement les adhésifs recommandés par le fabricant d'adhésif ! Avant de passer d'un type d'adhésif à un autre (même au sein de la même gamme de produits d'un fabricant), l'unité doit être nettoyée et purgée pour éviter d'éventuelles réactions chimiques.
- Régler la température des zones de chauffe spécifiques dans le système de commande en fonction de l'adhésif utilisé. Toujours respecter la plage de température donnée par le fabricant d'adhésif. Des erreurs de réglage de la température entraîneraient la carbonisation de l'adhésif dans le circuit et une mauvaise adhérence.
- Toujours garder le réservoir d'adhésif fermé, afin qu'absolument aucune particule de saleté (résidus de film, poussière, etc.) n'entre dans le circuit de l'adhésif par le bouchon ouvert du réservoir.
Les saletés pourraient être à l'origine :
 - de pannes
 - d'une contamination accrue du filtre d'adhésif,
 - d'une défaillance de la formation du film d'adhésif,
 - de la présence de particules de saleté dans le film d'adhésif,
 - de la déchirure du film d'adhésif.
- Avant le démarrage de la production, respecter la phase de préchauffage requise pour l'adhésif dans le fondoir, afin que suffisamment d'adhésif puisse être fondu et fourni à l'applicateur.



ATTENTION

L'unité est prête à l'emploi lorsque

- toutes les températures sont dans les tolérances et
- lorsque l'adhésif dans le réservoir du fondoir est entièrement fondu.

Ne démarrer les moteurs/pompes que si l'adhésif est entièrement fondu !

Un démarrage prématuré des moteurs pourrait entraîner les risques suivants :

- Les pompes n'étant pas suffisamment alimentées en adhésif, elles aspirent de l'air. L'air entraîne la formation de mousse dans le circuit de l'adhésif et provoque des réactions avec les adhésifs PUR.
- Les pompes fonctionnent à vide et peuvent se bloquer.
- L'adhésif solide peut boucher le port d'aspiration. Les pompes et les moteurs peuvent surchauffer et même être détruits.

7. Régler la pression d'adhésif sur le régulateur de pression (si applicable).



ATTENTION ! RISQUE DE BRÛLURES ET DE BLESSURES !

- L'unité fonctionne à de très hautes températures et selon une pression d'adhésif élevée.
- De l'adhésif chaud risque de s'écouler de l'applicateur !
- Toujours porter des gants de protection calorifuges et des lunettes de protection !
Les adhésifs fondus à température de service pourraient causer de graves brûlures.
- Ne pas toucher les surfaces ou les parties chaudes si vous ne portez pas de gants de protection calorifuges !

8. Placer un récipient résistant à la chaleur (par ex. un carton) sous la tête d'application pour recueillir l'adhésif.

Les instructions suivantes varieront selon la configuration de la commande de la ligne de production du client à l'aide d'un API, du poste de commande de l'opérateur à proximité de l'applicateur.

9. Démarrer les moteurs/pompes du fondoir.
10. Commuter le système de commande en mode manuel.
11. Allumer (activer) les électrovannes du module pour purger l'adhésif par la buse.
12. Inspecter la couche d'adhésif.
13. Arrêter (désactiver) les électrovannes du module.
14. Nettoyer la buse en éliminant les restes d'adhésif.
15. Retirer le récipient résistant à la chaleur (carton).
16. Passer le système de commande en mode automatique.
17. Définir les paramètres de l'unité et vérifier qu'ils sont correctement réglés.
18. Introduire les fils ou bandes de tissus (si applicable).

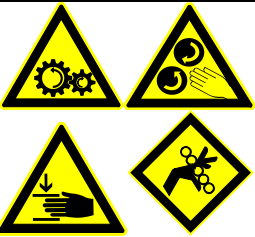


AVERTISSEMENT

S'assurer de l'absence de résidus d'adhésifs ou d'autres polluants sur les rouleaux (si applicable) avant l'introduction de la bande de tissu !

Éviter les chocs !
En cas de chocs sur les rouleaux, plusieurs pièces du poste d'enduction et de l'applicateur peuvent être détruites !

Veiller de façon inconditionnelle à ce qu'il n'y ait aucun contact mécanique possible entre l'applicateur et les rouleaux.



L'exigence de base pour une bonne enduction est un guidage rigoureux de la bande de tissu.

Une variation de la tension du tissu peut être source de fronces dans la bande de tissu.

Garder les mains, la tête, etc. à distance des rouleaux en fonctionnement !
Les membres peuvent être entraînés dans la machine. Risques d'écrasement !

19. Démarrage de la ligne de l'unité (tissu en bande). Veiller à ce que la bande de tissu circule de façon uniforme.
20. Activer les électrovannes du module pour l'application de l'adhésif. L'application de l'adhésif aura lieu !
21. La production est en cours.

Fonctionnement quotidien



Purger l'applicateur avant chaque démarrage de production d'une session de travail en laissant l'adhésif s'écouler jusqu'à ce qu'il soit satisfaisant.

Puis arrêter le flux d'adhésif et en débarrasser la buse.

Mettre l'applicateur en position de travail et poursuivre la production.

5.2.1 Conseils pour des valeurs de fluage et performances meilleures avec une buse SCS

1. Effectuer un test de coupe pour s'assurer d'utiliser la bonne quantité d'adhésif. Voici des étapes suggérées pour réaliser un test de coupe :
 - a. Récupérer deux récipients résistants à la chaleur suffisamment larges pour contenir la sortie d'adhésif de plusieurs minutes de fonctionnement à pleine vitesse de la machine.
 - b. Placer un récipient résistant à la chaleur sous la buse.
 - c. Pour Ultra Stitch, s'assurer que l'air de processus est allumé. S'il est impossible de réaliser le test de coupe avec l'air de processus en raison de restrictions sécuritaires, il faut retirer la buse Ultra Stitch avant le test.
 - d. Démarrer l'applicateur et faire fonctionner à un débit de cycle normal correspondant à la pleine vitesse de la machine.
 - e. Enregistrer le poids vide du deuxième récipient thermorésistant. En utilisant un chronomètre, récupérer la production d'adhésif dans un récipient vide pendant deux minutes.
 - f. Mesurer et enregistrer le poids de l'adhésif collecté. Comparer les valeurs attendues et ajuster le cas échéant.
2. Vérifier le fonctionnement correct de la vanne de pression et contrôle de l'absence de recirculation de colle. Le test de coupe doit contenir cela.
3. Ultra Stitch seulement : vérifier la pression d'air pour un ajustement correct ; 1 à 1,3 bar sont requis.
4. Vérifier l'angle correct du lycra.
Voir schéma 120474 dans le manuel.
5. S'assurer que l'angle du cordon est défini sur 5 degrés de moins que le distributeur d'air.
Voir schéma 120474 dans le manuel.
6. Vérifier la distance du point de pincement.
Nous recommandons que l'applicateur soit installé aussi près possible du pincement. Au final, la distance dépend des contraintes de la machine et d'une certaine manière n'est pas de notre ressort.
7. Vérifier la viscosité de l'adhésif à la température de service et s'assurer qu'elle se situe entre 5 000 et 9 000 cps.

8. Avec un fonctionnement avec un adhésif très extensible et à faible viscosité, il est également important de s'assurer d'être très près du point de pincement après l'enduction, par ex. 75 à 100 mm. Besoin possible d'une pression de pincement supplémentaire pour garantir la liaison mécanique avec l'adhésif.
9. Vérifier avec soin les résultats du fluage. Vérifier où l'élastique glisse (début, fin ou l'extension entière). Si le fluage a lieu partout, le poids de colle est trop faible avec l'adhésif à faible viscosité. Si cela se produit constamment dans des zones spécifiques, alors un rapprochement du pincement et une pression supplémentaire devraient aider, car la pression de pincement est trop faible et saute.

5.3 Procédure d'arrêt

	ATTENTION ! RISQUE DE BRÛLURES ET DE BLESSURES !
	• Les pièces de l'unité peuvent rester chaudes longtemps après l'arrêt. • Toujours porter des gants de protection calorifuges et des lunettes de protection ! Les adhésifs fondus à température de service pourraient causer de graves brûlures. • Ne pas toucher les surfaces ou les parties chaudes si vous ne portez pas de gants de protection calorifuges !

	Ne pas mettre hors tension l'interrupteur principal et le système de commande dans le cas où l'unité doit être mise en service par une minuterie hebdomadaire.
---	---

Procéder comme suit pour mettre l'unité hors tension :

1. Mettre toutes les pompes et tous les moteurs hors tension.
2. Mettre l'interrupteur principal hors tension !

Élimination de la saleté :

	Éliminez immédiatement la saleté de tous les composants de l'unité. Seuls des grattoirs en bois et des chiffons non pelucheux imbibés de diluant ou de nettoyant peuvent être utilisés pour le nettoyage. Les grattoirs métalliques ou tout autre outil fait d'acier, comme les couteaux ou les lames, ne doivent en aucun cas être utilisés.
---	--

Chapitre 6

Remarques sur la réparation et la maintenance

6.1 Conseils de sécurité pour la maintenance et la réparation



Tenez compte des consignes de sécurité indiquées au chapitre 2.

Utilisez uniquement des pièces d'origine ITW Dynatec, sinon la garantie d'ITW Dynatec sera annulée !

Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié !

Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de graves brûlures !

Haute tension ! Risque de blessures et danger de mort !

- Tous les raccordements électriques doivent être effectués par des électriciens qualifiés.
- Il faut assurer une mise à la terre adéquate avant de démonter tout composant.
- Il faut verrouiller et consigner les sources électriques selon ce qui s'avère nécessaire.
- Assurez-vous qu'aucun courant électrique ne passe dans les fils que vous allez raccorder.
- Après le retrait des capots, les sources de haute tension représentent un risque d'électrocution.
- Portez des équipements de sécurité adéquats lorsque vous manipulez des sources de haute tension.

Certaines pièces et surfaces de l'unité atteignent des températures très élevées. Hautes températures ! Risque de graves brûlures !

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

Partez toujours du principe que le système est sous pression. Par conséquent, procédez avec la plus grande prudence.

Conservez un bloc réfrigérant ou un bac d'eau propre à côté de la zone de travail.

Placez un récipient de vidange résistant à la chaleur sous les composants. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire.

ATTENTION : Aux températures de service, les adhésifs fondus pourraient causer de graves brûlures. Laissez refroidir l'adhésif répandu avant de le retirer !

ATTENTION : Utilisez uniquement des chiffons non pelucheux et un agent nettoyant approprié pour le nettoyage ! Veillez à ne pas endommager les surfaces ! Ne grattez pas avec des outils pointus car vous pourriez endommager les composants. Ils pourraient fuir et ne plus fonctionner !

Toutes les opérations de réparation et de maintenance doivent être effectuées à la température de service, sauf indication contraire. Il existe sinon un risque d'endommagement des composants de l'unité !

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

1. Arrêtez l'interrupteur principal et le système de commande.
2. Débranchez l'alimentation électrique. Retirez la prise/le câble.
3. Protégez l'unité contre tout démarrage non autorisé !

Avant d'entamer les travaux d'entretien, la pression de l'adhésif doit être évacuée du système. Pour dépressuriser l'unité :

1. Débranchez l'arrivée d'air comprimé.
2. Si nécessaire, réglez le régulateur de pression sur zéro bar. Patienter 1 minute environ jusqu'à ce que la pression soit relâchée.
3. Ouvrez manuellement la vanne de purge de pression jusqu'à ce que la pression soit relâchée.

6.2 Procédures de réassemblage et précautions générales

Sauf instruction contraire, il suffit de réaliser la séquence de démontage dans l'ordre inverse pour remonter le fondoir. Il faut cependant respecter les précautions suivantes (si elles s'appliquent) pour un réassemblage correct :



ATTENTION

En général, il faut remplacer tous les JOINTS TORIQUES ET LES JOINTS au moment du réassemblage de l'équipement à adhésif thermofusible. Tous les joints toriques neufs doivent être lubrifiés avec un lubrifiant pour joints toriques (NP 001V078).

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

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

6.3 Relâcher la pression d'adhésif

	AVERTISSEMENT
	Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1.
	Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié !
	Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères !
Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes.	
Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.	

De nombreuses procédures de maintenance et de résolution des problèmes peuvent exposer le technicien de maintenance à de l'adhésif dangereusement chaud et sous pression. Suivre cette procédure pour relâcher la pression d'adhésif de l'applicateur avant d'effectuer la maintenance.

1. L'applicateur doit être à la température de service.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
3. Placer un récipient/sous-couche de récupération résistant à la chaleur sous l'applicateur.
4. Desserrer lentement à la main (sans l'enlever) la vis de purge de la valve de purge de pression à l'aide d'une clé à six pans de 5mm jusqu'à ce que la pression soit relâchée. Puis serrer la vis de purge. Veillez à vous tenir à distance dans la mesure où de l'adhésif chaud sous pression s'écoulera de l'applicateur.

Sinon, ouvrir l'électrovanne en poussant le bouton de purge.

Sinon, mettre le régulateur de pression sur zéro bar, si nécessaire. Patienter 1 minute environ jusqu'à ce que la pression soit relâchée.

6.4 Remplacement du filtre à visser (Spin-on)

	AVERTISSEMENT Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1. Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié ! Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères ! Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes. Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.
---	---

Pour plus d'informations, se référer au schéma du chapitre 8.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Placer un récipient/sous-couche de récupération résistant à la chaleur sous l'applicateur. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire !
5. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif ».
6. Dévisser et retirer le bouchon de filtre.
7. Dévisser le filtre du bouchon de filtre.
8. Retirer la rondelle d'étanchéité et le joint torique et les jeter.
9. S'assurer que la surface de contact du bouchon de filtre est propre.
10. Installer une rondelle d'étanchéité, un filtre et un joint torique neufs. Serrer le filtre au couple de serrage 40-50 po/lbs (4,5 - 5,5 Nm) sur le bouchon.
11. Appliquer une couche d'antigrippant sur le filetage du bouchon de filtre.
12. Replacer le filtre et le bouchon de filtre. Serrer le bouchon de filtre jusqu'à ce qu'il soit bien calé en prenant soin de ne pas couper le joint torique.
13. Fermer le robinet de purge, remettre l'équipement en marche et vérifier l'absence de fuites.
14. Si vous constatez une fuite, il peut s'avérer nécessaire de remplacer le joint torique du bouchon de filtre.

Après les travaux de maintenance ou les réparations :

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

6.5 Remplacement de l'électrovanne



AVERTISSEMENT

Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1.

Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié !

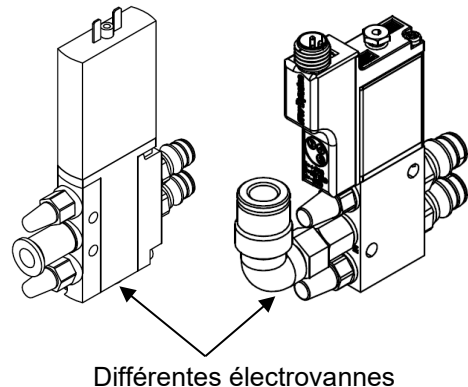
Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères !

Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes.

Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.

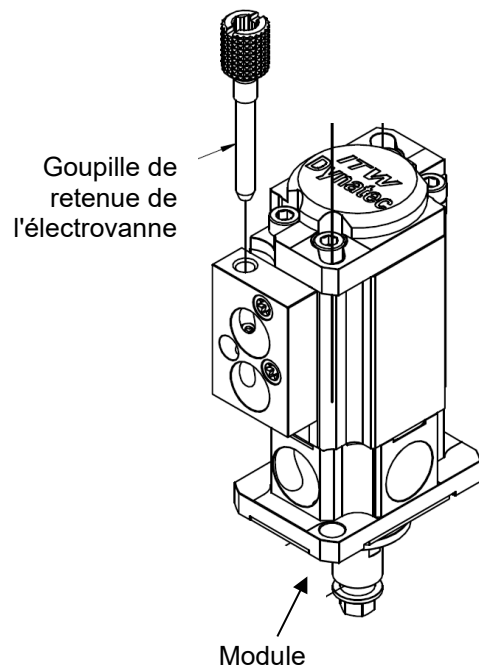
Pour plus d'informations, se référer au schéma du chapitre 8.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Dépressuriser l'alimentation en air de l'électrovanne jusqu'à 0 bar !
5. Retirer le connecteur électrique et le tuyau pneumatique de l'électrovanne.
6. Desserrer la goupille de retenue de l'électrovanne, sortir l'électrovanne et la remplacer.
7. Procéder dans l'ordre inverse pour le montage de l'électrovanne et la fixer au module.



Après les travaux de maintenance ou les réparations :

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



6.6 Remplacement du module



AVERTISSEMENT

Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1.

Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié !

Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères !

Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes.

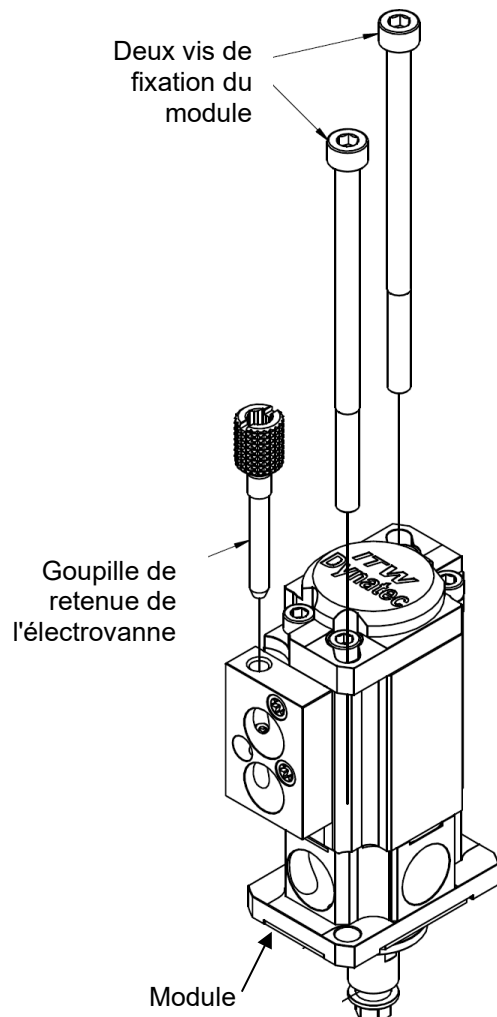
Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.

Pour plus d'informations, se référer au schéma du chapitre 8.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Placer un récipient/sous-couche de récupération résistant à la chaleur sous l'applicateur. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire !
5. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif ».
6. Retirer le connecteur électrique et le tuyau pneumatique de l'électrovanne.
7. Desserrer la goupille de retenue de l'électrovanne et sortir l'électrovanne. Se référer au chapitre 6.5 Remplacement de l'électrovanne.
8. Desserrer les deux vis de fixation du module et retirer le module du distributeur.
9. Procéder dans l'ordre inverse pour l'installation du nouveau module et le fixer au distributeur avec un couple de serrage de 20-25 po/lbs (2,3-2,8 Nm).

Après les travaux de maintenance ou les réparations :

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



6.7 Remplacement de la buse SCS et de pulvérisation

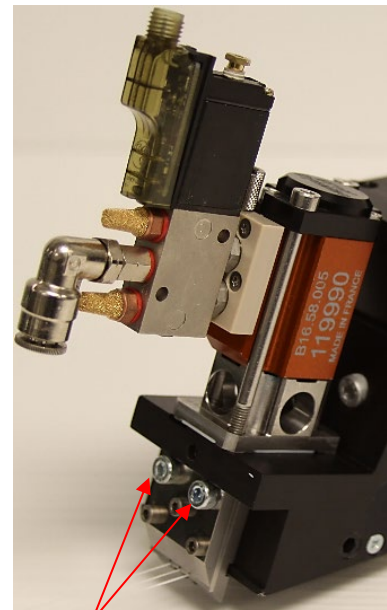
	AVERTISSEMENT Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1. Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié ! Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères ! Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes. Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.
---	---

Pour plus d'informations, se référer au schéma du chapitre 8.

Les buses peuvent parfois être obstruées par des résidus de carbonisation ou d'autres matériaux étrangers. Cela peut entraîner une diminution ou même un arrêt de l'écoulement de l'adhésif. Changer les buses selon la procédure suivante :

Les buses doivent être à la température de service lorsqu'elles sont nettoyées.

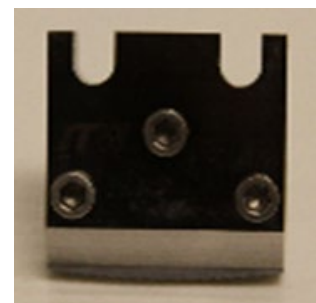
1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Placer un récipient/sous-couche de récupération résistant à la chaleur sous l'applicateur. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire !
5. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif ».
6. Retirer la buse du module en desserrant ses deux vis de fixation.
7. Procéder dans l'ordre inverse pour le montage de la buse et la fixer au module avec un couple de serrage de 20-25 po/lbs (2,3-2,8 Nm).



Deux vis de fixation de la buse

Après les travaux de maintenance ou les réparations :

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



6.8 Nettoyage de la buse de pulvérisation

	AVERTISSEMENT Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1. Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié ! Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères ! Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes. Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.
---	---

Pour plus d'informations, se référer au schéma du chapitre 8.

Les buses peuvent parfois être obstruées par des résidus de carbonisation ou d'autres matériaux étrangers. Cela peut entraîner une diminution ou même un arrêt de l'écoulement de l'adhésif. Dans ce cas, la buse doit être nettoyée dans un four à haute température ou elle doit être remplacée.

	PRECAUTION NE PAS DEMONTER la buse pour la nettoyer ! Cela peut endommager les plaques de buses et cela annulera la garantie ! N'UTILISEZ PAS de brosses en alliage d'acier inoxydable, de laiton ou de cuivre pour le nettoyage des buses ; ils pourraient gravement endommager la buse !
--	--

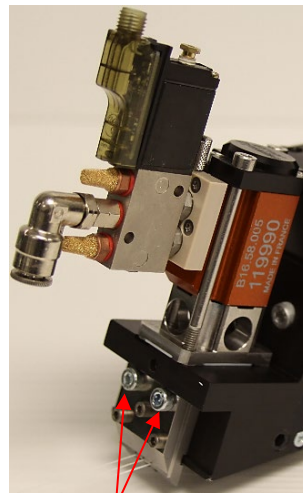
Nettoyage de la buse dans un four à haute température

Un four de nettoyage de buse (NP 80.80000.103) est disponible auprès d'ITW Dynatec. Les buses seront « cuites » au four pendant environ quatre à six heures à 400-425 °C (750-800 °F) ; l'adhésif résiduel dans les buses se transforme en cendre/poussière qui peut être soufflée avec l'air comprimé. Des instructions de nettoyage complètes sont fournies avec le four.

Remplacement de la buse

Les buses doivent être à la température de service lors du remplacement.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Placer un récipient/sous-couche de récupération résistant à la chaleur sous l'applicateur. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire !
5. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif ».



Deux vis de fixation de la buse

6. Retirer la buse du module en desserrant ses deux vis de fixation.
7. Procéder dans l'ordre inverse pour le montage de la buse et la fixer au module.

Après les travaux de maintenance ou les réparations :

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

6.9 Remplacement de la buse à fente

	AVERTISSEMENT Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1. Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié ! Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères ! Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes. Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.
---	---

Pour plus d'informations, se référer au schéma du chapitre 8.

Les buses peuvent parfois être obstruées par des résidus de carbonisation ou d'autres matériaux étrangers. Cela peut entraîner une diminution ou même un arrêt de l'écoulement de l'adhésif.

Changer une buse selon la procédure générale suivante :

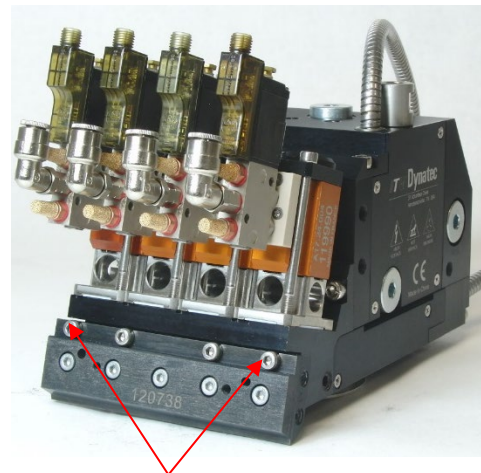
La buse doit être à la température de service lorsqu'elle est remplacée ou nettoyée.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Placer un récipient/sous-couche de récupération résistant à la chaleur sous l'applicateur. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire !
5. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif ».
6. Retirer la buse du module en desserrant ses vis de fixation.

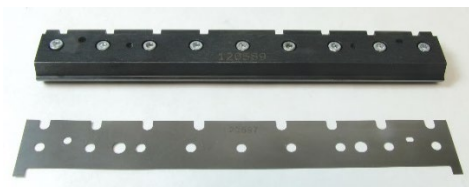


CONSEIL :

En sortant la dernière vis, sécuriser la buse à fente pour éviter qu'elle ne tombe. Pendant le démontage/montage, faire attention à ce que la buse à fente ou la lèvres de sortie ne soit pas du tout endommagée ; dans le cas contraire, il ne sera plus possible de produire une bonne enduction !



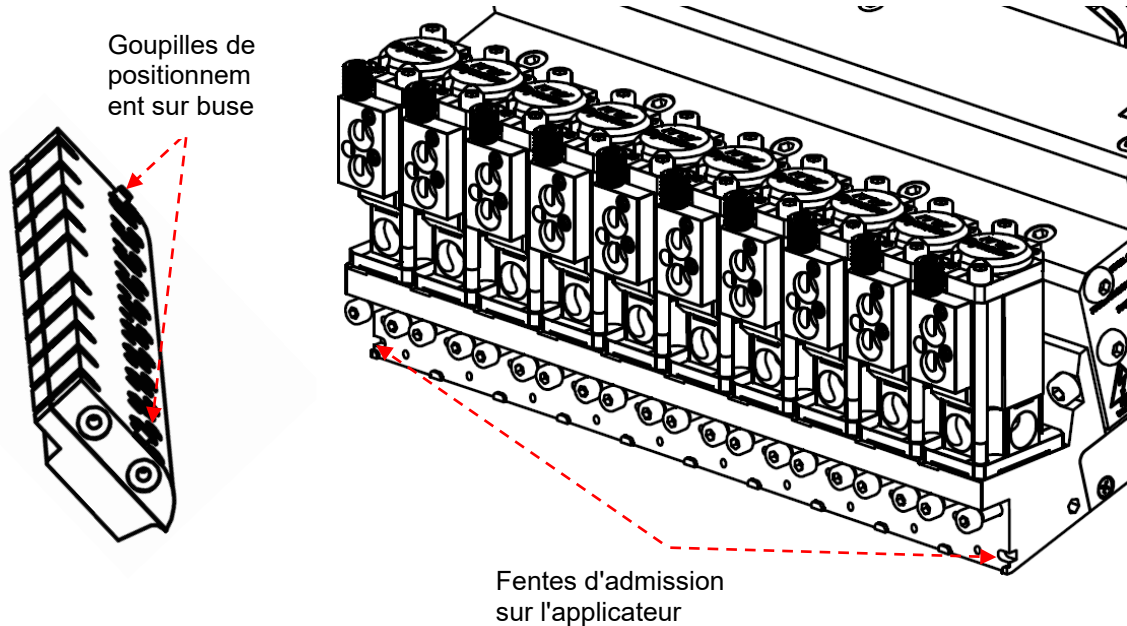
Vis de fixation de la buse



Buse avec cale d'épaisseur

7. Installer une nouvelle buse à fente sur l'applicateur :

- S'assurer que les deux goupilles de positionnement sur la buse s'engagent dans les fentes de réception sur l'applicateur. Si les goupilles ne sont pas correctement engagées, les joints toriques n'assureront pas l'étanchéité et la buse fuira.



- La buse à fente étant refroidie pendant le nettoyage, la longueur de la buse à fente s'est légèrement modifiée.
- Pendant l'installation, faire attention à ce que les vis centrales des vis de fixation soient attachées en premier et resserrées légèrement. Après une attente d'env. 10 min. (temps de préchauffage de la buse à fente et de l'expansion correspondante), attacher les vis restantes et resserrer légèrement.
- Uniquement lorsque la buse à fente est complètement refroidie, resserrer les vis depuis l'intérieur avec un couple de serrage de 20-25 pouces/lbs (2,3-2,8 Nm).

Après les travaux de maintenance ou les réparations :

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

6.10 Nettoyage de la buse à fente et remplacement de la cale d'épaisseur



AVERTISSEMENT

Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1.

Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié !

Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de brûlures sévères !

Les composants et l'adhésif sont chauds lors de cette opération. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter tout contact de la peau avec le matériel et les surfaces chaudes.

Pendant cette opération, de l'adhésif à température élevée peut s'écouler de l'applicateur sous l'effet d'une pression élevée.

MAINTENANCE : Nettoyer l'intérieur de la buse à fente comme indiqué ; par ex. une fois par semaine.

Pour plus d'informations, se référer au schéma du chapitre 8.

Les buses peuvent parfois être obstruées par des résidus de carbonisation ou d'autres matériaux étrangers. Cela peut entraîner une diminution ou même un arrêt de l'écoulement de l'adhésif.

Suivre la procédure générale suivante pour nettoyer une buse ou remplacer une cale d'épaisseur à motif :

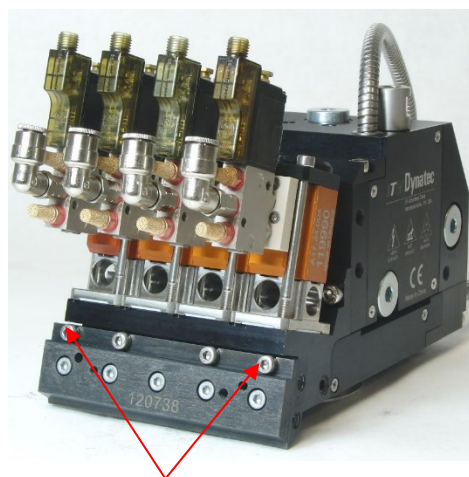
La buse doit être à la température de service lorsqu'elle est remplacée ou nettoyée.

1. Arrêter tous les moteurs.
2. Couper la tension d'alimentation de l'unité et relâcher toute la pression.
3. Protéger l'unité contre tout démarrage non autorisé.
4. Placer un récipient/sous-couche de récupération résistant à la chaleur sous l'applicateur. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire !
5. Relâcher la pression d'adhésif en suivant les instructions données dans le chapitre 6.3 « Relâcher la pression d'adhésif ».
6. Retirer la buse du module en desserrant ses vis de fixation.



CONSEIL :

En sortant la dernière vis, sécuriser la buse à fente pour éviter qu'elle ne tombe. Pendant le démontage/montage, faire attention à ce que la buse à fente ou la lèvres de sortie ne soit pas du tout



Vis de fixation de la buse



Buse avec cale d'épaisseur

endommagée ; dans le cas contraire, il ne sera plus possible de produire un film d'enduction !

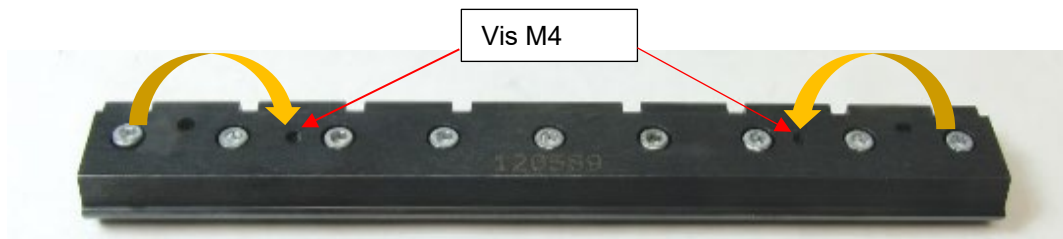
7. Sortir entièrement la buse à fente et la placer sur une table en bois.
8. Retirer toutes les vis de fixation qui maintiennent ensemble les deux parties de la buse à fente.



9. La buse à fente se compose de deux parties qui doivent être séparées.

Séparer les 2 parties de la buse à fente :

Deux des vis de fixation peuvent être utilisées pour démonter les buses. La plaque avant dispose de deux perforations M4 (voir ci-dessous). Les deux vis de fixation peuvent être enfilées dans ces deux trous pour séparer les plaques de moulage avant et arrière. Après avoir séparé les deux pièces, retirer les deux vis.



10. Retirer et nettoyer la cale d'épaisseur à motif ; elle repose librement sur la buse à fente.



REMARQUE :

Faire attention au sens de montage de la cale d'épaisseur, car elle doit être assemblée dans le même sens de montage.

11. Nettoyer l'intérieur et l'extérieur de la buse à fente.

Nettoyer simplement avec un racloir en bois ou un chiffon avec du diluant ou un nettoyant.



ATTENTION : Ne pas endommager la buse à fente avec des objets coupants ou métalliques ou des outils. Dans le cas contraire, il ne sera plus possible de produire un film d'enduction !

12. Placer les deux parties de la buse à fente avec les côtés longitudinaux (pas sur les lèvres de sortie) sur une surface plane. Cela garantit l'alignement de la cale d'épaisseur avec les lèvres de sortie.

13. Placer la cale d'épaisseur nettoyée ou neuve entre les deux éléments de la buse à fente.



REMARQUE : en insérant la cale d'épaisseur, faire attention au sens du montage.

14. Resserrer les deux parties de la buse à fente avec les vis de fixation.

Faire attention à ce que la cale d'épaisseur soit alignée avec les lèvres de sortie.

15. Installer la buse à fente sur l'applicateur :

La buse à fente étant refroidie pendant le nettoyage, la longueur de la buse à fente s'est légèrement modifiée.

Pendant l'installation, faire attention à ce que les vis centrales des vis de fixation soient attachées en premier et resserrées légèrement. Après une attente d'env. 10 min. (temps de préchauffage de la buse à fente et de l'expansion correspondante), attacher les vis restantes et resserrer légèrement.

Uniquement lorsque la buse à fente est complètement refroidie, resserrer les vis depuis l'intérieur avec un couple de serrage de 20-25 pouces/lbs (2,3-2,8 Nm).

Après les travaux de maintenance ou les réparations :

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

6.11 Plan de maintenance



ATTENTION

Tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1.

Utilisez uniquement des pièces d'origine ITW Dynatec, sinon la garantie d'ITW Dynatec sera annulée !

Utilisez uniquement les lubrifiants spécifiés et respectez les intervalles de maintenance spécifiés. Respectez également les consignes des fabricants jointes.

Une maintenance consciencieuse et ponctuelle de l'unité garantit non seulement un fonctionnement sans panne, mais évite aussi des frais de réparation élevés.

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

Placez un récipient de vidange résistant à la chaleur sous les composants. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire.

Utilisez uniquement des chiffons non pelucheux et un agent nettoyant approprié pour le nettoyage ! Veillez à ne pas endommager les surfaces ! Ne grattez pas avec des outils pointus car vous pourriez endommager les composants. Ils pourraient fuir et ne plus fonctionner !

Plan de maintenance :

Durée/Fréquence de service	Point à inspecter/remarques de maintenance
En permanence	Retirer l'adhésif déversé en le grattant et rechercher la cause de la fuite. Effectuer les réparations nécessaires.
Une fois par jour	Enlever toute la saleté de l'applicateur et des composants.
Une fois par semaine	- Vérifier si les filtres présentent des signes d'obstruction et les remplacer si nécessaire. - Vérifier si les modules de l'applicateur présentent des signes de fuite et les remplacer si nécessaire. - Vérifier si les buses présentent des signes d'usure ou d'obstruction et nettoyer ou remplacer si nécessaire. - Nettoyer l'intérieur de la buse au besoin. - Vérifier le raccordement du tuyau de distribution d'adhésif et le resserrer si nécessaire. - Vérifier si les connexions d'alimentation en air présentent des fuites et les serrer si elles sont lâches. Les remplacer si nécessaire. - Vérifier le fonctionnement des électrovannes et les remplacer si nécessaire.
Tous les 3 mois	- En raison des différences de température, une dilatation et donc un desserrement des filetages (raccords filetés) sont possibles. Vérifier toutes les pièces à filetage, tous les raccords de vis et les éléments de fixation. Les serrer si nécessaire. - Vérifier l'isolation des fils de l'ensemble de câbles de préchauffage d'air pour déceler un durcissement, des fissures ou d'autres signes d'usure thermique. Remplacez si nécessaire.
Une fois par an	- Nettoyer l'applicateur. - Procéder à une vérification complète pour détecter d'éventuels signes d'usure.
Tous les deux ans	Réaliser la maintenance complète.

Chapitre 7

Dépannage

7.1 Généralités concernant le dépannage



REMARQUES :

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

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

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

Vérifications préalables : Vérifiez ce qui suit avant de commencer :

- Les raccordements pneumatiques et électriques sont corrects.
- Le fondoir est alimenté en électricité et l'interrupteur d'alimentation électrique est sur ON.
- Il y a de l'adhésif dans le réservoir et la pompe du fondoir est sur ON.
- La pression d'air du fondoir et de l'applicateur est suffisante.
- Le système de régulation de la température est activé. Les valeurs de consigne sont correctes pour l'application, le fondoir, les tuyaux chauffés et les applicateurs.
- Tous les composants chauffent correctement.

7.2 Tableaux de la résistance du capteur de température

Capteur de température PT 100 ohms Options de contrôle DCL		
Température °F	°C	Résistance en Ohms
32	0	100
50	10	104
68	20	108
86	30	112
104	40	116
122	50	119
140	60	123
158	70	127
176	80	131
194	90	135
212	100	139
230	110	142
248	120	146
268	130	150
284	140	154
302	150	157
320	160	161
338	170	165
356	180	168
374	190	172
392	200	176
410	210	180
428	220	183

Capteur de température Ni 120 Ohms Option de contrôle NOR		
Température °F	°C	Résistance en Ohms
32	0	120
50	10	127
68	20	135
86	30	142
104	40	150
122	50	158
140	60	166
158	70	174
176	80	183
194	90	192
212	100	201
230	110	210
248	120	219
268	130	229
284	140	239
302	150	249
320	160	259
338	170	270
356	180	281
374	190	292
392	200	303
410	210	315
428	220	328

7.3 Guide de dépannage d'applicateur ULTRA

Problème	Cause possible	Solution
Le module ne s'ouvre pas.	1. Le réglage de la température de la tête est trop bas. 2. Électrovanne non opérationnelle. 3. Peu ou pas de pression d'air à l'électrovanne.	1. Vérifier le réglage de la température. 2. Appuyer sur le bouton manuel de l'électrovanne. Si elle s'ouvre, il s'agit d'un problème électrique. 3. Corriger le problème et appliquer de nouveau la pression d'air à l'électrovanne.
Aucun adhésif ne s'écoule du module.	1. Buse obstruée. 2. Le filtre est encrassé. 3. Les joints (toriques) du module sont inopérants. 4. Le réservoir du fondoir est vide. 5. L'adhésif est trop froid. 6. L'électrovanne ne s'ouvre pas.	1. Nettoyer ou remplacer la buse. 2. Remplacer le filtre, se référer aux instructions du chapitre 5 Maintenance. 3. Vérifier les joints toriques du module, se référer aux instructions du chapitre 5 Maintenance. 4. Remplir à nouveau le réservoir. 5. Régler la température, se référer au manuel du fondoir. 6. Vérifier l'électrovanne.
De la colle thermofusible sort par les trous « d'écoulement » du module.	1. Les joints du module sont endommagés.	1. Remplacer le module, se référer aux instructions du chapitre 5 Maintenance.
L'applicateur n'arrive pas à atteindre la température de service.	1. La valeur de consigne de température d'applicateur est trop basse. 2. Cartouches chauffantes inopérantes. 3. Capteur de température inopérant.	1. Modifier la valeur de consigne, se référer au manuel du fondoir. 2. Vérifier/remplacer la cartouche chauffante, se référer aux instructions du chapitre 5 Maintenance. 3. Vérifier/remplacer le capteur, se référer aux instructions du chapitre 5 Maintenance.

Problème	Cause possible	Solution
L'applicateur est trop chaud.	1. La valeur de consigne de température de l'applicateur est trop élevée. 2. Capteur de température inopérant.	1. Modifier la valeur de consigne, se référer au manuel du fondoir. 2. Vérifier/remplacer le capteur, se référer aux instructions du chapitre 5 Maintenance.
L'air s'échappe du module.	1. Joint toriques du piston inopérant. 2. Les joints toriques situés sur électrovanne, qui est connectée au module, sont défectueux.	1. Remplacer le module. 2. Retirer l'électrovanne du module et remplacer les joints toriques.
La configuration de la dépose de l'application est irrégulière.	1. La pression d'adhésif est trop basse. 2. Le réglage du régulateur de dépose est incorrect.	1. <i>a. Pour les unités sans régulateur de vitesse :</i> augmenter la pression d'adhésif dans le fondoir. <i>b. Pour les unités avec régulateur de vitesse (tachymètre) :</i> régler le régulateur de vitesse de la pompe. 2. Se référer au manuel du régulateur de configuration de la dépose pour un réglage correct.

Chapitre 8

Schémas et nomenclatures



AVERTISSEMENT

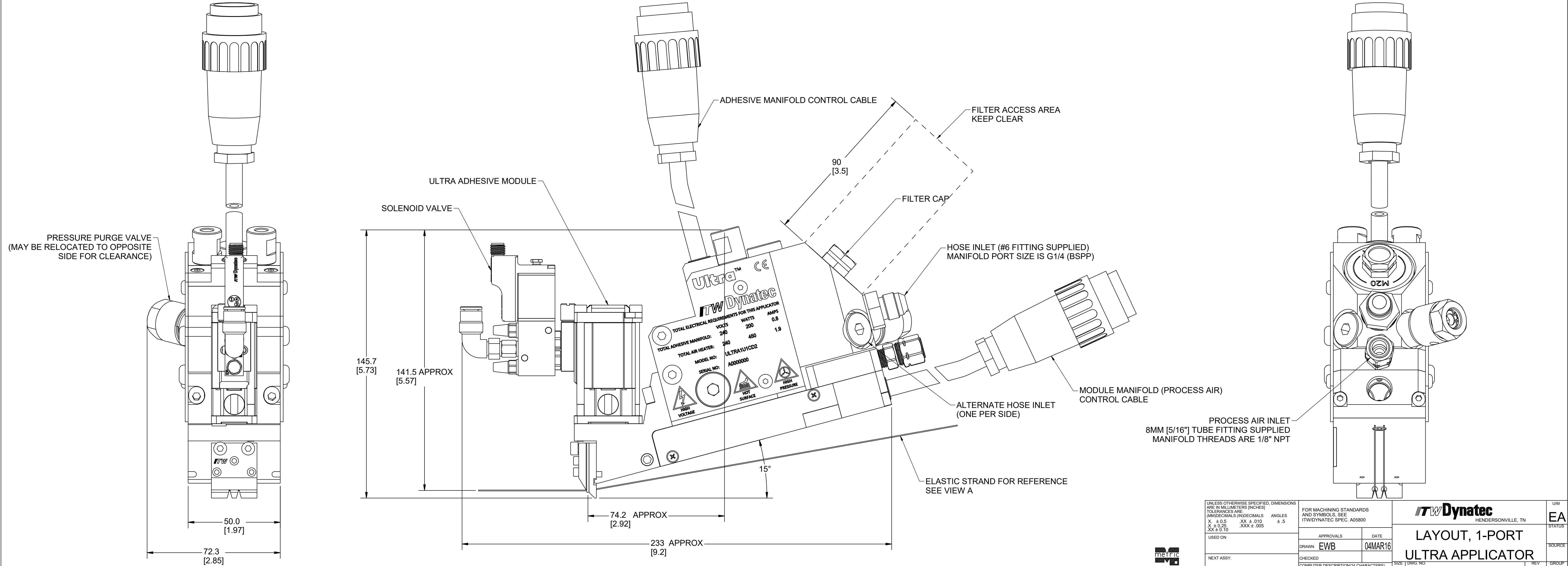
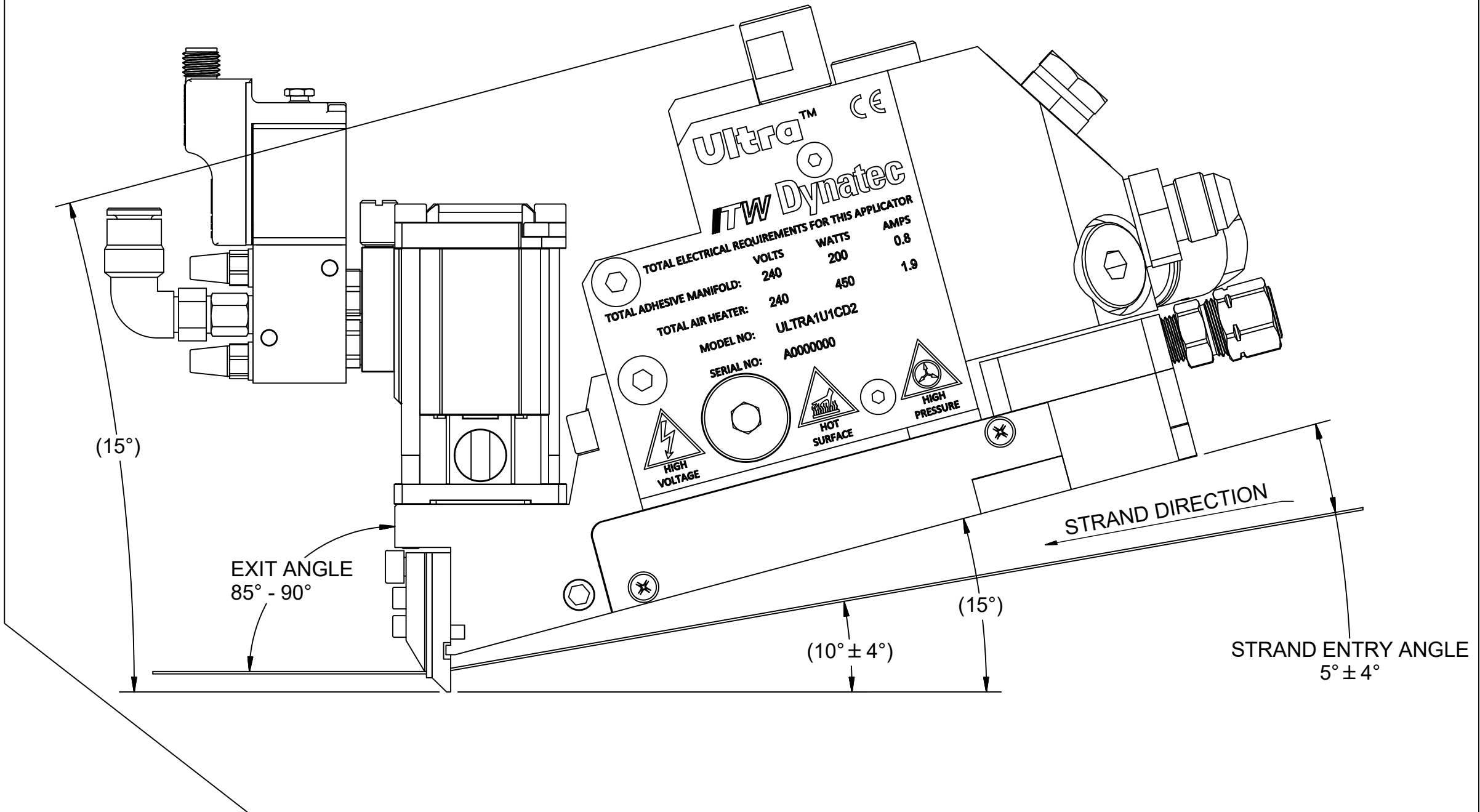
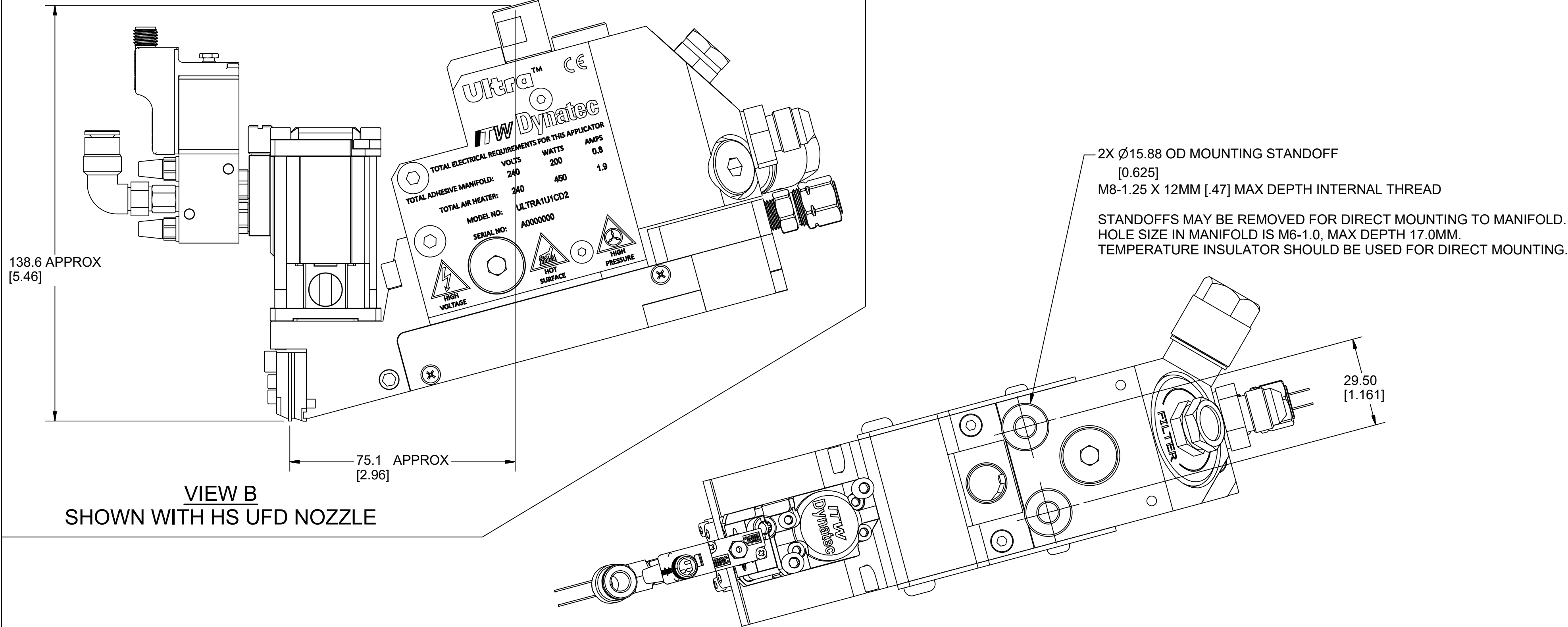
Toutes les pièces doivent être régulièrement inspectées et remplacées si elles sont usées ou cassées. Le non-respect de cet avertissement peut affecter le fonctionnement de l'équipement et entraîner des blessures.

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

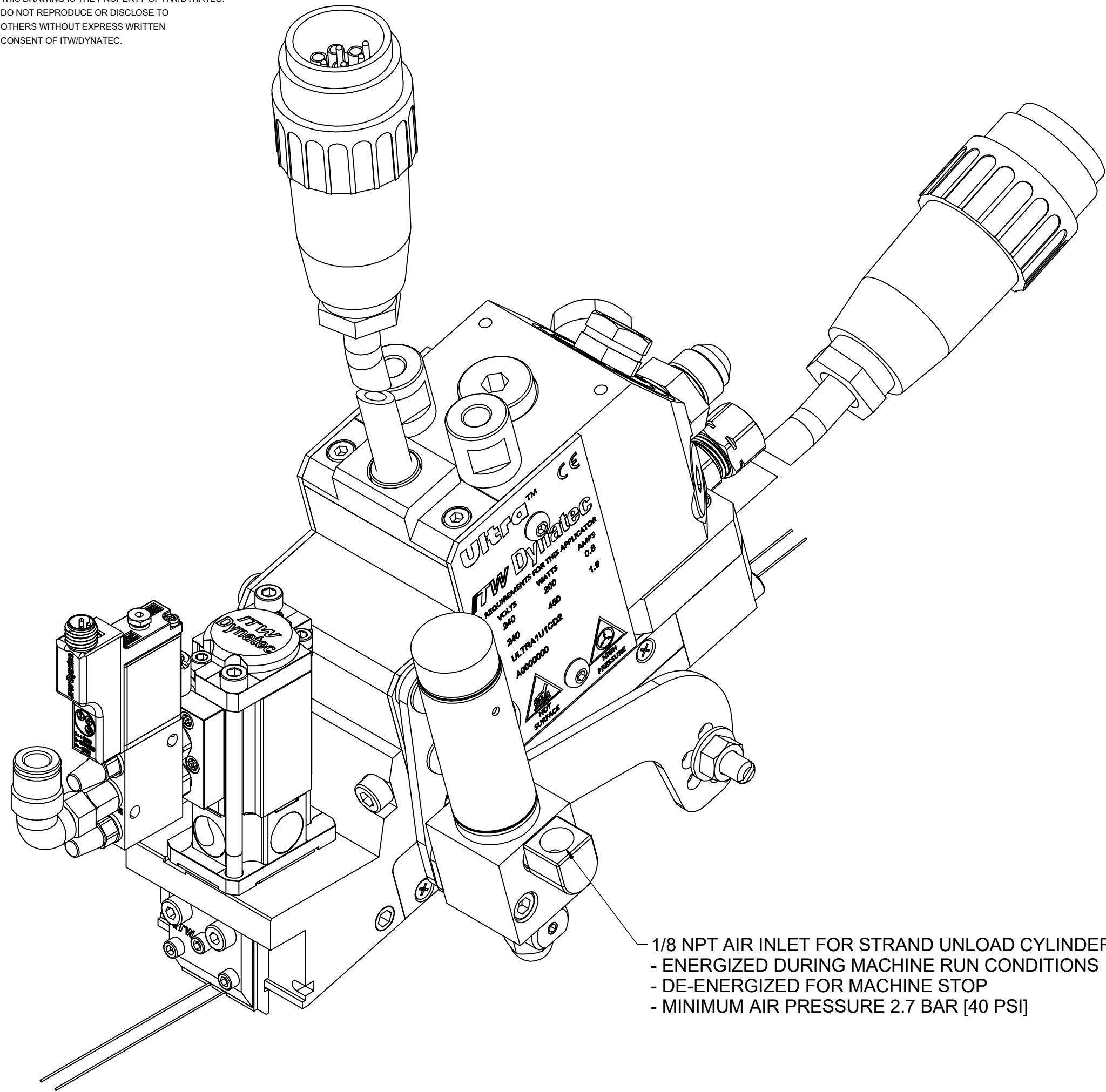
Remarque : Nous ne vendons pas les vis, écrous et rondelles standard cités dans le manuel, vous pouvez les acquérir dans votre magasin de bricolage local. Vous pouvez vous procurer des éléments de fixation spéciaux auprès du service client d'ITW Dynatec.

8.1 Applicateur ULTRALINK à 1 port, configuration, NP 120474

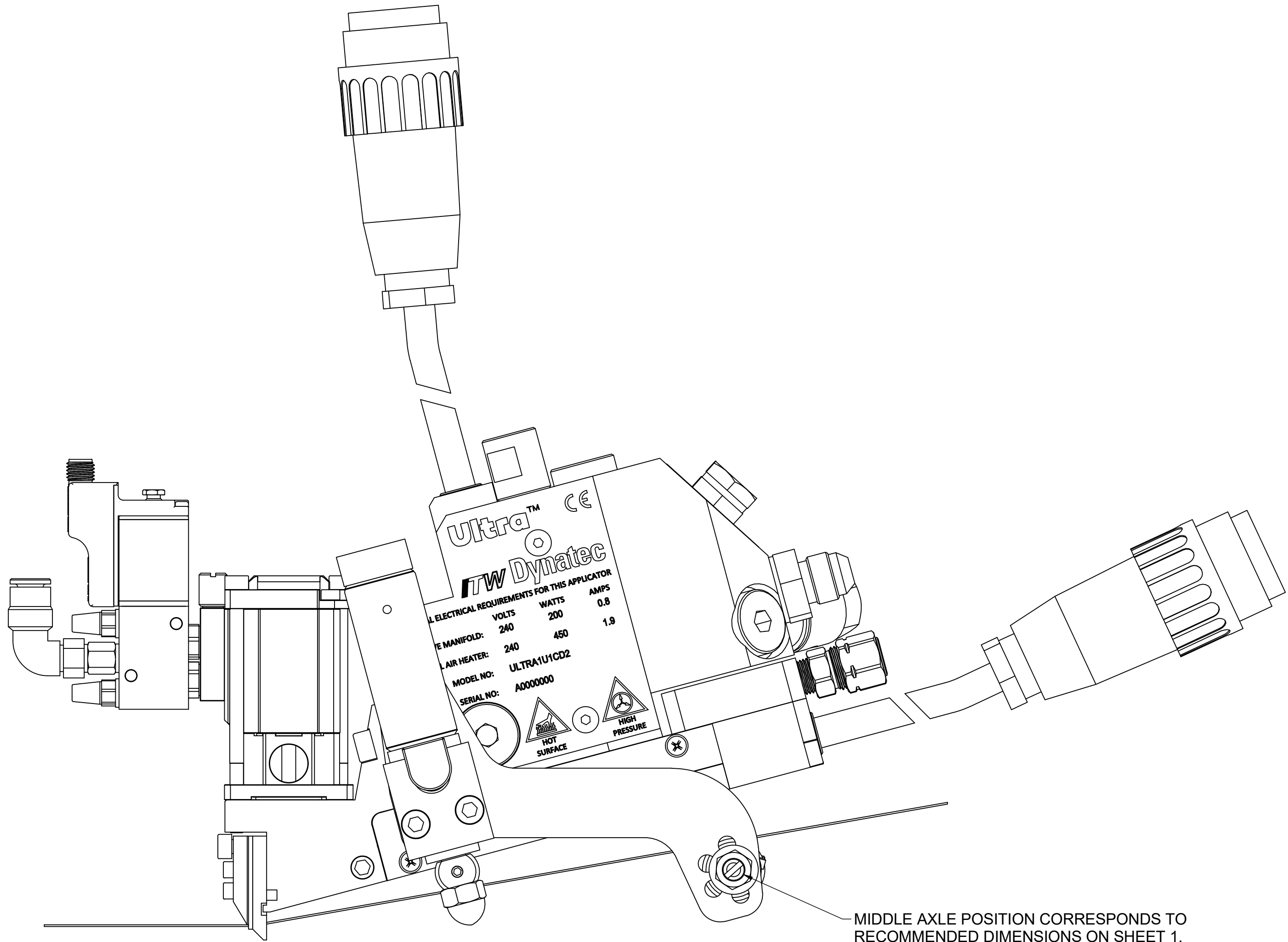
REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
C468	B	ADD SHEET 2	16JAN17	EWB	
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 3	27FEB18	EWB	
ECN667	D	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	07OCT19	EWB	



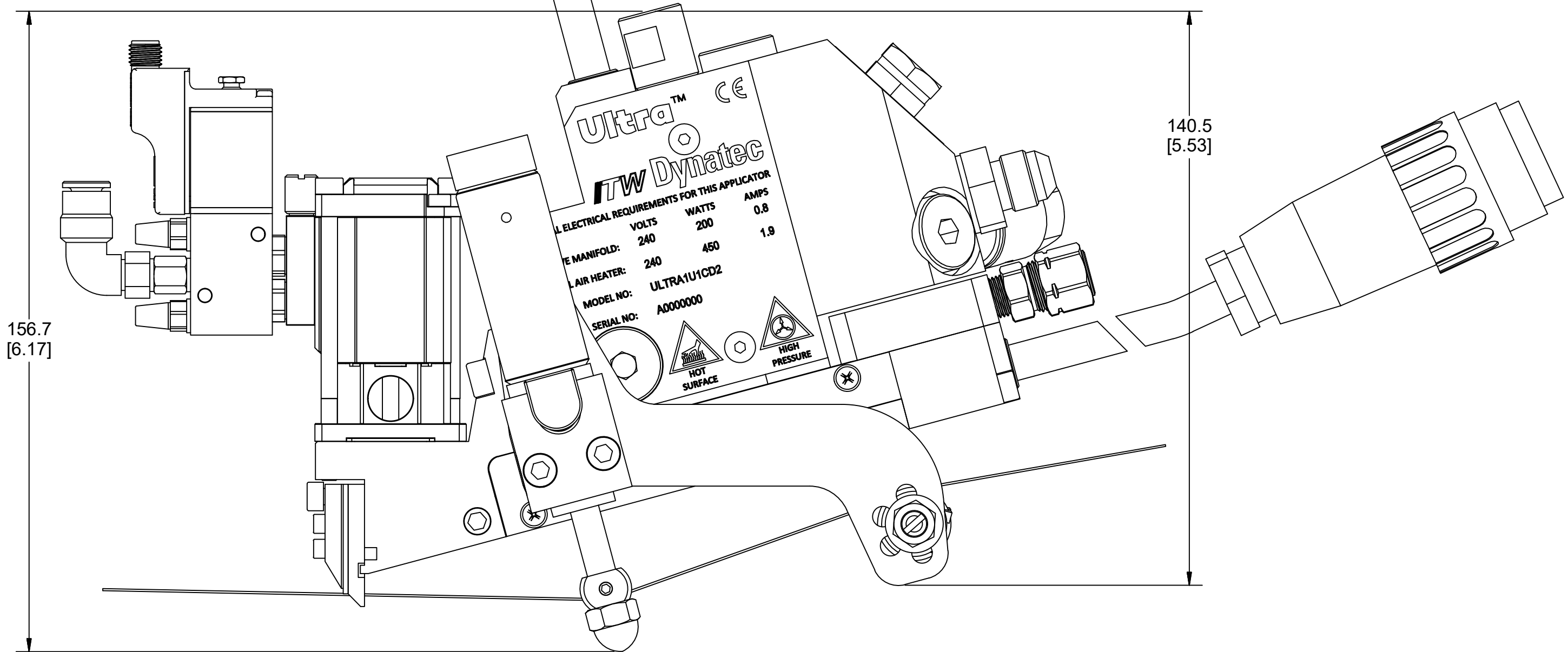
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (INCHES)FRACTIONS ANGLES		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITWIDYNATEC SPEC: A05800		U/M
X ± 0.5	XX ± 0.10	± 5		EA
X ± 0.25	XX ± 0.05			STATUS
XX ± 0.10	XXX ± 0.05			SOURCE
USED ON	APPROVALS	DATE	DRAWN EWB 04MAR16	
NEXT ASSY.	CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE DWG NO. D 120474	REV D
DO NOT SCALE DRAWING	SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 1 OF 3	



1/8 NPT AIR INLET FOR STRAND UNLOAD CYLINDER
- ENERGIZED DURING MACHINE RUN CONDITIONS
- DE-ENERGIZED FOR MACHINE STOP
- MINIMUM AIR PRESSURE 2.7 BAR [40 PSI]



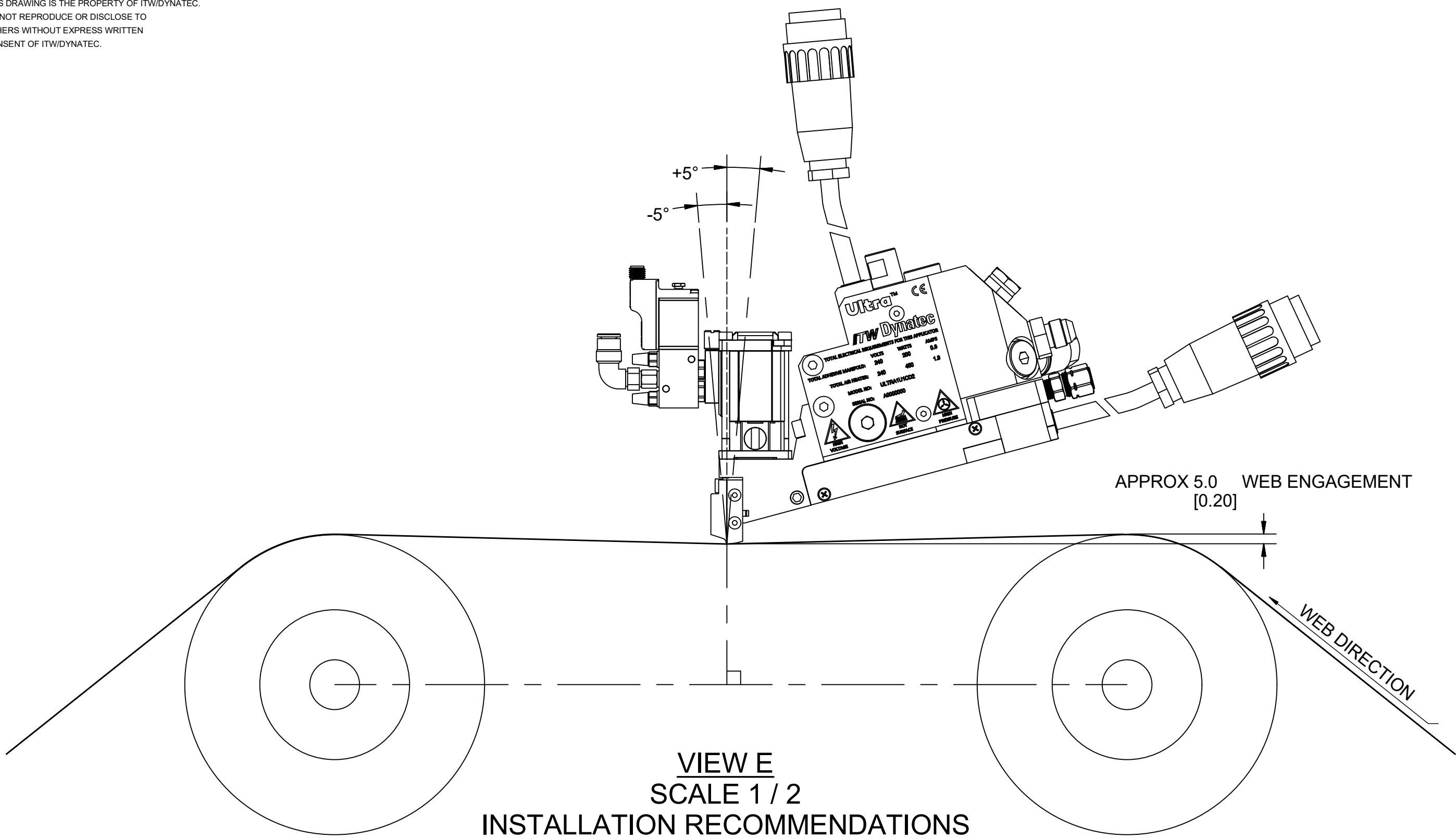
VIEW C
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE RUNNING CONDITION



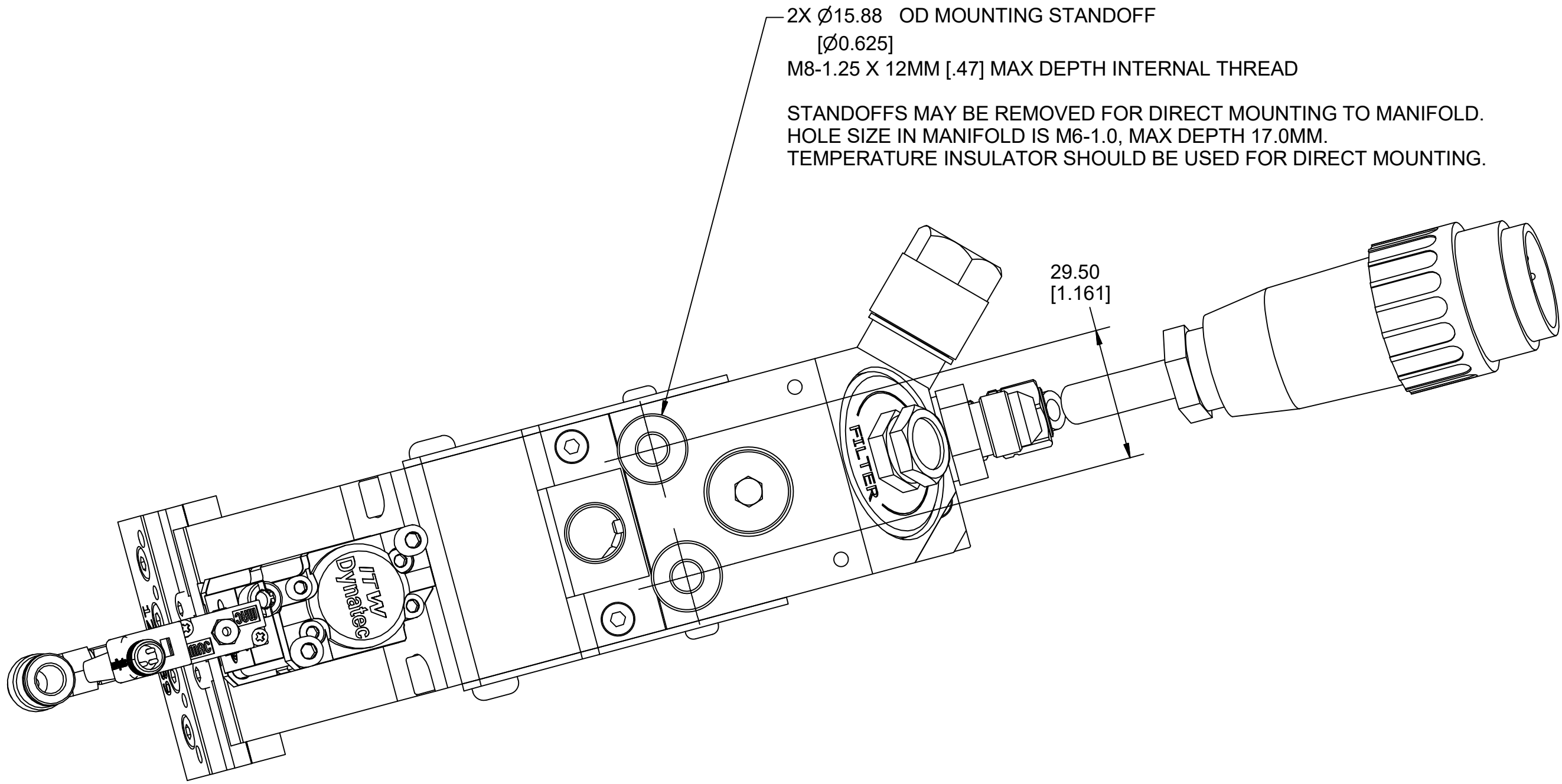
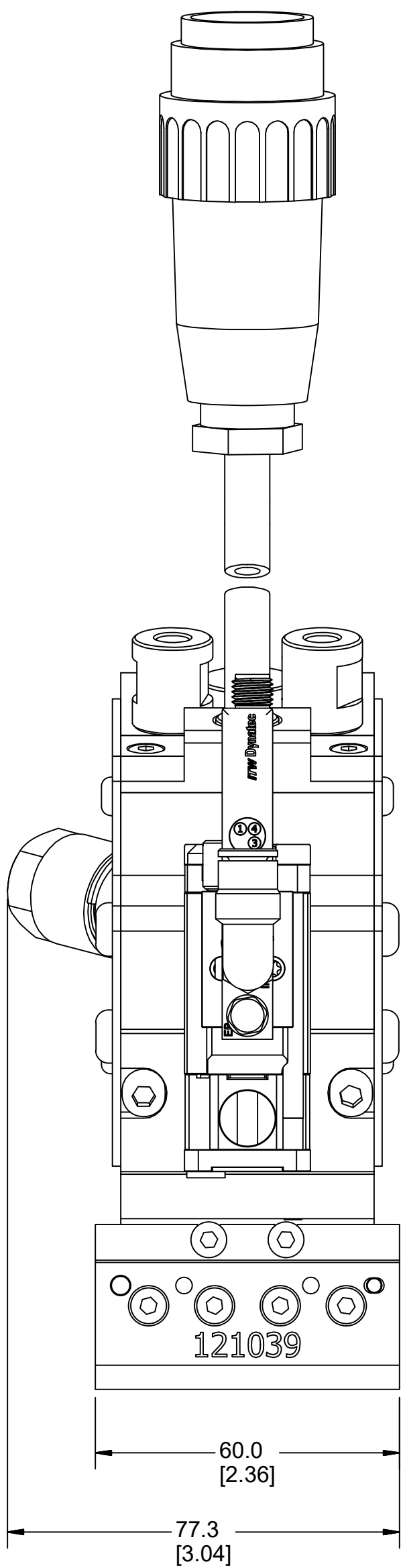
VIEW D
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE STOP CONDITION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
X ± 0.5 XX ± 0.25 XXX ± 0.10	XX ± 0.010 XXX ± .005	± .5		EA
USED ON	APPROVALS	DATE	LAYOUT, 1-PORT ULTRA APPLICATOR	
DRAWN	EWB	04MAR16		
NEXT ASSY:	CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE DWG. NO. D 120474	REV D
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 3

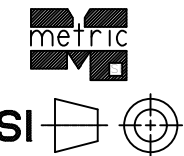
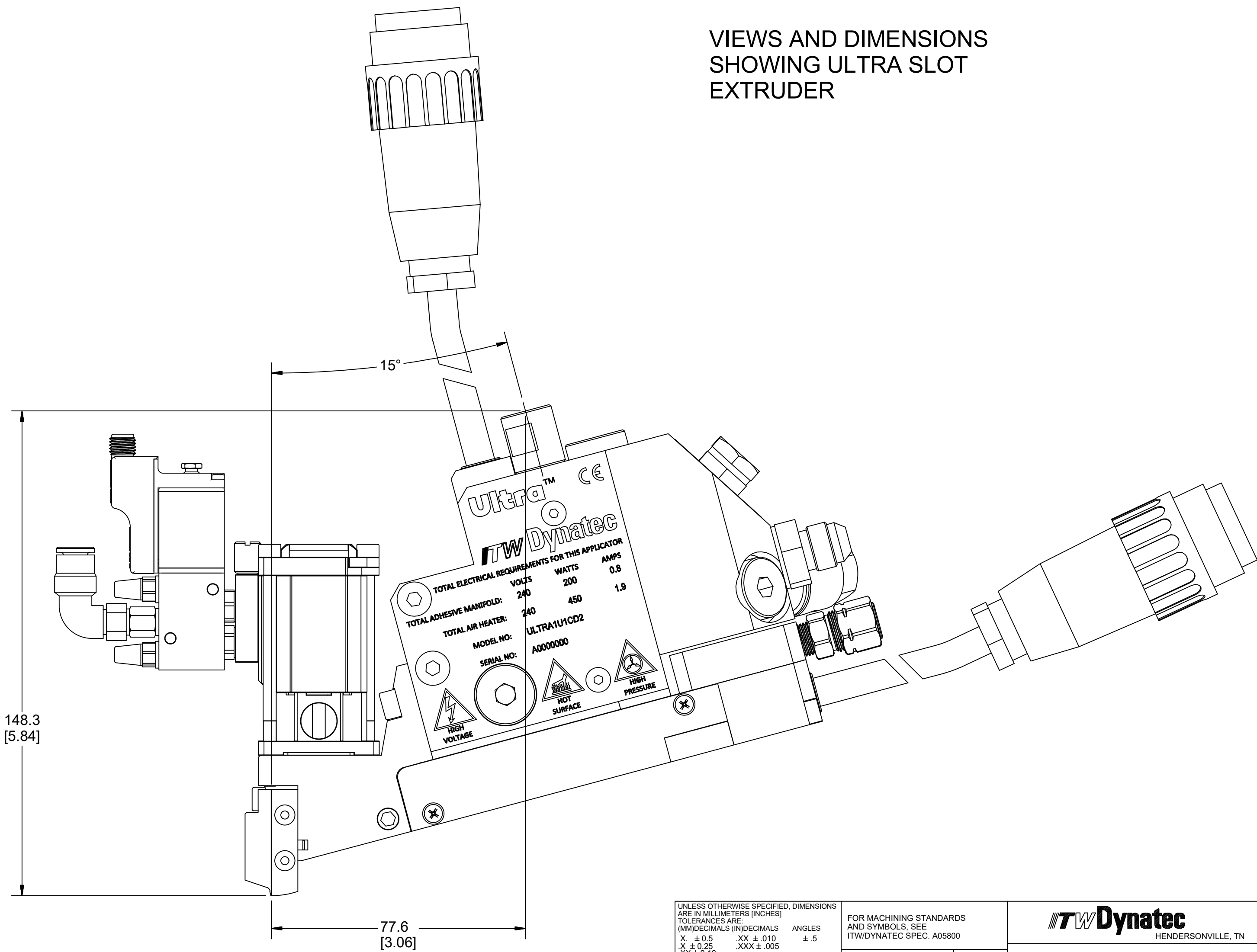




VIEW E
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



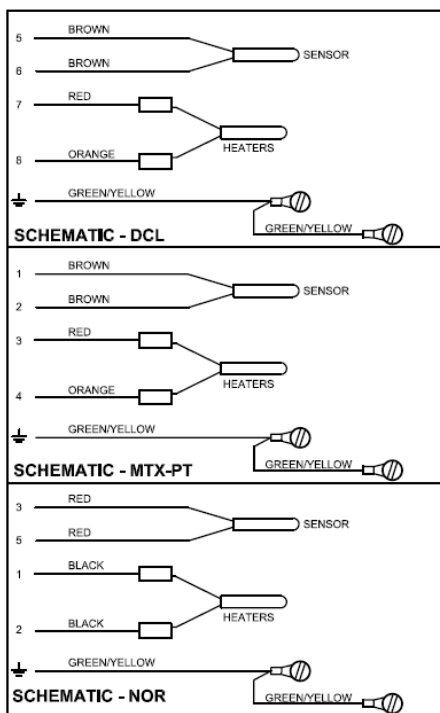
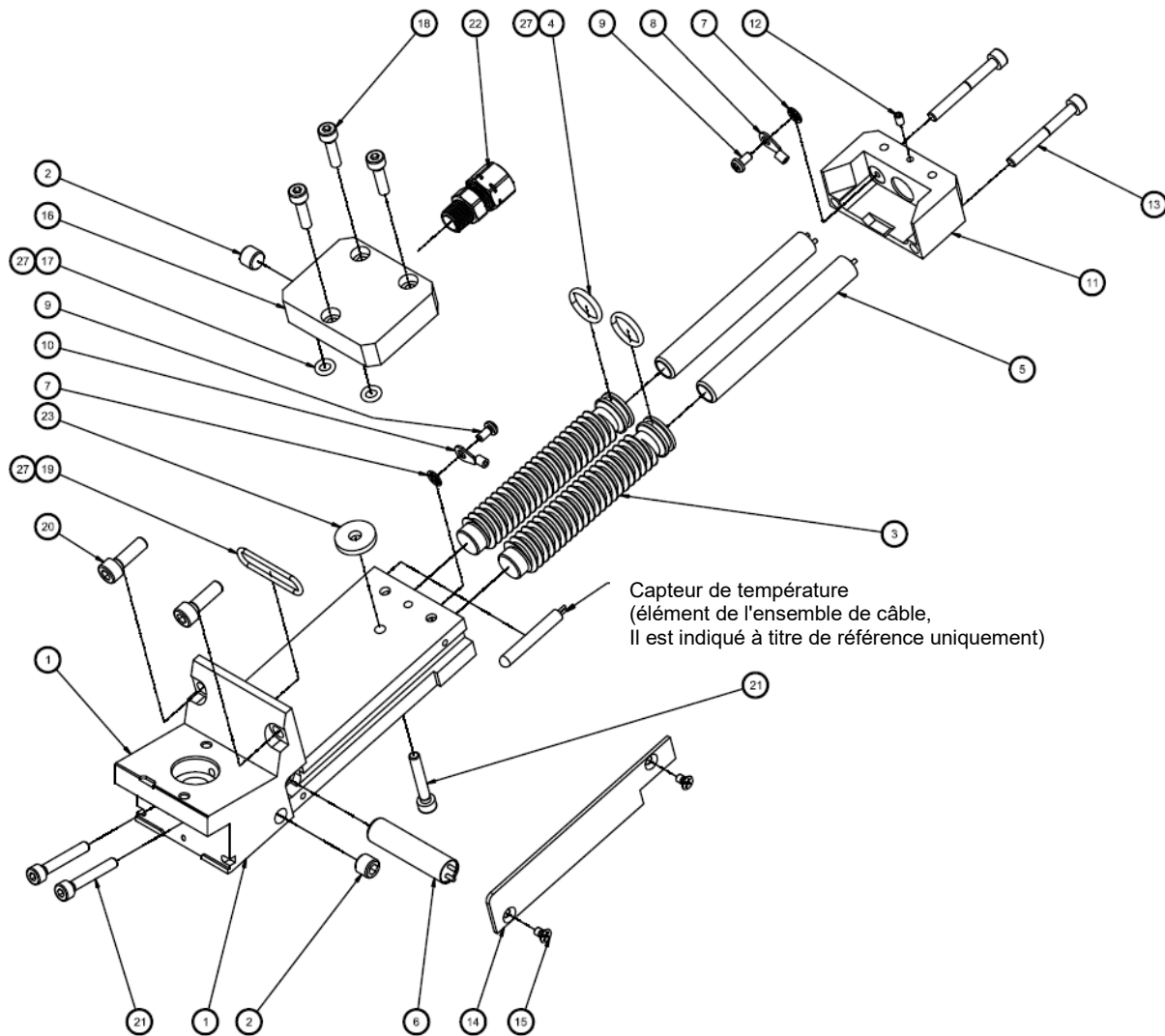
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5 X ± 0.25 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS	DATE	EA
DRAWN		EWB	04MAR16	STATUS
NEXT ASSY.		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE	1:1	3 OF 3
LAYOUT, 1-PORT ULTRA APPLICATOR		SIZE	DWG NO. 120474	REV
D		GROUP	D	GROUP

8.1.1 Ensemble distributeur du module, 1 port, Ultra extensible, NP 122796

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122797	Distributeur du module à 1 port, Ultra extensible	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tube spiralé 85 mm	2
4	N00181	Joint torique 017	2
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 150 W, 240 V	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	048G016	Bague de borne, 6	1
9	101627	Vis M3 x 6 mm	2
10	N07430	Bague de borne, 6	1
11	122597	Cache-câble, arrière	1
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	101692	Vis M4x35mm	2
14	121122	Cache-câble, latérale	1
15	106239	Vis M3x5mm	2
16	122598	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique 008	2
18	106328	Vis M4x16mm	3
19	N00187	Joint torique 020	1
20	119015	Vis M5x16mm	2
21	100908	Vis M4x25mm	3
22	120109	Raccord, connecteur, 5/16 tube x 1/8 NPT	1
23	803579	Entretoise	1
24	048J271	Tuyau, thermorétractables, PTFE, ID 0.15"	0.2ft
25	N01756	Borne, parallèle, 16-14 GA	2
26	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.5ft
27	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble.
Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.



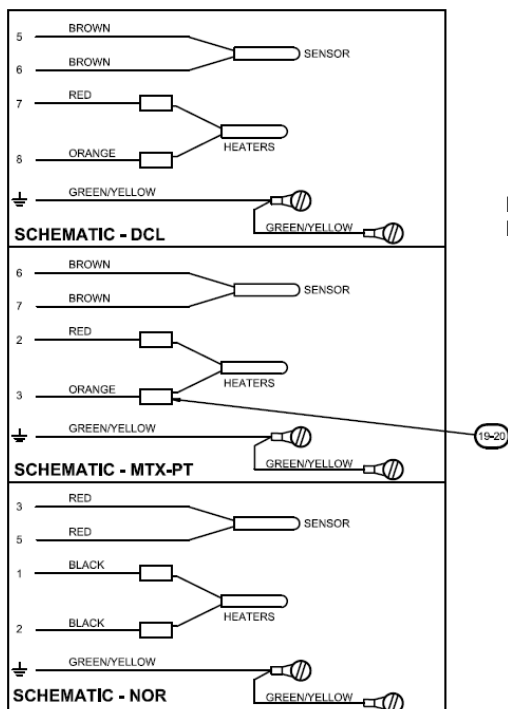
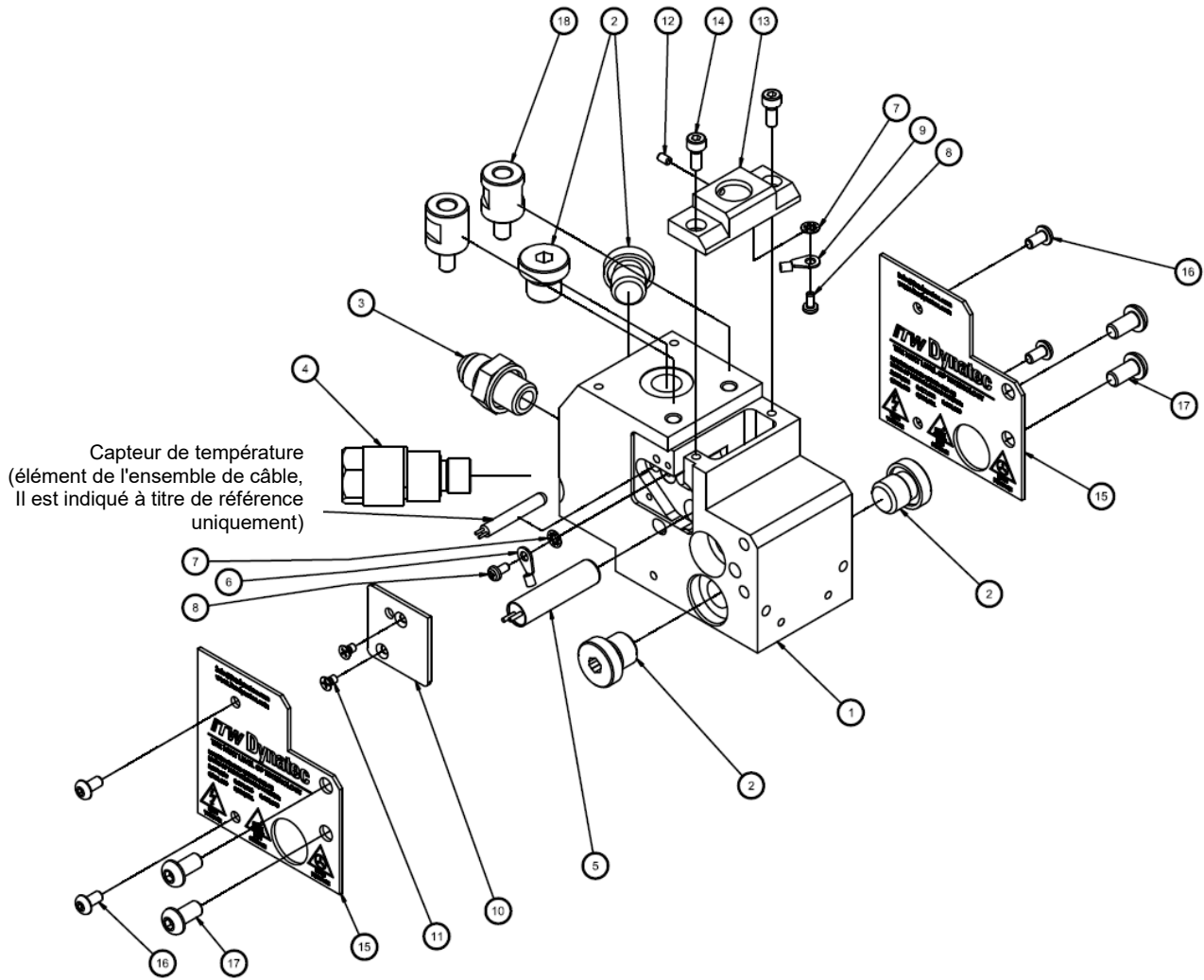
Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

Illustration: Ensemble distributeur du module, 1 port, Ultra extensible, NP 122796

8.1.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible, NP 122592

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122591	Bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible	1
2	101625	Bouchon fileté G1/4	4
3	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
4	107820	Ensemble robinet de purge	1
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	1
6	N07430	Bague de borne, 6, 16-22 GA	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	101627	Vis M3 x 6 mm	2
9	048G016	Bague de borne, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Couvercle latéral	1
11	106239	Vis M3x5mm	2
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	122593	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4x10mm	2
15	121130	Capot final	2
16	107161	Vis M4x8mm	4
17	120719	Vis M6x12mm	4
18	120115	Adaptateur M6xM8	2
19	N01756	Borne, parallèle, 16-14 GA	2
20	048J271	Tuyau, thermorétractables, PTFE, 0.15"ID	0.2ft
21	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.2ft

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.



Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

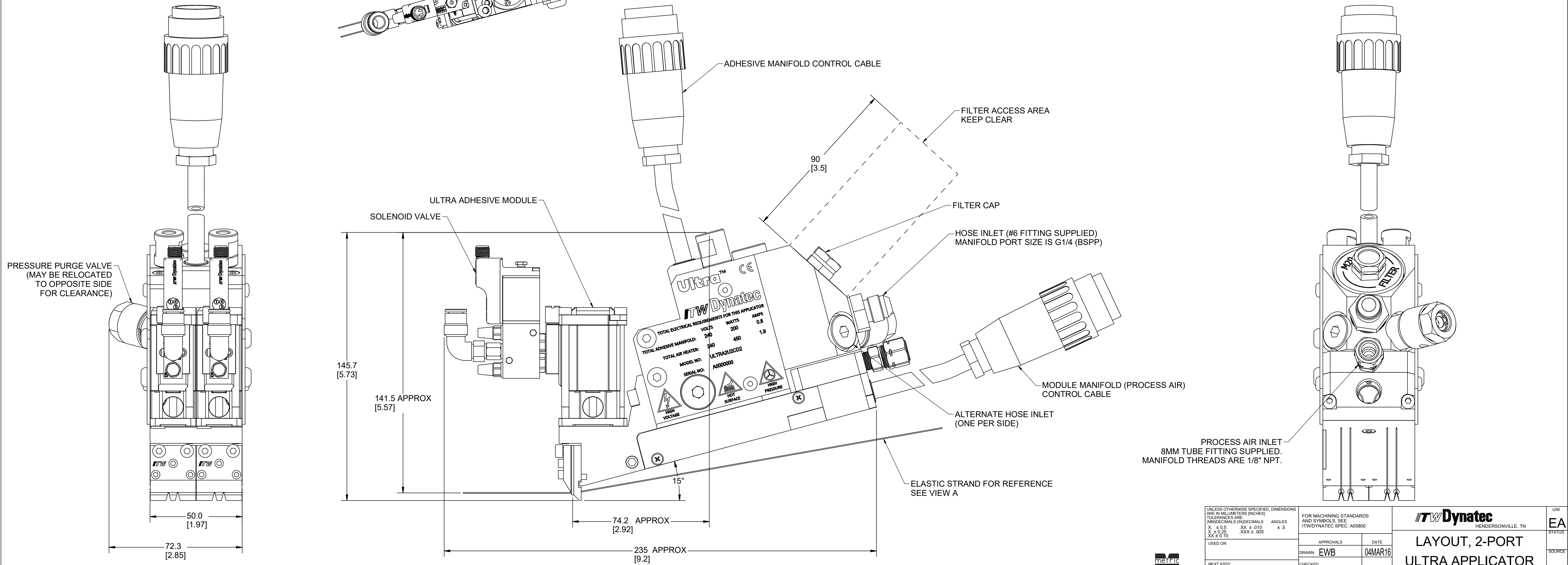
Illustration: Ensemble bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible, NP 122592

8.2 Appicateur ULTRALINK à 2 ports, configuration, NP 120475

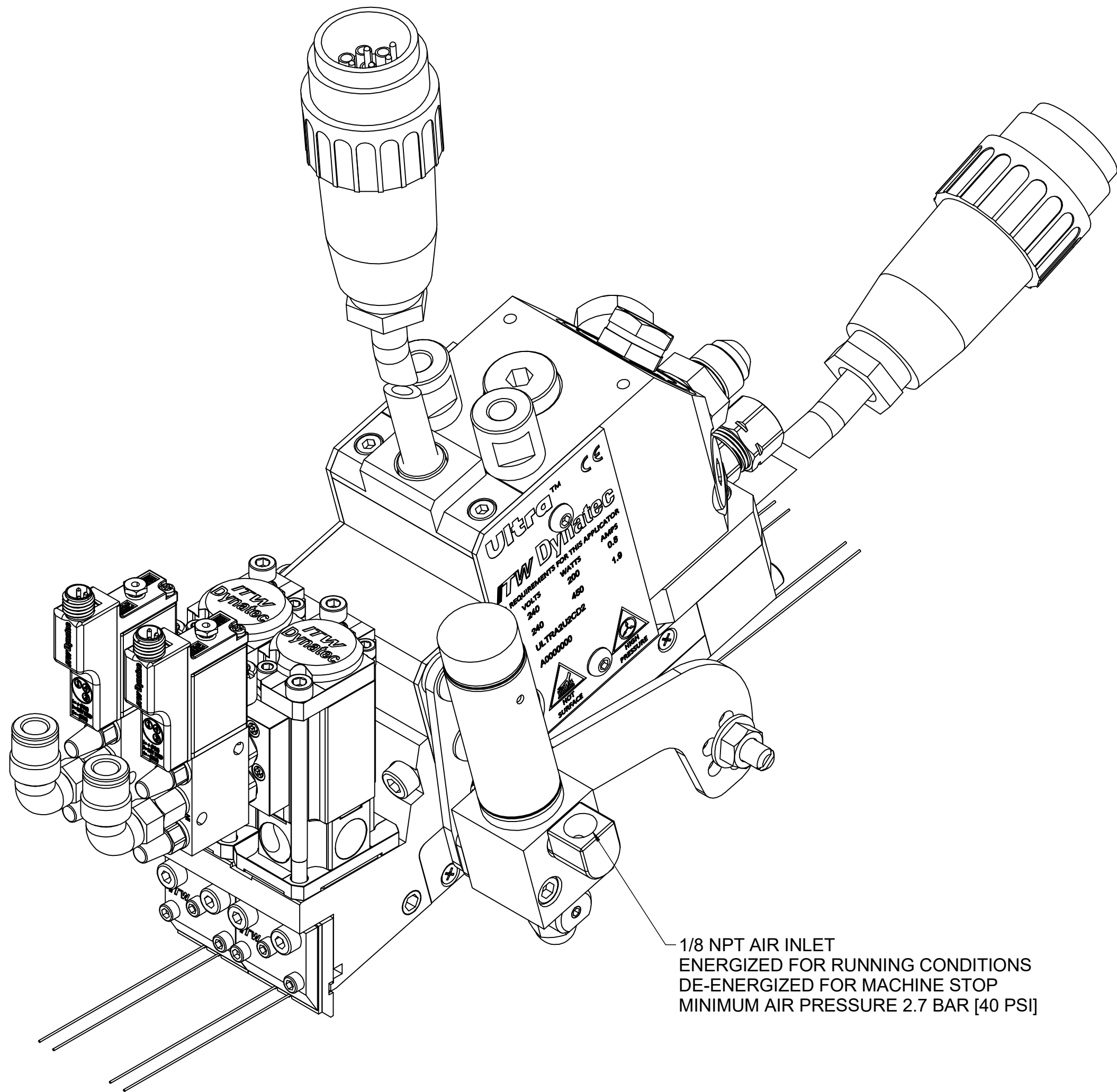
REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
C468	B	ADD SHEET 2	16JAN17	EWB	
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 3	27FEB18	EWB	
ECN667	D	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	16OCT19	EWB	

VIEW B
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

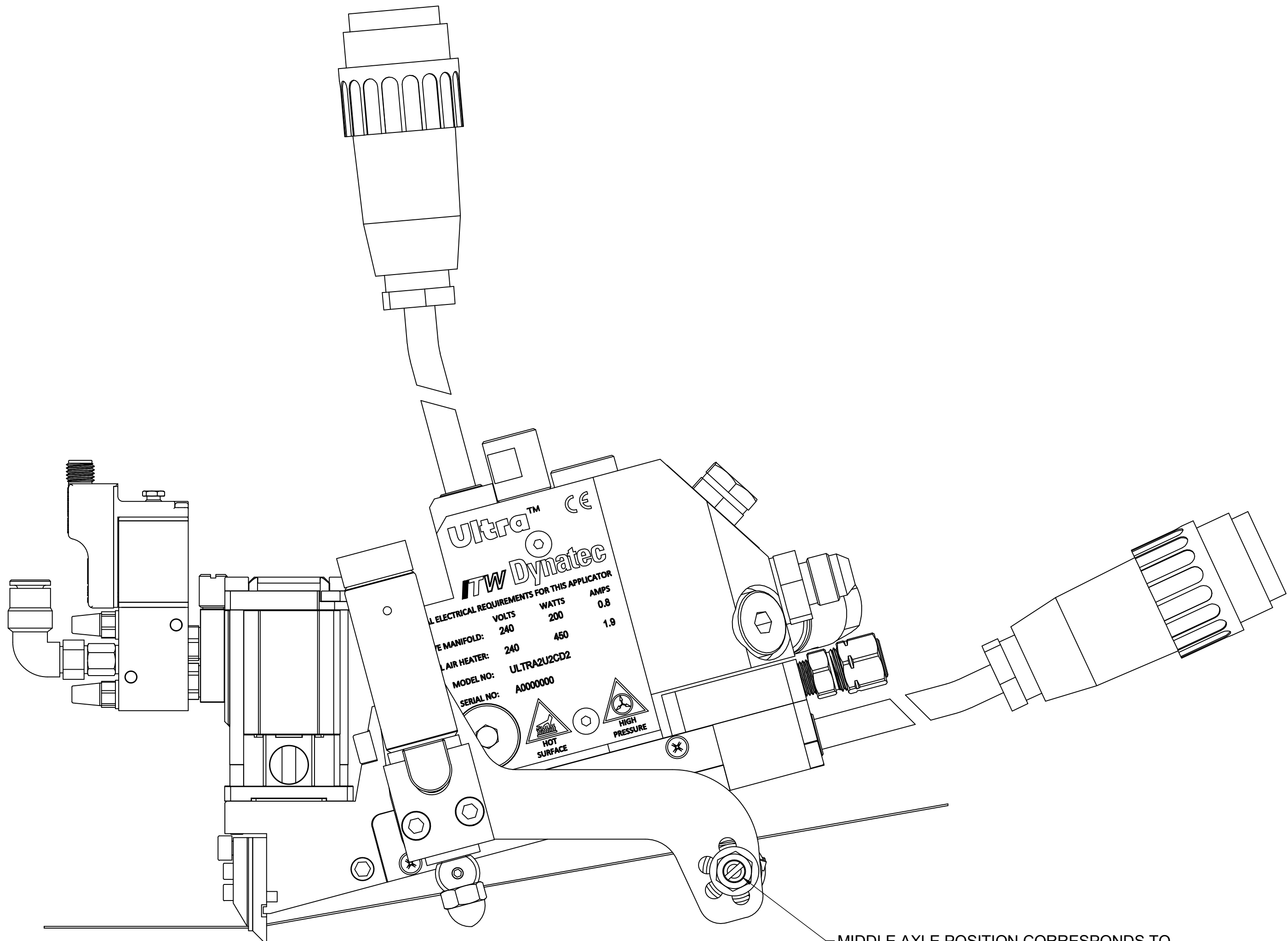
VIEW A
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (INCHES) DECIMALS. SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M	
X: ±0.5 Y: ±0.25 Z: ±0.10		XX: ±0.010 XXX: ±0.005		ANGLES ±5	
USED ON		APPROVALS		DATE	
NEXT ASSY:		DRAWN		04MAR16	
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	
		SIZE		DWG. NO.	
		D		120475	
		SCALE		1:1	
		CAD DRAWING		SHEET	
				1 OF 3	

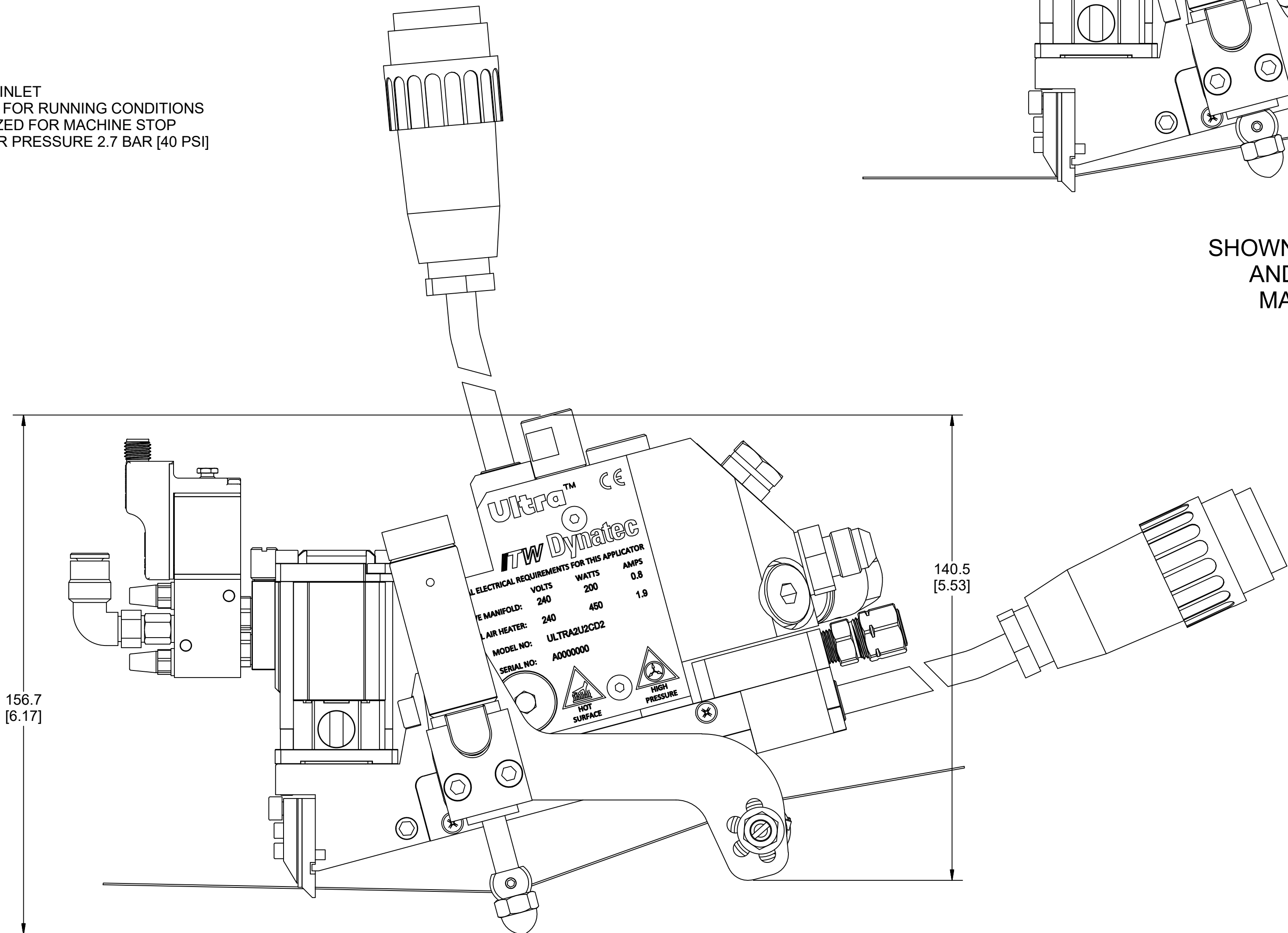


1/8 NPT AIR INLET
ENERGIZED FOR RUNNING CONDITIONS
DE-ENERGIZED FOR MACHINE STOP
MINIMUM AIR PRESSURE 2.7 BAR [40 PSI]



MIDDLE AXLE POSITION CORRESPONDS TO
RECOMMENDED DIMENSIONS ON SHEET 1.

VIEW C
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE RUNNING CONDITION



VIEW D
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE STOP CONDITION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS
ARE IN MILLIMETERS (INCHES).
TOLERANCES ARE:
DIMENSIONS (IN DECIMALS) ANGLES
X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5
X ± 0.25 XX ± 0.05
XX ± 0.10 XXX ± .005

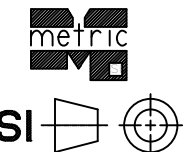
FOR MACHINING STANDARDS
AND SYMBOLS, SEE
ITW/DYNATEC SPEC: A05800

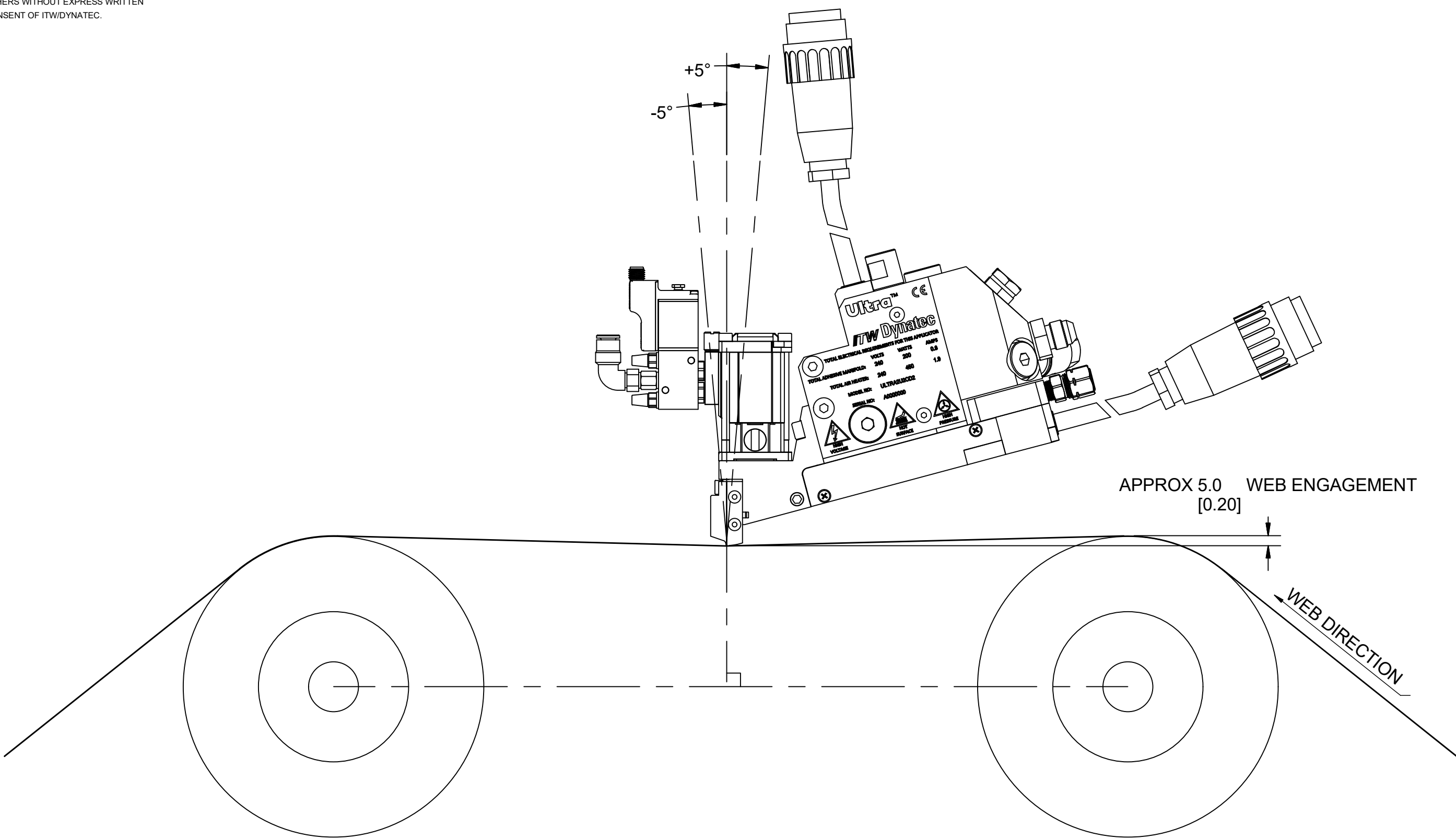
USED ON
NEXT ASSY.
DO NOT SCALE DRAWING

APPROVALS
DRAWN EWB
CHECKED
COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)

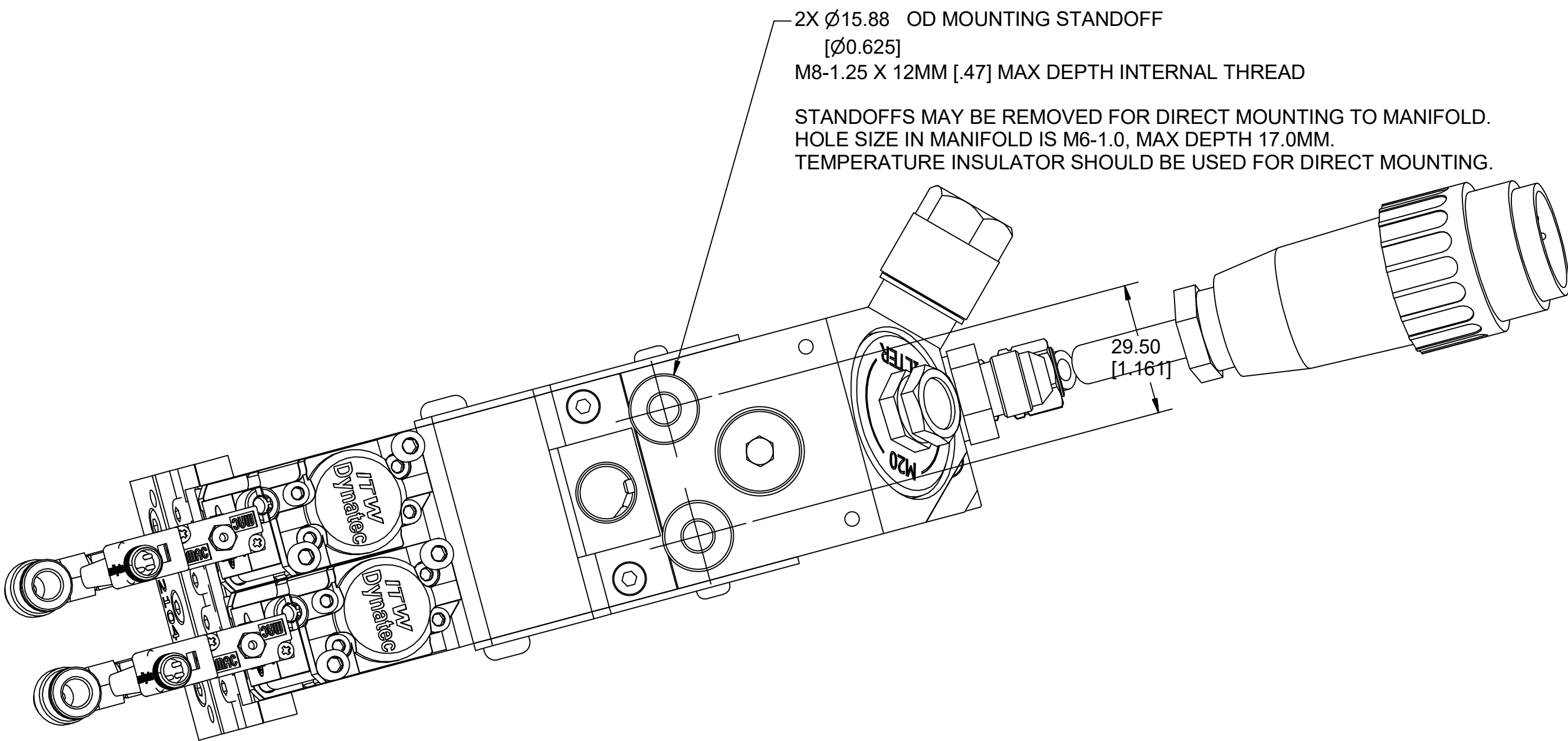
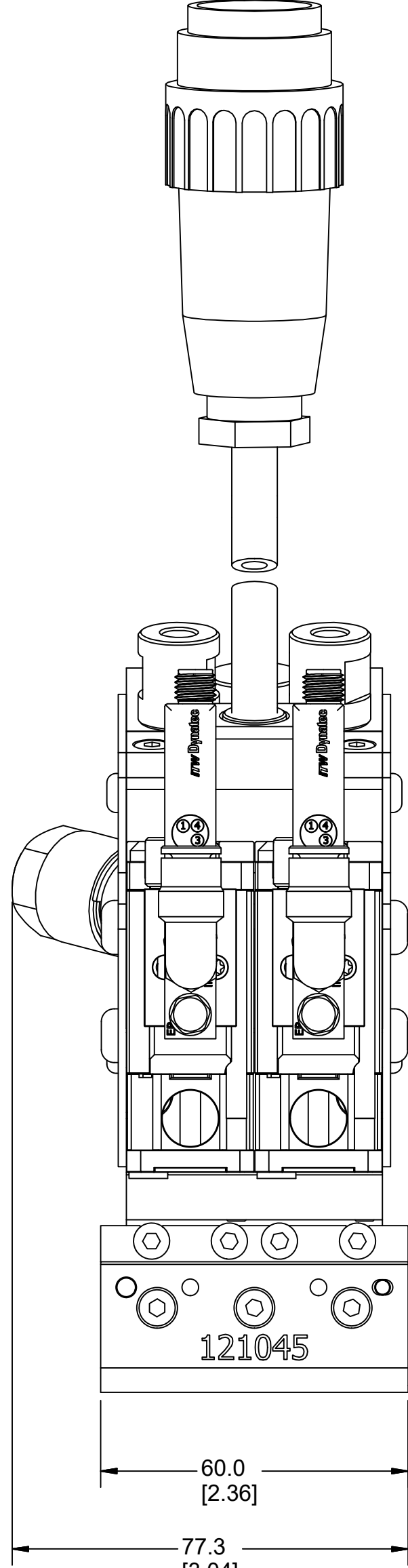
DATE
04MAR16

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M EA STATUS
LAYOUT, 2-PORT ULTRA APPLICATOR		SOURCE
SIZE D D	DWG NO. 120475	REV D GROUP
SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 3





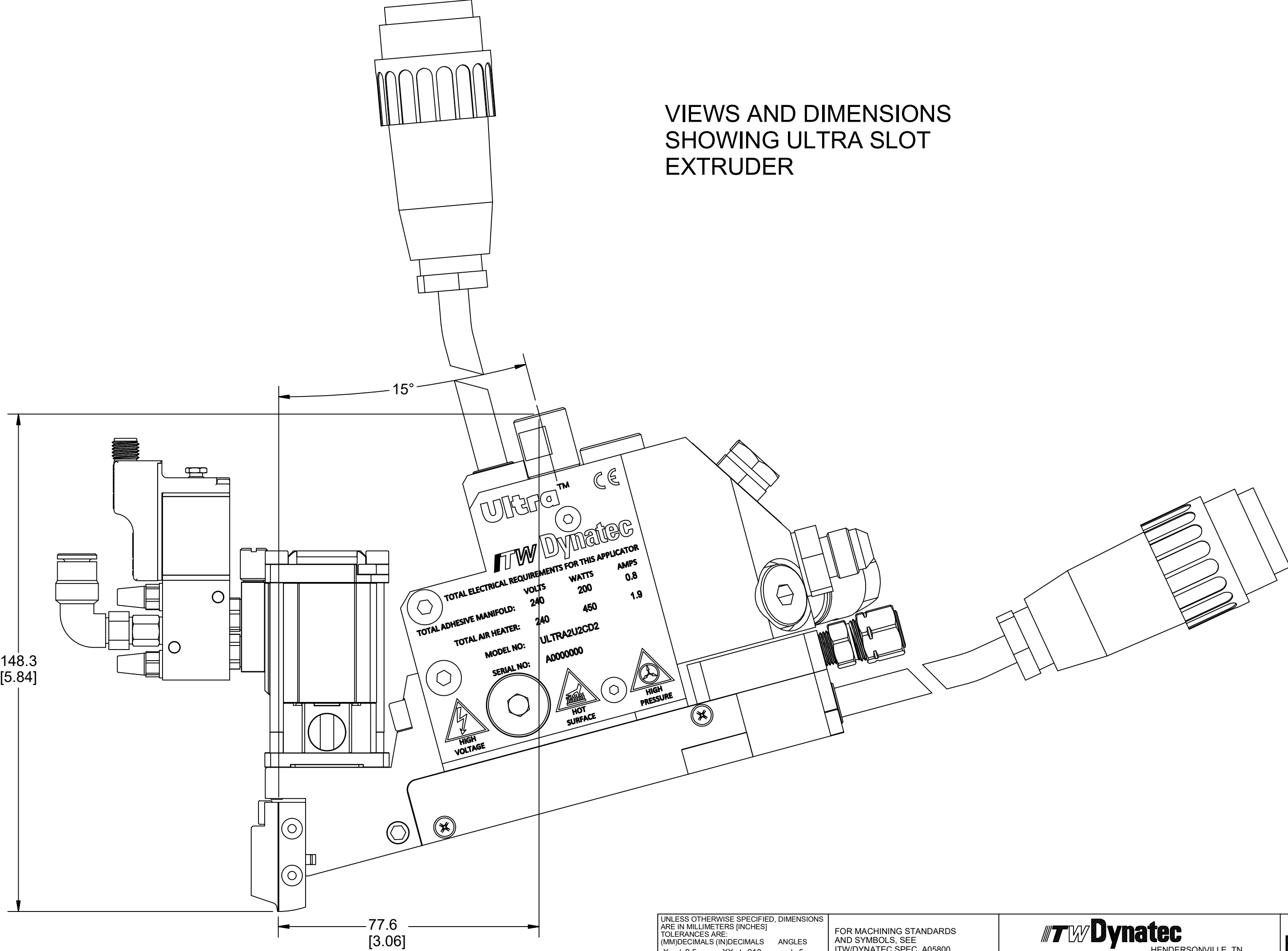
VIEW E
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



2X Ø15.88 OD MOUNTING STANDOFF
[Ø0.625]
M8-1.25 X 12MM [.47] MAX DEPTH INTERNAL THREAD

STANDOFFS MAY BE REMOVED FOR DIRECT MOUNTING TO MANIFOLD.
HOLE SIZE IN MANIFOLD IS M6-1.0, MAX DEPTH 17.0MM.
TEMPERATURE INSULATOR SHOULD BE USED FOR DIRECT MOUNTING.

VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



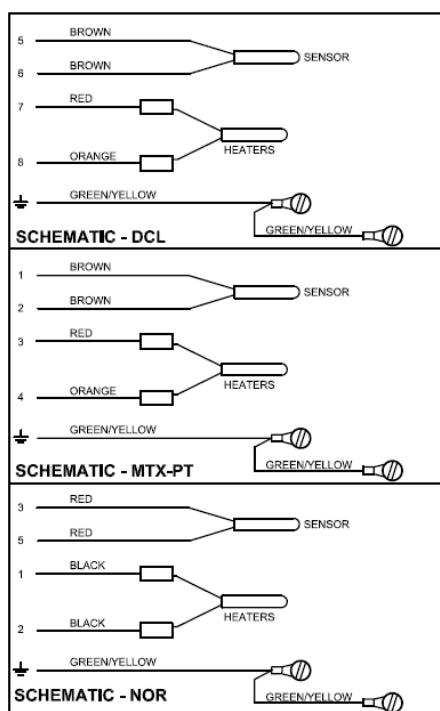
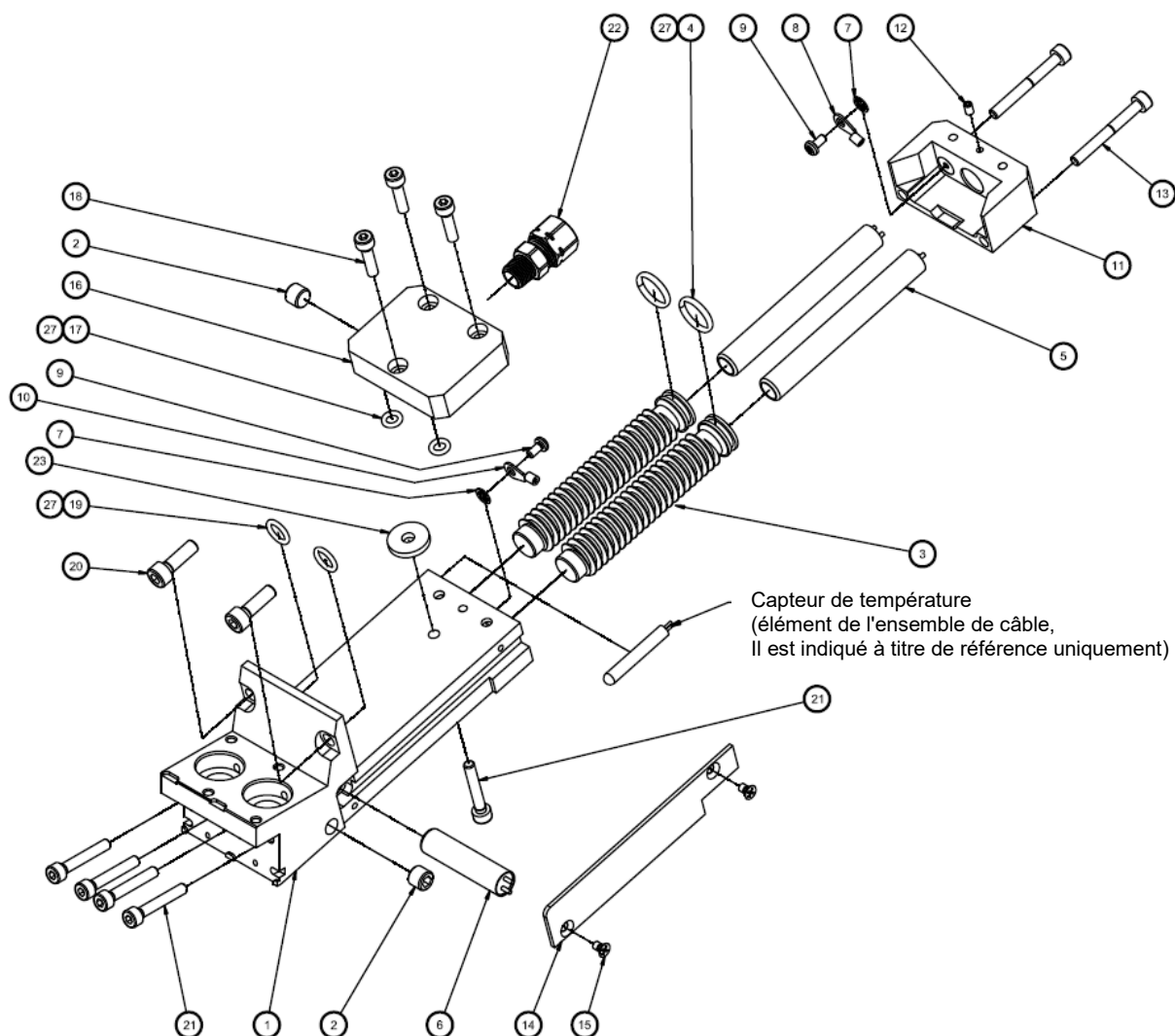
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
X ± 0.5 XX ± 0.25 XXX ± 0.10		XX ± 0.010 XXX ± .005		± .5		EA
USED ON		APPROVALS		DATE		STATUS
NEXT ASSY.		DRAWN		EWB		SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		REV
		SIZE		DWG. NO.		GROUP
		D		120475		D
		SCALE		1:1		SHEET
				CAD DRAWING		3 OF 3

8.2.1 Ensemble distributeur du module, 2 ports, Ultra extensible, NP 122595

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122596	Distributeur du module à 2 port, Ultra extensible	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tube spiralé 85 mm	2
4	N00181	Joint torique 017	2
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 150 W, 240 V	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	048G016	Bague de borne, 6	1
9	101627	Vis M3 x 6 mm	2
10	N07430	Bague de borne, 6	1
11	122597	Cache-câble, arrière	1
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	101692	Vis M4x35mm	2
14	121122	Cache-câble, latérale	1
15	106239	Vis M3x5mm	2
16	122598	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique 008	2
18	106328	Vis M4x16mm	3
19	N00187	Joint torique 020	2
20	119015	Vis M5x16mm	2
21	100908	Vis M4x25mm	5
22	120109	Raccord, connecteur, 5/16 tube x 1/8 NPT	1
23	803579	Entretoise	1
24	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.2ft
25	N01756	Borne, parallèle, 16-14 GA	2
26	048J271	Tuyau, thermorétractables, PTFE, ID 0.15"	0.2ft
27	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.



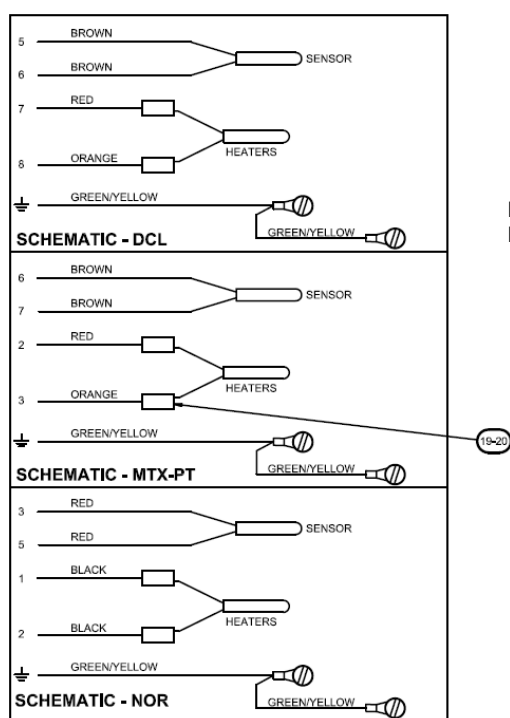
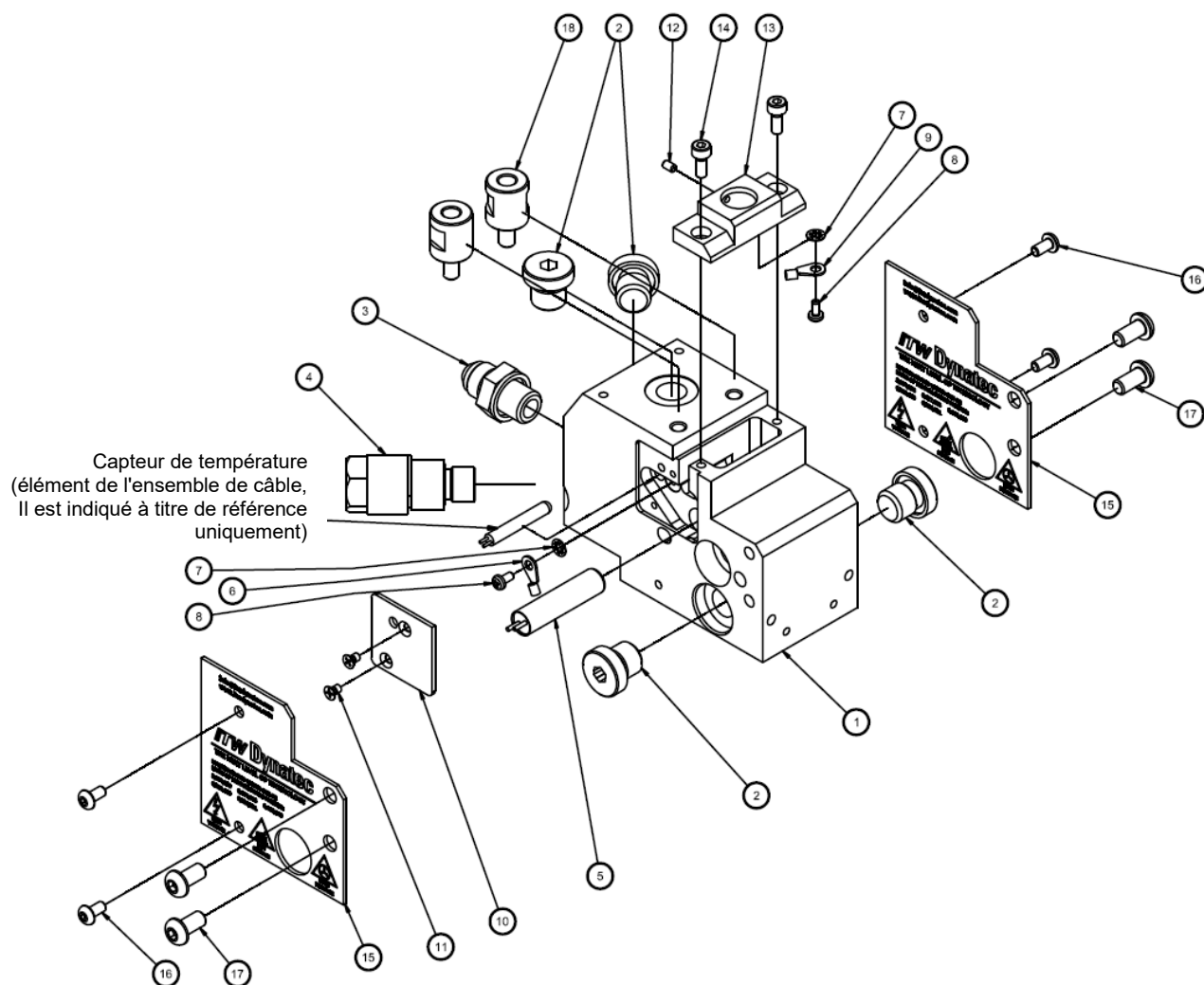
Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

Illustration: Ensemble distributeur du module, 2 ports, Ultra extensible, NP 122595

8.2.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port, Ultra extensible, NP 122592

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122591	Bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible	1
2	101625	Bouchon fileté G1/4	4
3	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
4	107820	Ensemble robinet de purge	1
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	1
6	N07430	Bague de borne, 6, 16-22 GA	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	101627	Vis M3 x 6 mm	2
9	048G016	Bague de borne, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Couvercle latéral	1
11	106239	Vis M3x5mm	2
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	122593	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4x10mm	2
15	121130	Capot final	2
16	107161	Vis M4x8mm	4
17	120719	Vis M6x12mm	4
18	120115	Adaptateur M6xM8	2
19	N01756	Borne, parallèle, 16-14 GA	2
20	048J271	Tuyau, thermorétractables, PTFE, 0.15"ID	0.2ft
21	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.2ft

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

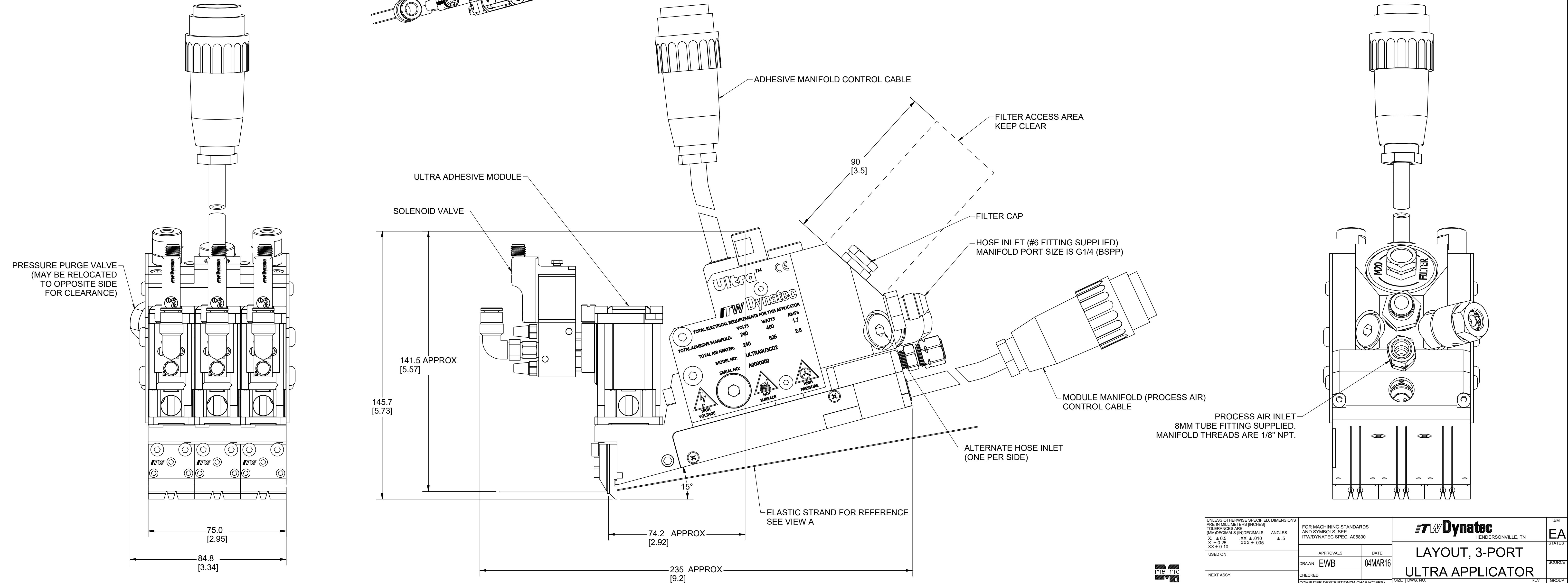
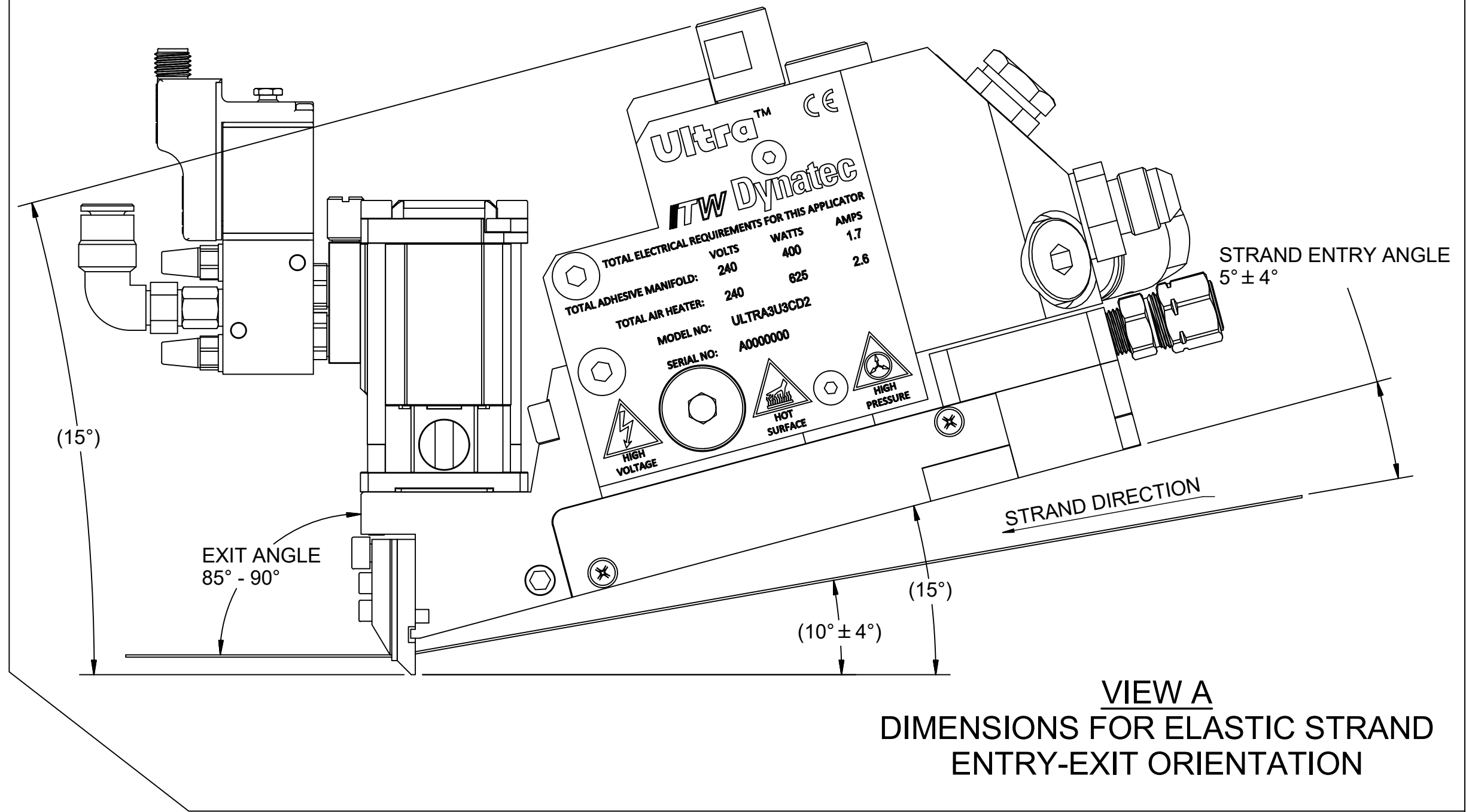
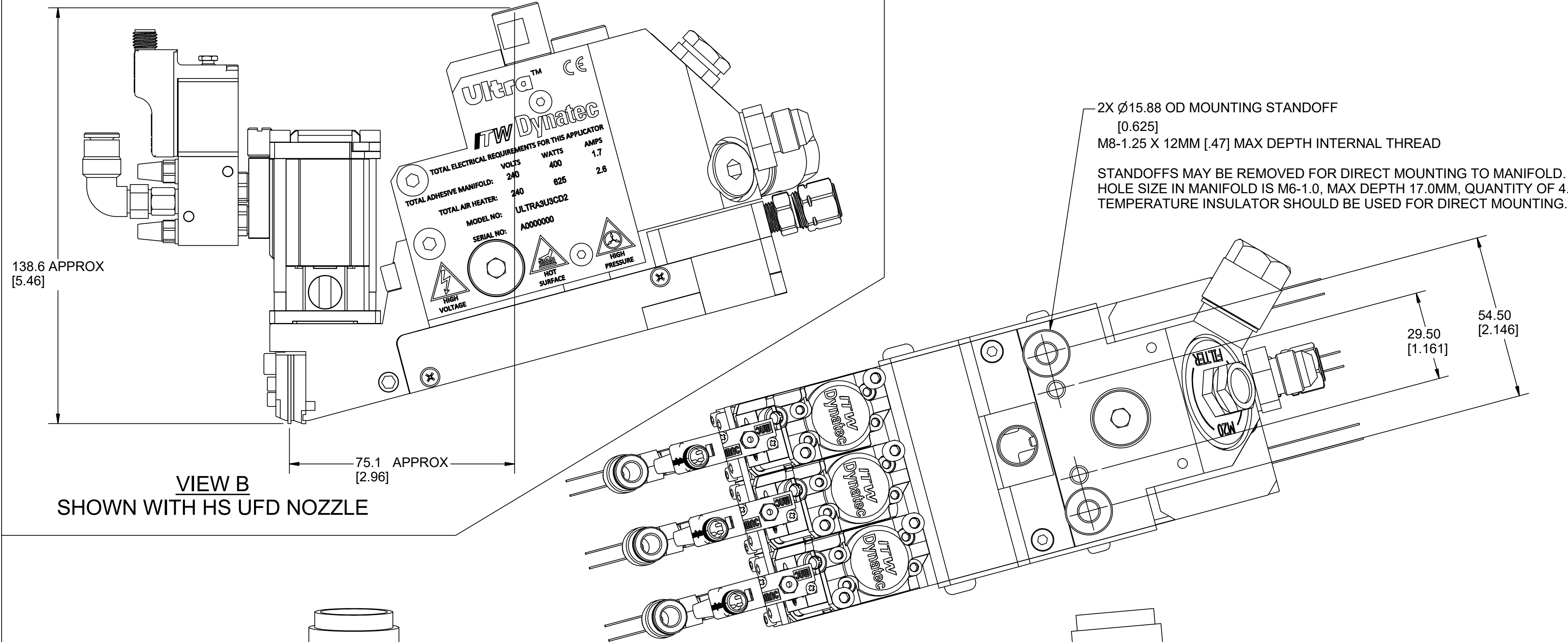


Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

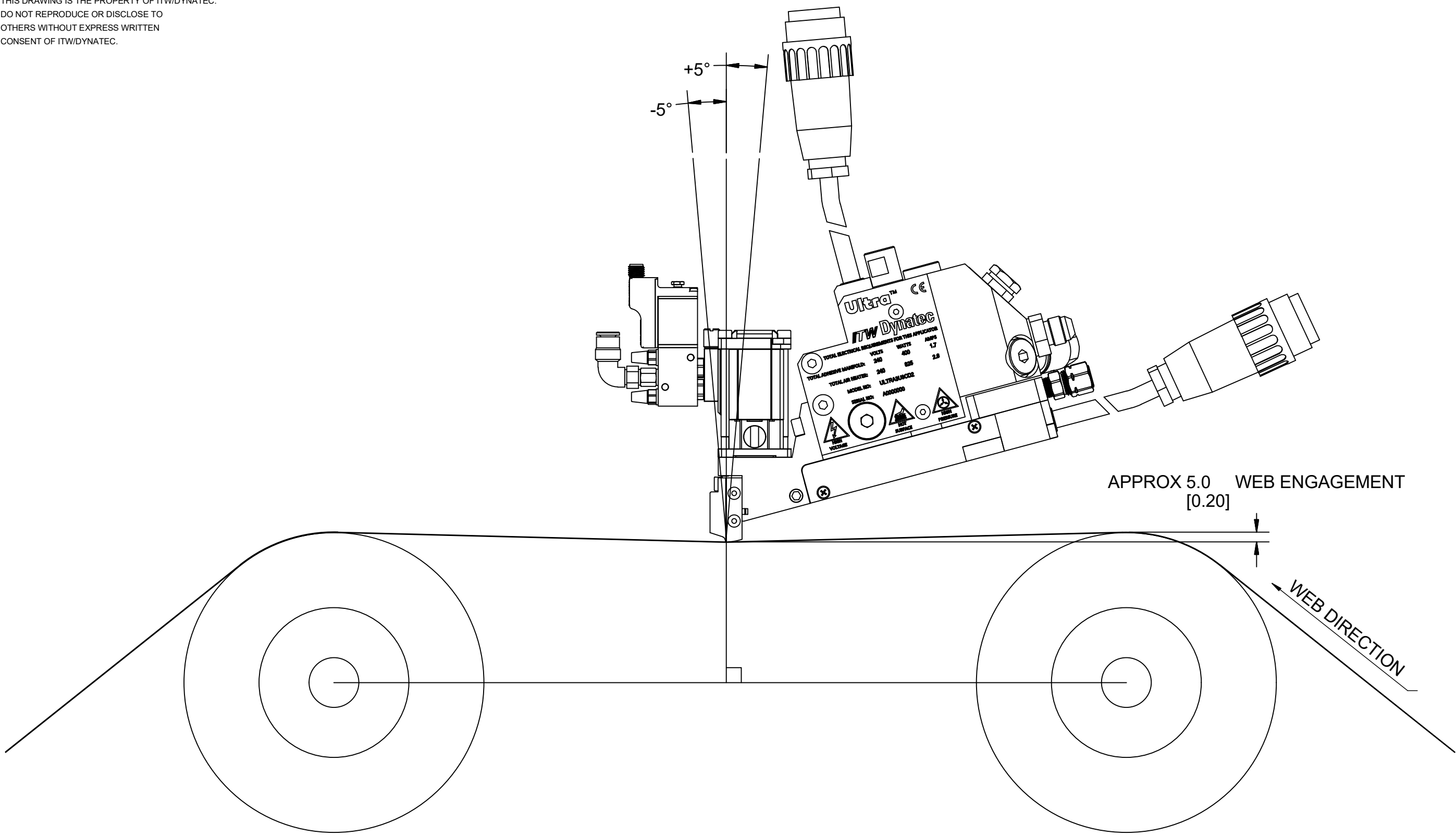
Illustration: Ensemble bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible, NP 122592

8.3 Appicateur ULTRALINK à 3 ports, configuration, NP 120476

REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	21OCT19	EWB	

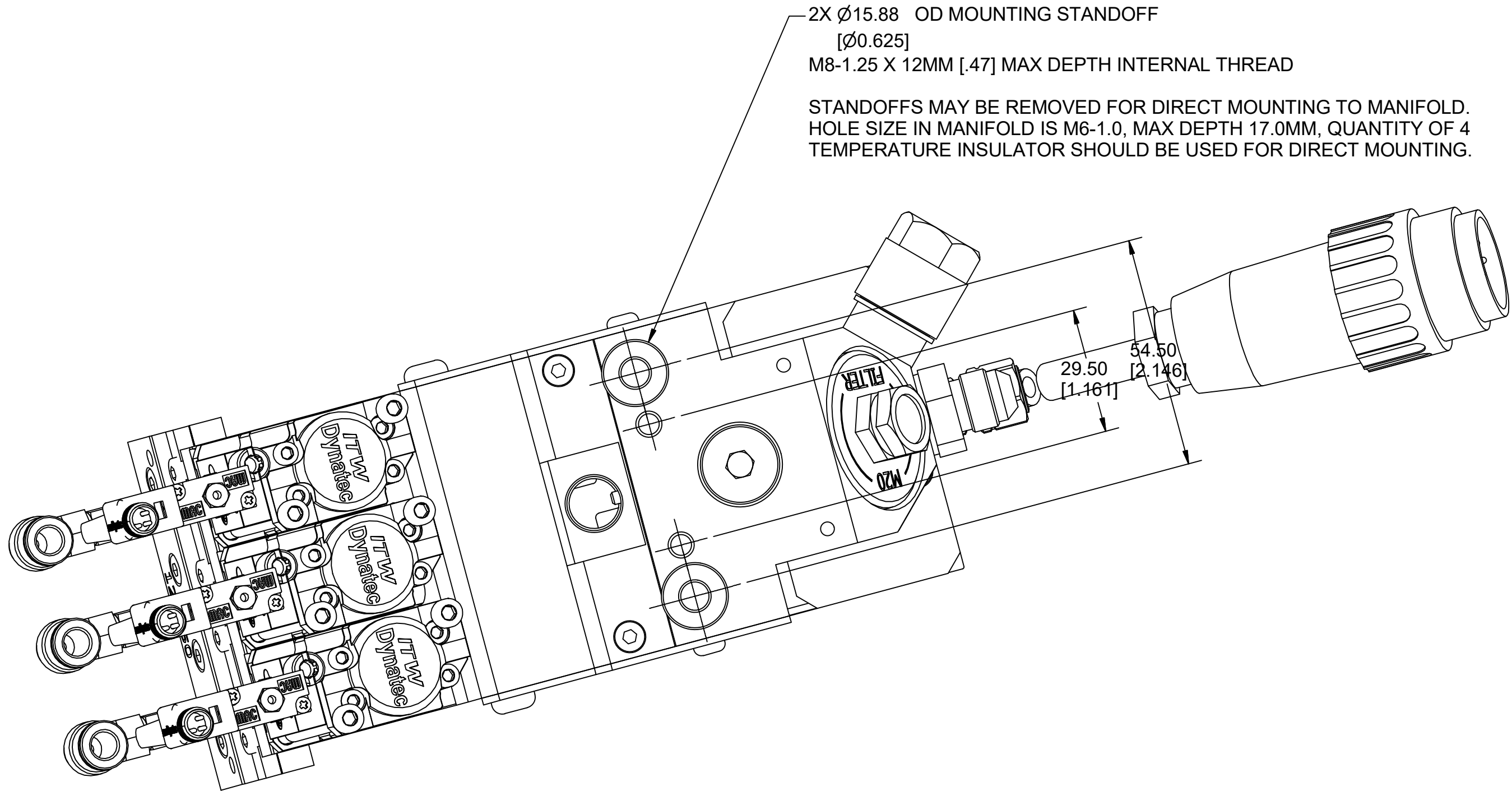
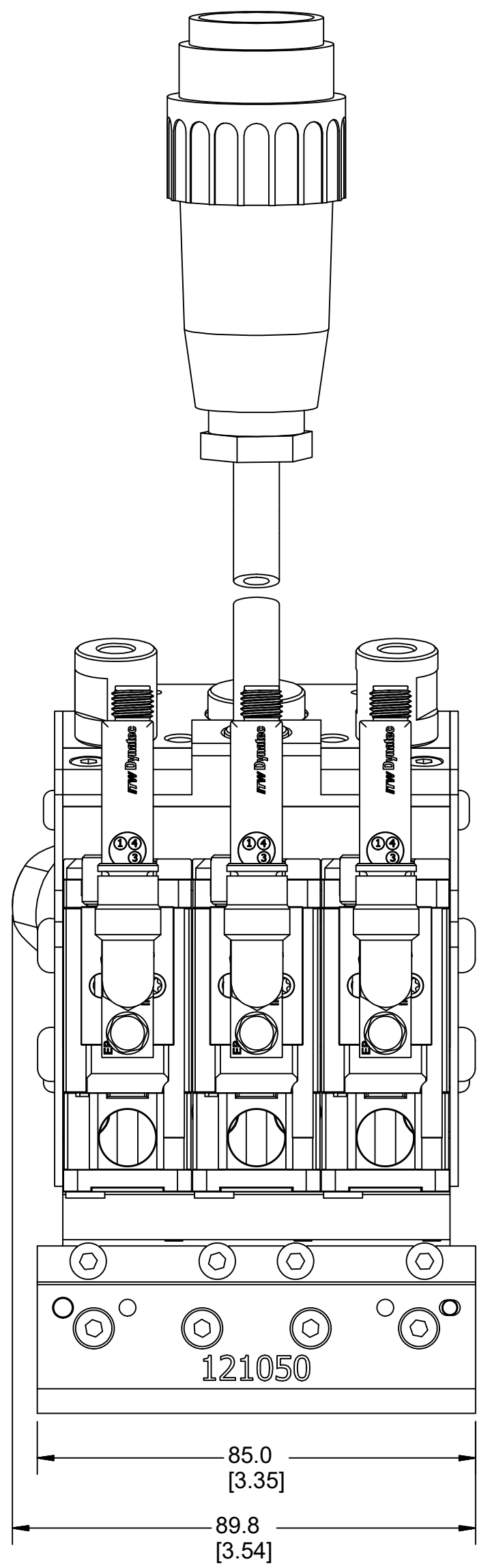


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (NUMERICALS) (DECIMALS) ANGLES		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
X ± 0.5	XX ± 0.10	± 5		EA
X ± 0.25	XX ± 0.05			STATUS
XX ± 0.10	XXX ± .005			SOURCE
USED ON	APPROVALS	DATE	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
NEXT ASSY:	DRAWN	04MAR16		
CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		GROUP
DO NOT SCALE DRAWING		SIZE: DWG. NO.	REV	
		D 120476	C	
		SCALE: 1:1	CAD DRAWING	SHEET 1 OF 2



VIEW C
SCALE 1/2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

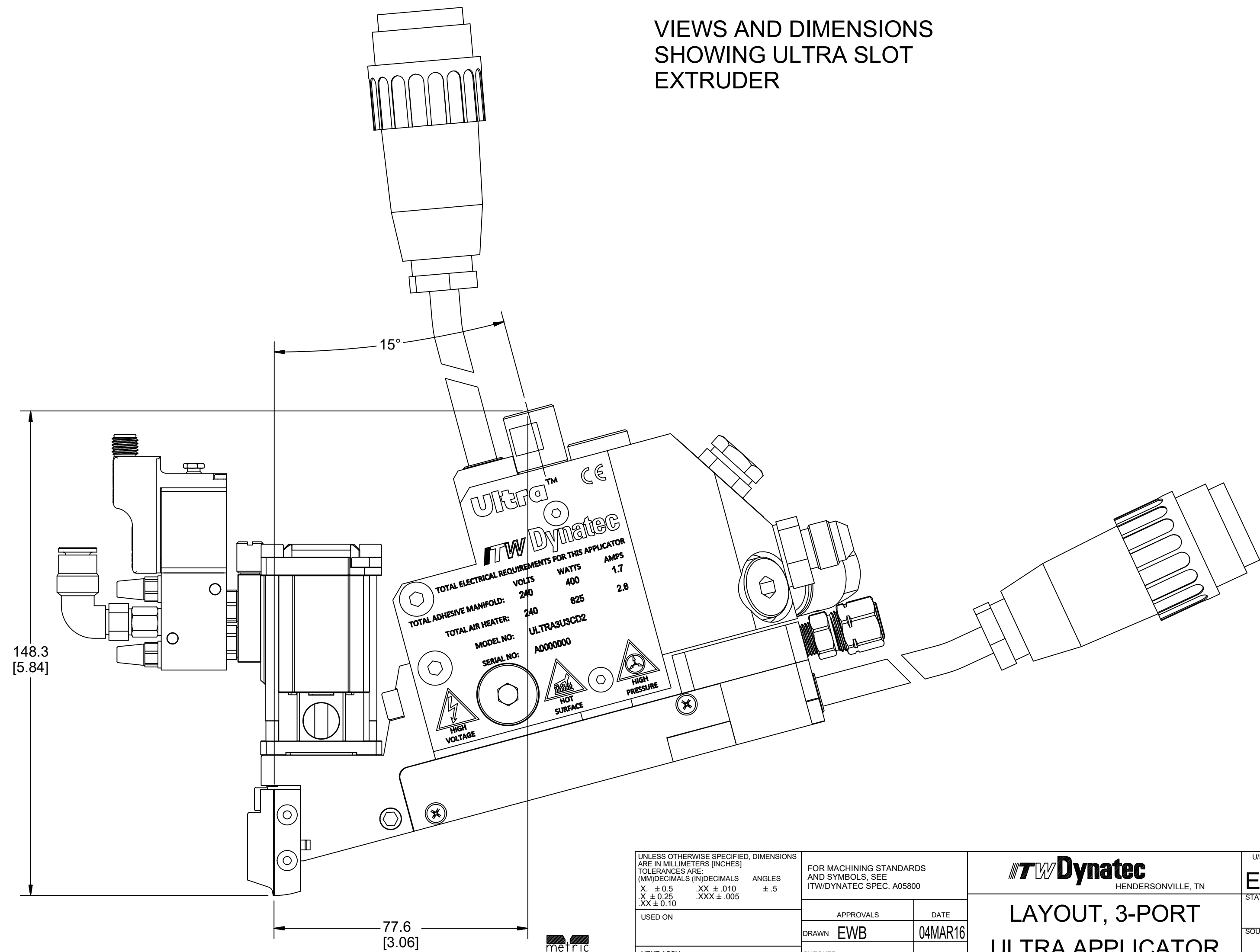
APPROX 5.0 WEB ENGAGEMENT
[0.20]



2X Ø15.88 OD MOUNTING STANDOFF
[Ø0.625]
M8-1.25 X 12MM [.47] MAX DEPTH INTERNAL THREAD

STANDOFFS MAY BE REMOVED FOR DIRECT MOUNTING TO MANIFOLD.
HOLE SIZE IN MANIFOLD IS M6-1.0, MAX DEPTH 17.0MM, QUANTITY OF 4
TEMPERATURE INSULATOR SHOULD BE USED FOR DIRECT MOUNTING.

VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



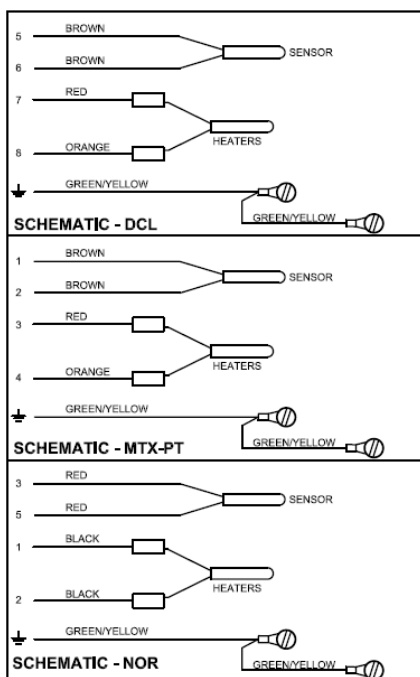
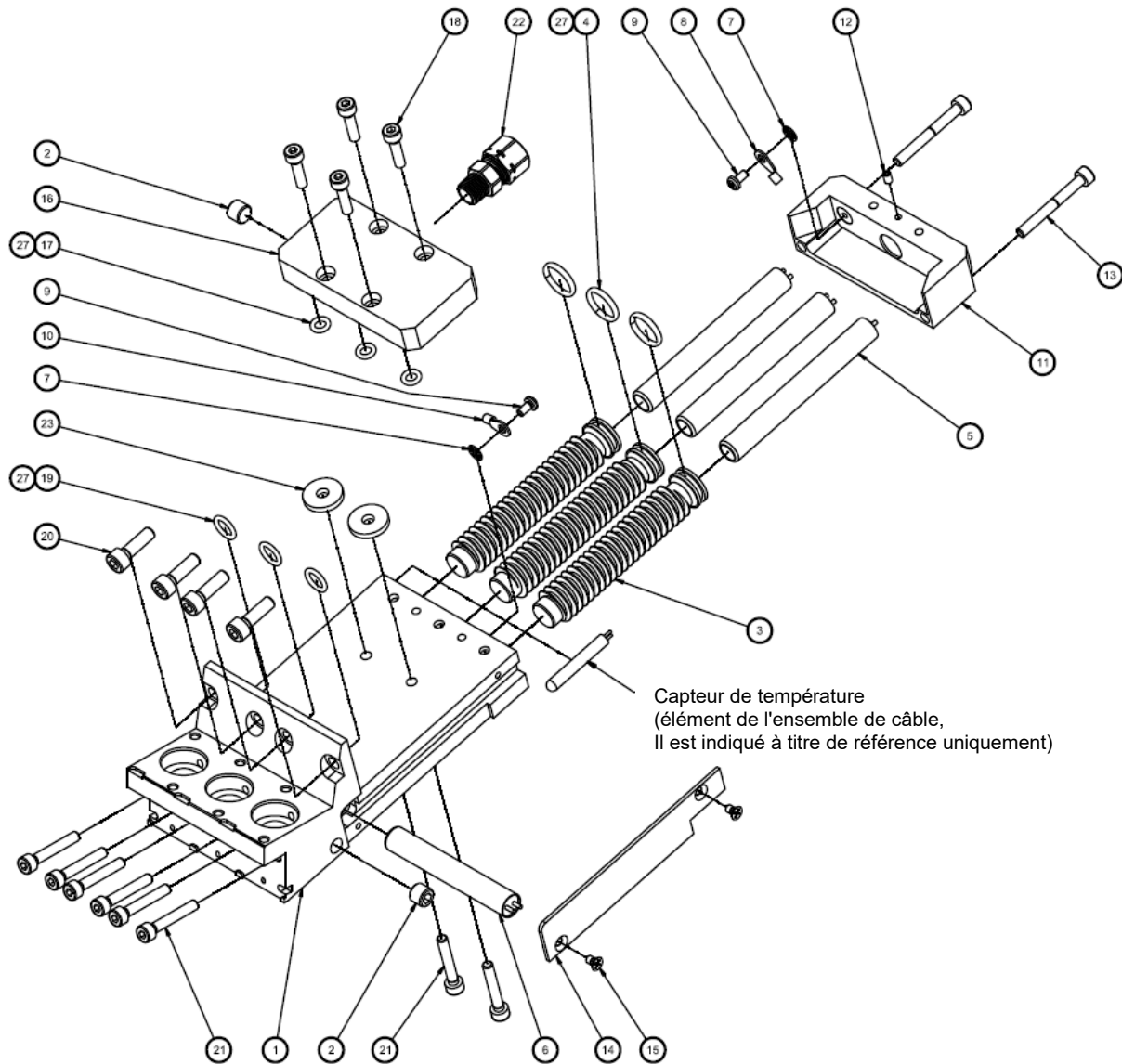
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5 X ± 0.25 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
USED ON		APPROVALS		DATE		EA
DRAWN		EVB		04MAR16		STATUS
NEXT ASSY.		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SIZE		DWG. NO.		REV
		D		120476		C
		SCALE		1:1		GROUP
				CAD DRAWING		SHEET
				2 OF 2		

8.3.1 Ensemble distributeur du module, 3 ports, Ultra extensible, NP 122587

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122588	Distributeur du module à 3 port, Ultra extensible	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tube spiralé 85 mm	3
4	N00181	Joint torique 017	3
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	3
6	106548	Cartouche chauffante 10 x 65 mm, 175 W, 240 V	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	048G016	Bague de borne, 6	1
9	101627	Vis M3 x 6 mm	2
10	N07430	Bague de borne, 6	1
11	122589	Cache-câble, arrière	1
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	101692	Vis M4x35mm	2
14	121122	Cache-câble, latérale	1
15	106239	Vis M3x5mm	2
16	122590	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique 008	3
18	106328	Vis M4x16mm	4
19	N00178	Joint torique 011	3
20	119015	Vis M5x16mm	4
21	100908	Vis M4x25mm	8
22	120109	Raccord, connecteur, 5/16 tube x 1/8 NPT	1
23	803579	Entretoise	2
24	A48J164	Tuyau, thermorétractables, PTFE, ID 0.19"	0.2ft
25	N01756	Borne, parallèle, 16-14 GA	2
26	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.5ft
27	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble.
Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.



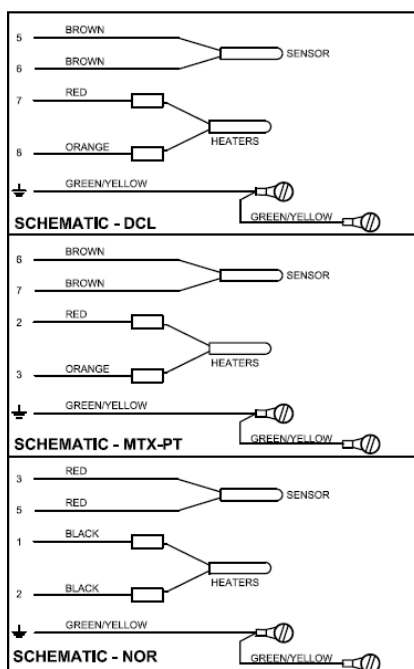
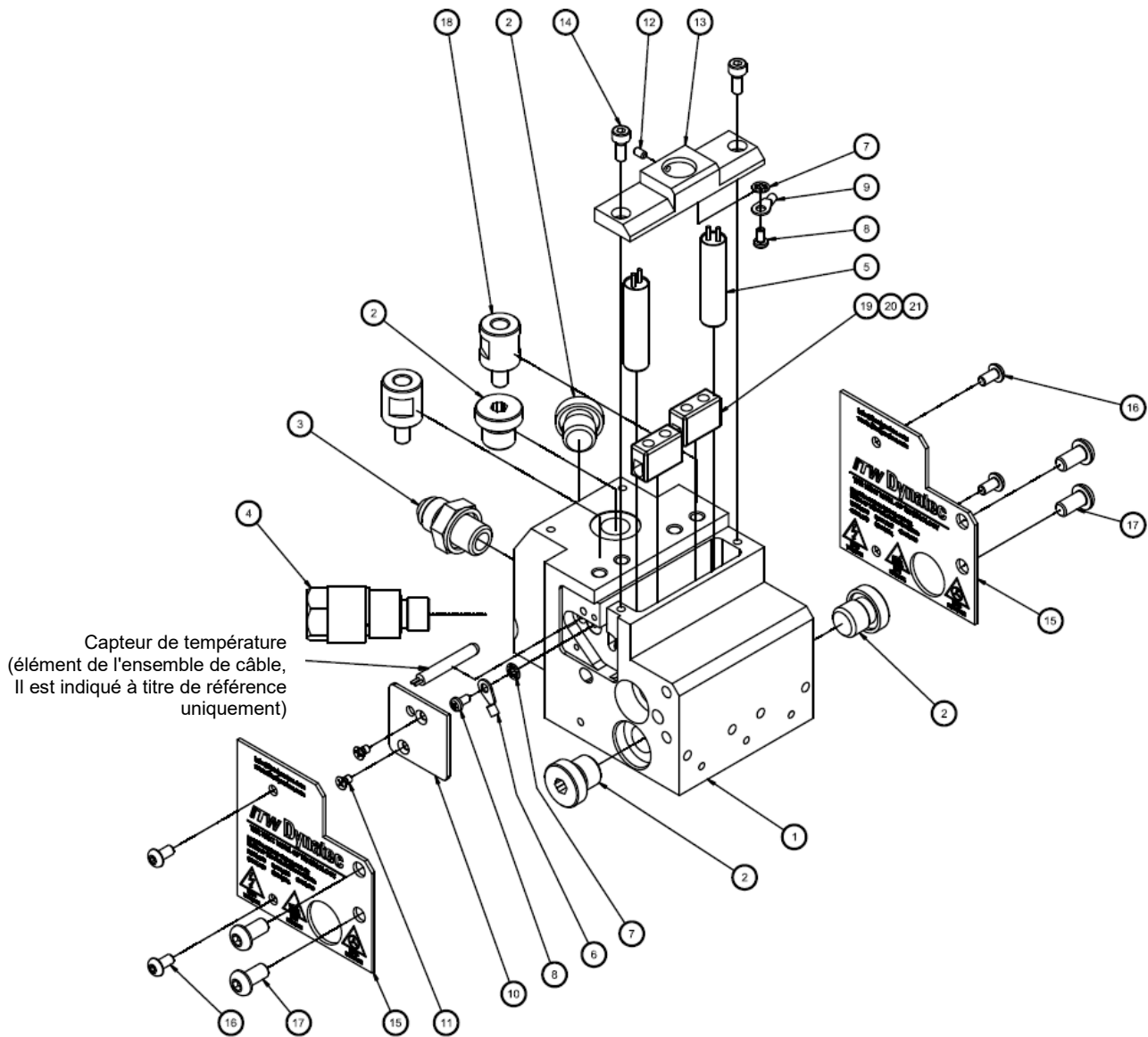
Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

Illustration: Ensemble distributeur du module, 3 ports, Ultra extensible, NP 122587

8.3.2 Ensemble bloc d'alimentation, 3 port, Ultra extensible, NP 122584

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122583	Bloc d'alimentation, 3 port, Ultra extensible	1
2	101625	Bouchon fileté G1/4	4
3	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
4	107820	Ensemble robinet de purge	1
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	2
6	N07430	Bague de borne, 6, 16-22 GA	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	101627	Vis M3 x 6 mm	2
9	048G016	Bague de borne, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Couvercle latéral	1
11	106239	Vis M3x5mm	2
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	122585	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4x10mm	2
15	121130	Capot final	2
16	107161	Vis M4x8mm	4
17	120719	Vis M6x12mm	4
18	120115	Adaptateur M6xM8	2
19	N07541	Bornier, céramique, 2 pôles	2
20	104227	Embout 18 AWG	1
21	104229	Embout 14 AWG	1
22	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.5ft

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

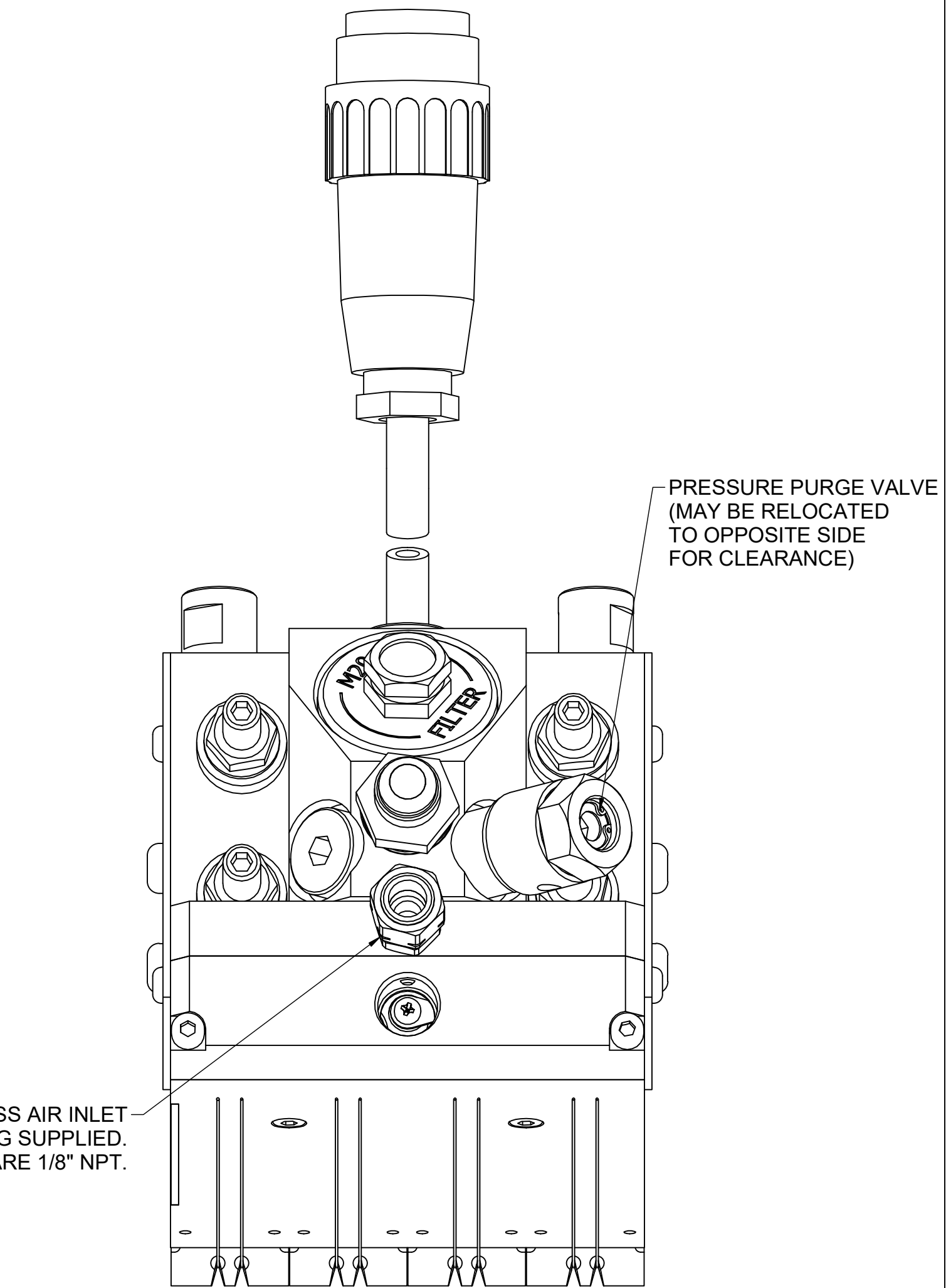
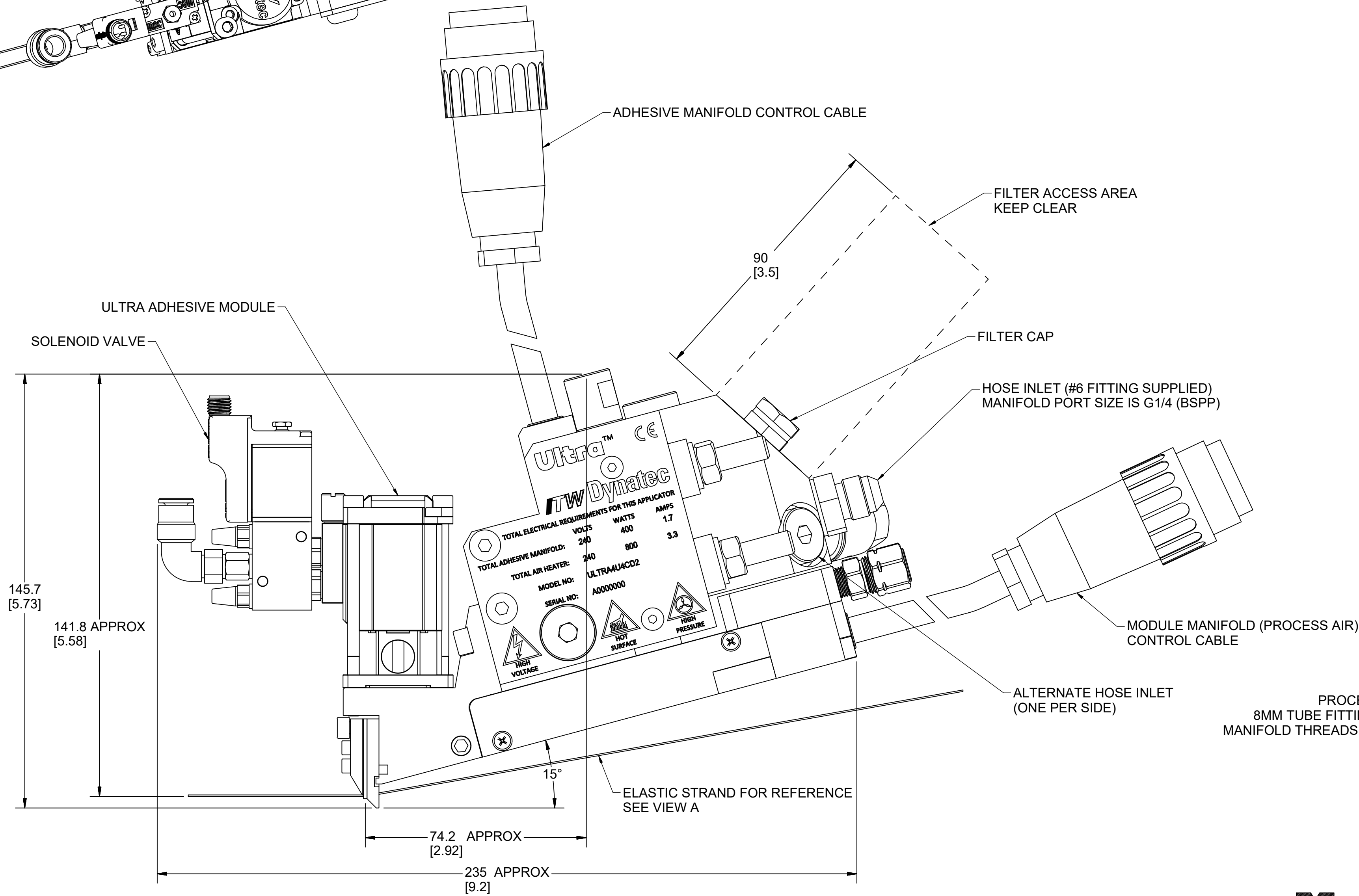
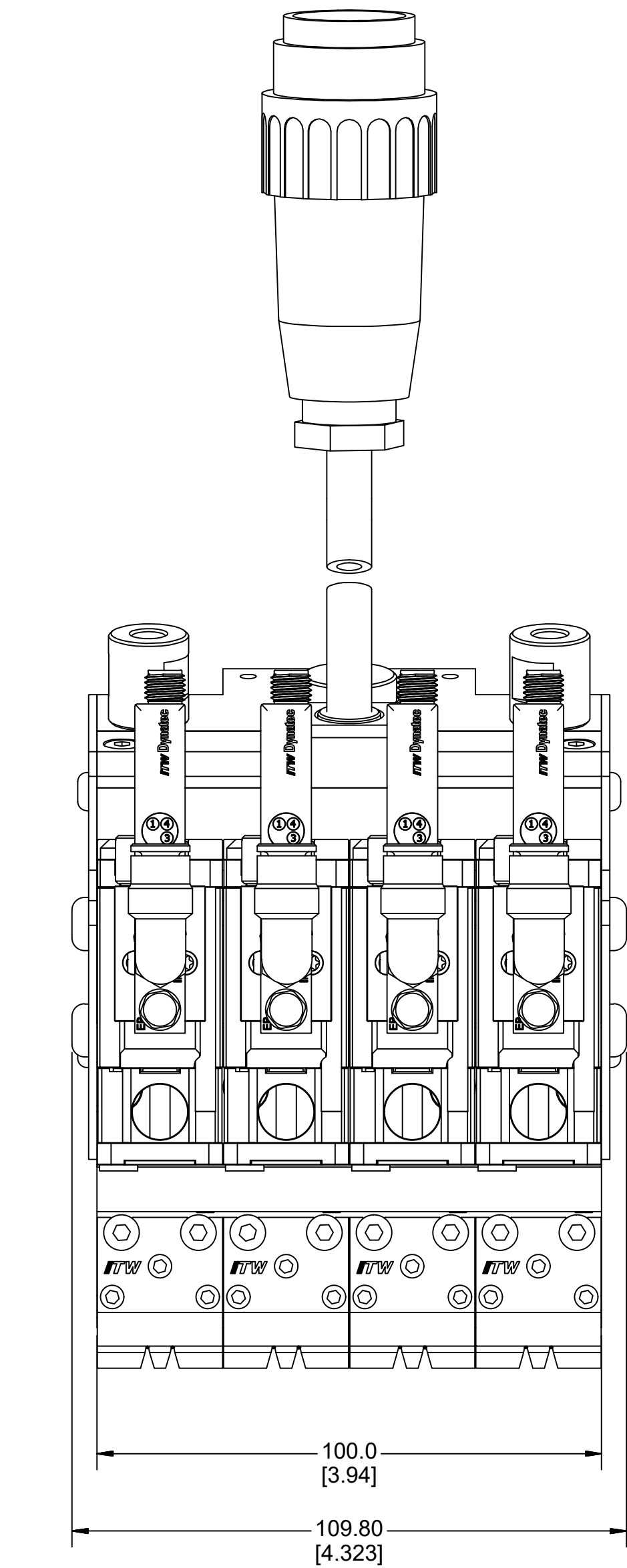
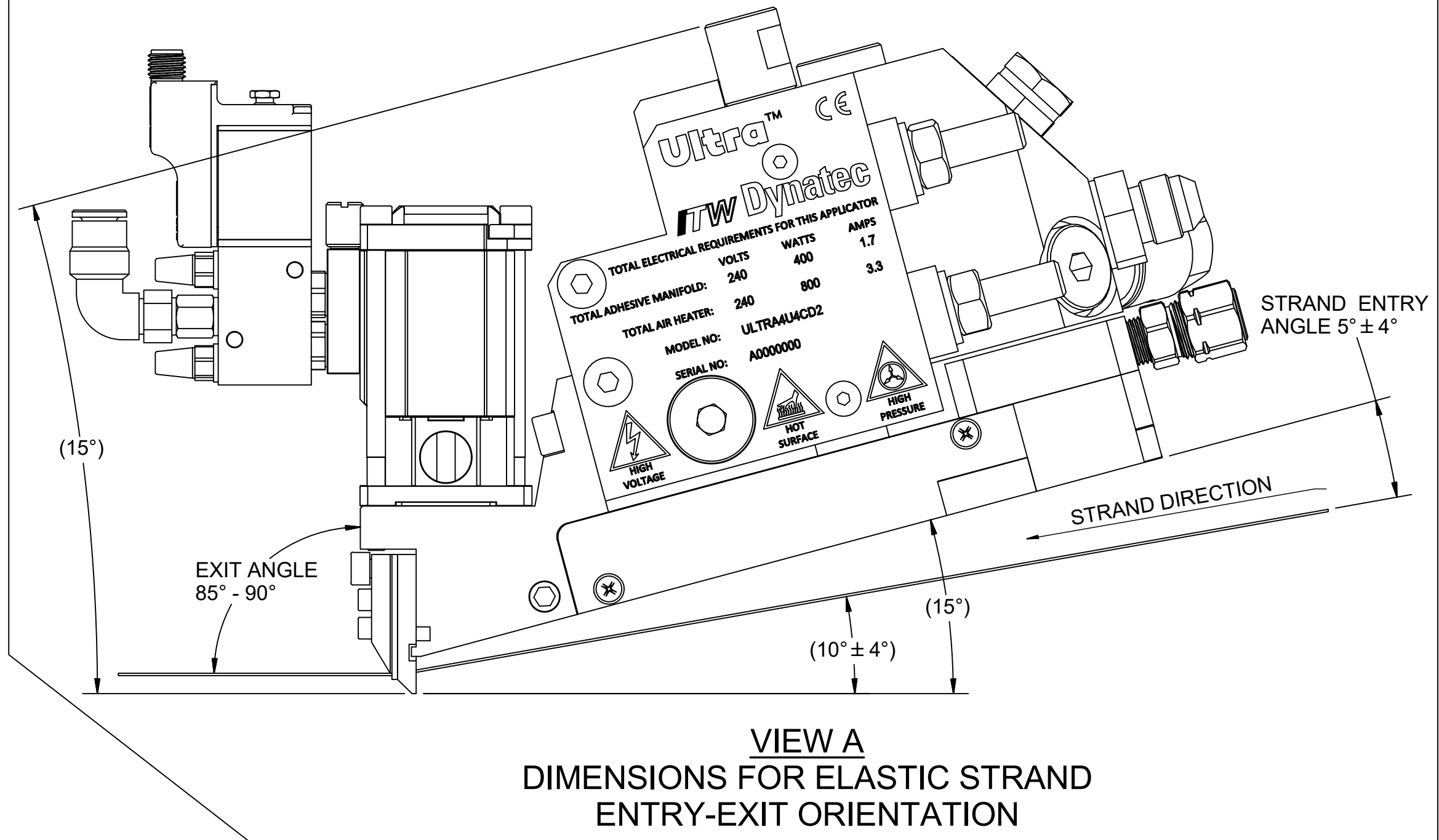
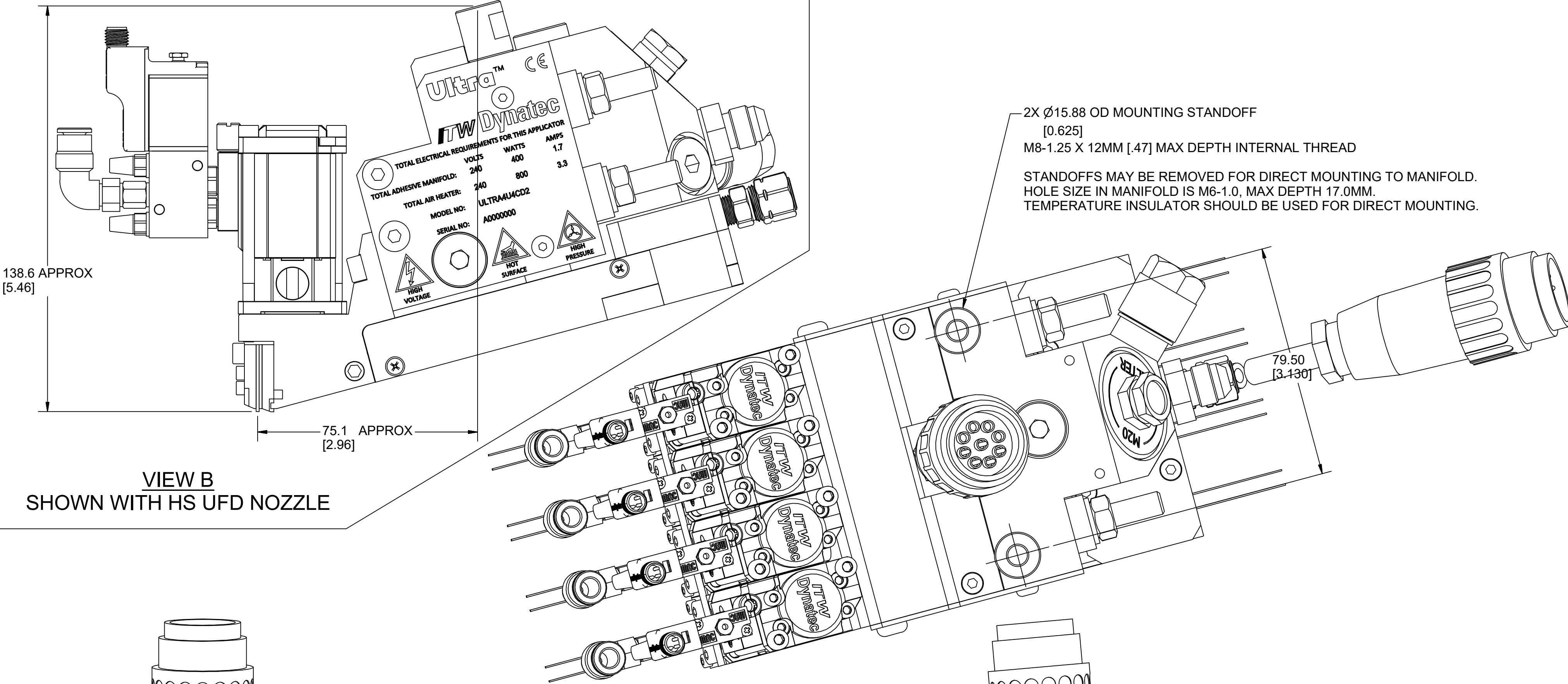


Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

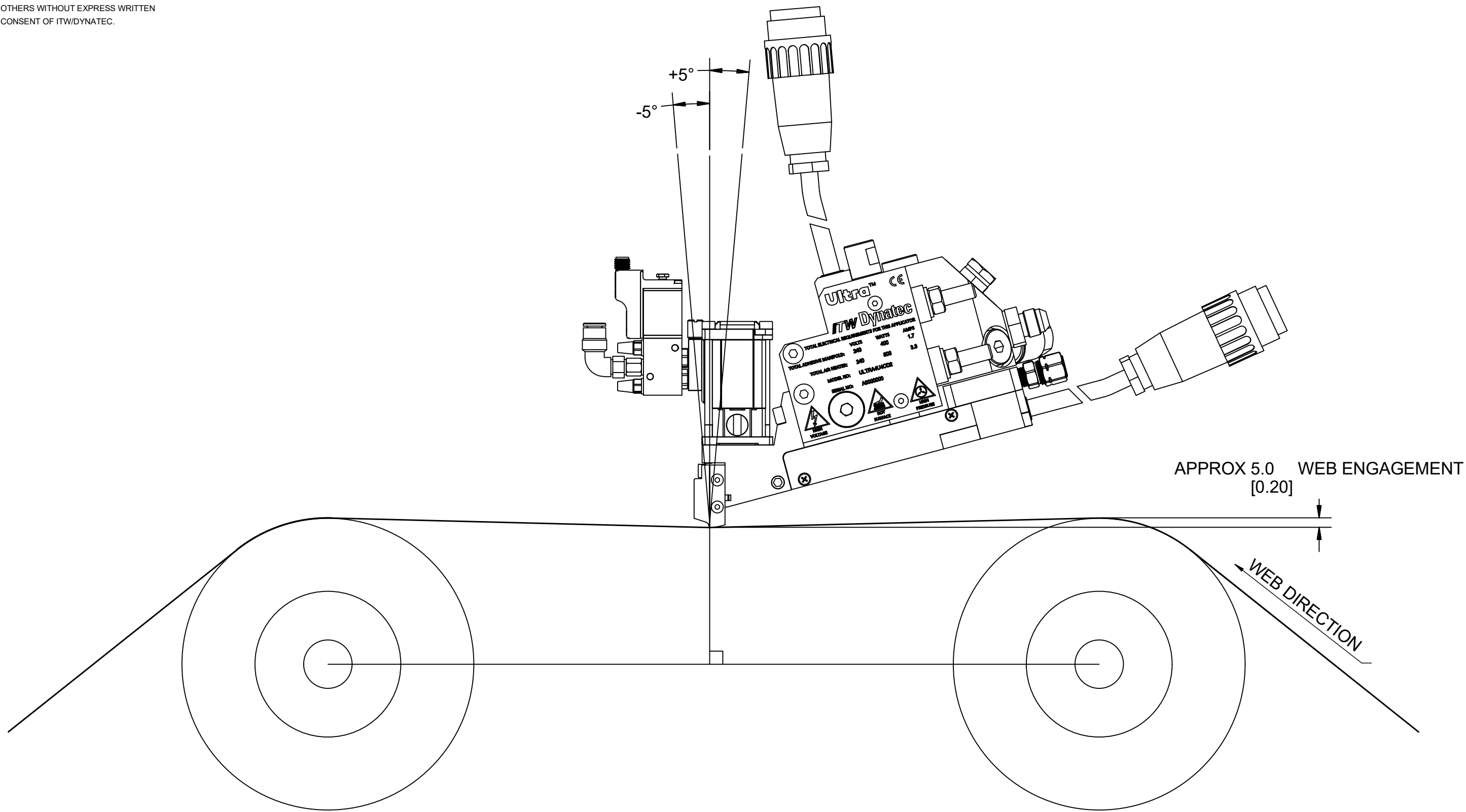
Illustration: Ensemble bloc d'alimentation, 3 port, Ultra extensible, NP 122584

8.4 Appicateur ULTRALINK à 4 ports, configuration, NP 120477

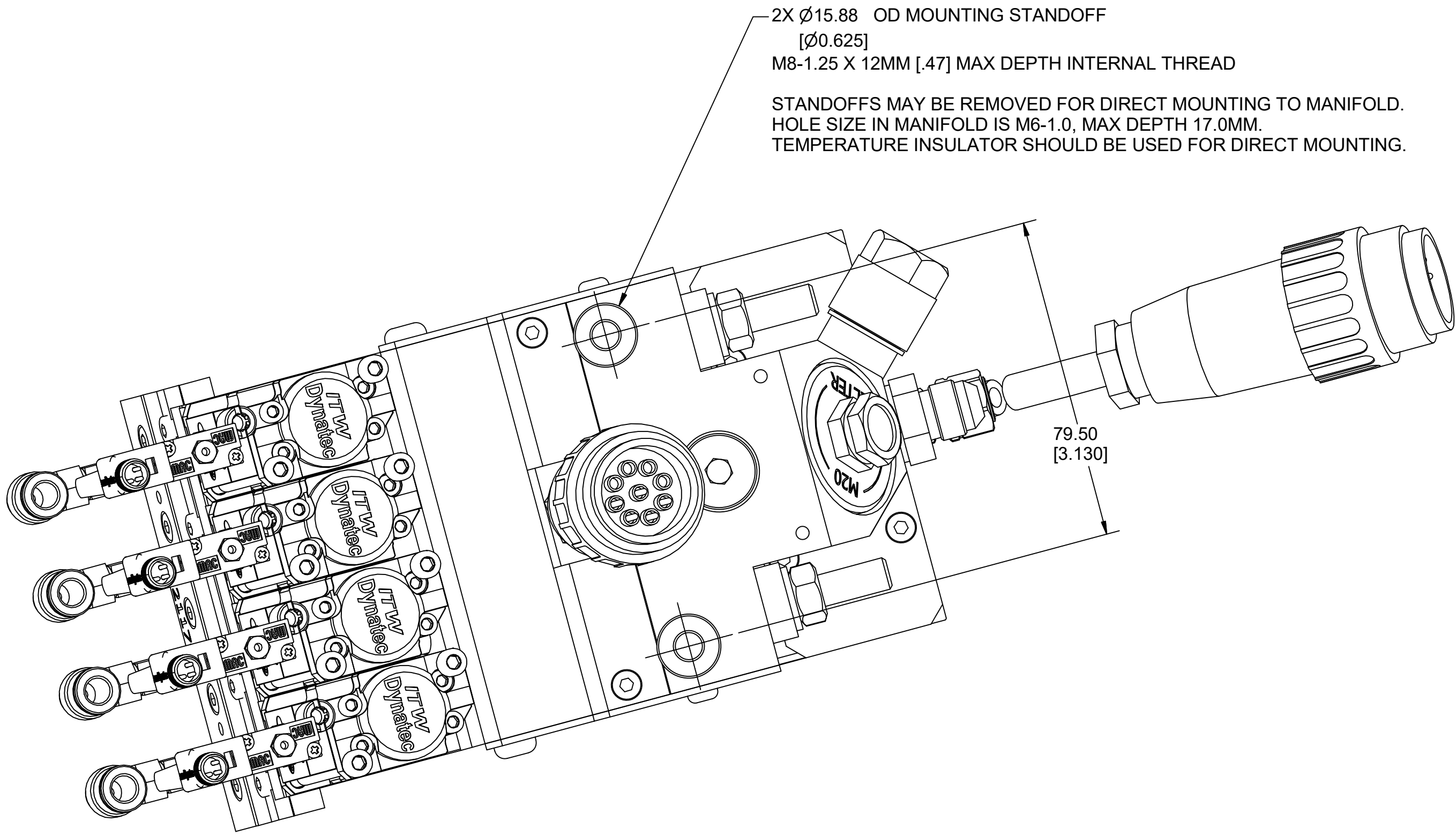
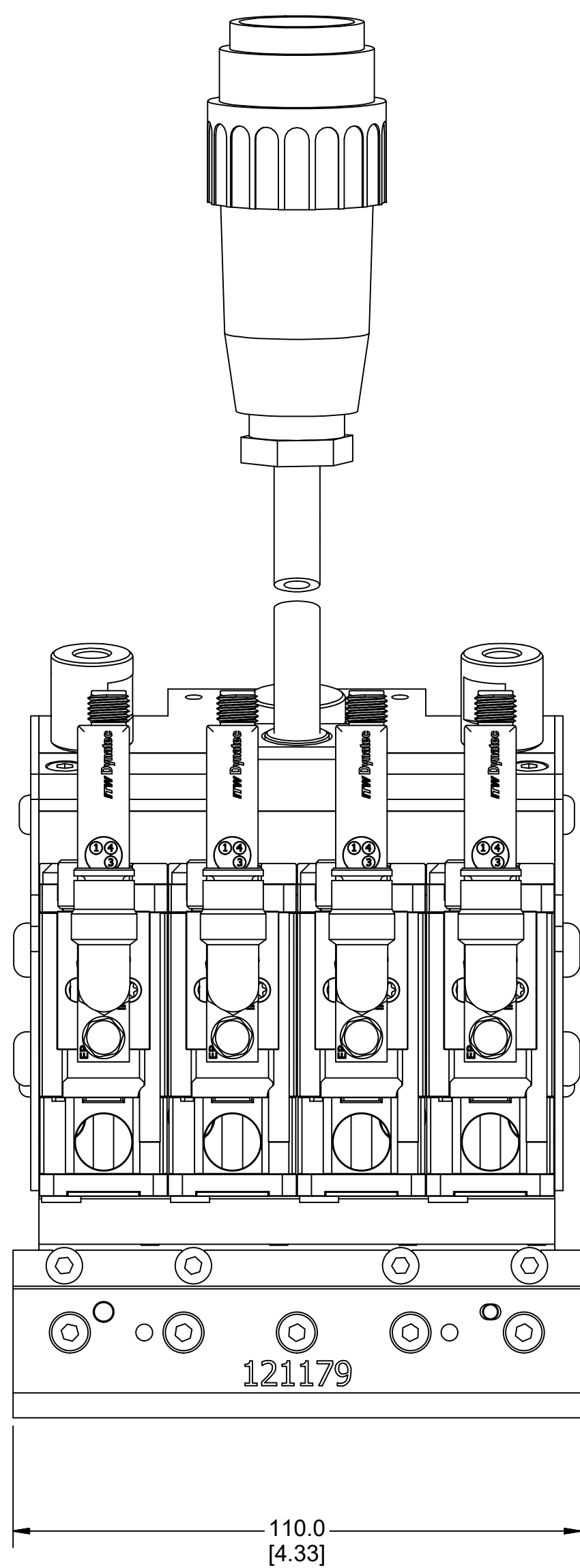
		REVISIONS			
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	25OCT19	EWB	



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONAL (DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 Y ± 0.25 YY ± 0.05 Z ± 0.10 ZZ ± 0.05		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
DRAWN EWB		DATE 04MAR16		LAYOUT, 4-PORT		EA
CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SIZE DWG NO. D 120477		STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1		CAD DRAWING		SOURCE
				SHEET 1 OF 2		REV GROUP



VIEW E
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

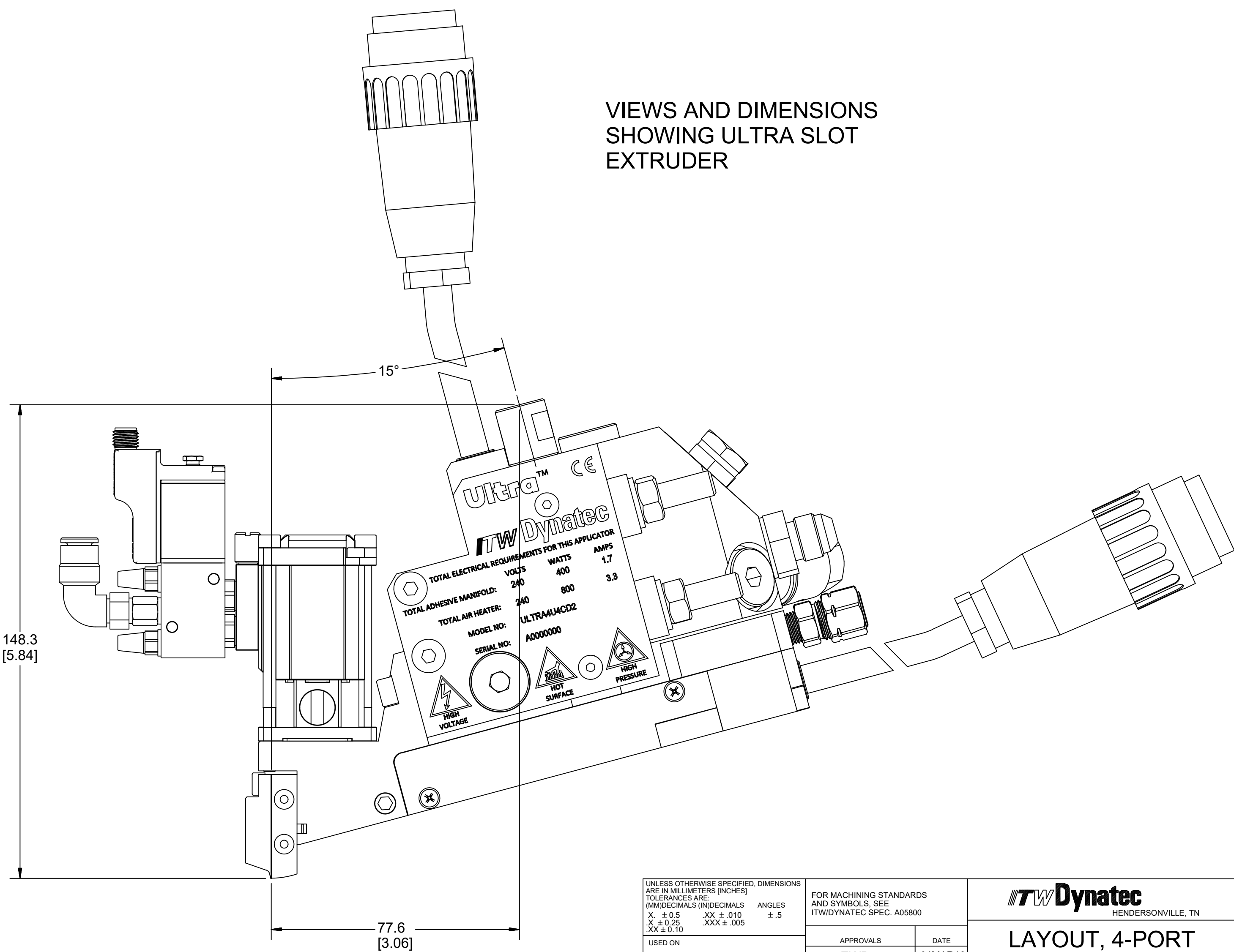


2X Ø15.88 OD MOUNTING STANDOFF
[Ø0.625]
M8-1.25 X 12MM [.47] MAX DEPTH INTERNAL THREAD

STANDOFFS MAY BE REMOVED FOR DIRECT MOUNTING TO MANIFOLD.
HOLE SIZE IN MANIFOLD IS M6-1.0, MAX DEPTH 17.0MM.
TEMPERATURE INSULATOR SHOULD BE USED FOR DIRECT MOUNTING.

79.50
[3.130]

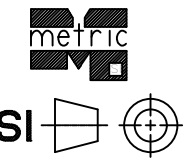
VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM) DECIMALS (INCHES) ANGLES	
X ± 0.5	XX ± 0.10
X ± 0.25	XX ± 0.05
XX ± 0.10	XXX ± 0.05

FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	
APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	04MAR16
CHECKED	DATE
COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
LAYOUT, 4-PORT ULTRA APPLICATOR		EA
SIZE D	DWG NO. 120477	STATUS
SCALE N/A	CAD DRAWING	REV C
SHEET 2 OF 2		GROUP



8.4.1 Ensemble distributeur du module, 4 ports, Ultra extensible, NP 121668

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121669	Distributeur du module à 4 port, Ultra extensible	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tube spiralé 85 mm	4
4	N00181	Joint torique 017	4
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	4
6	106325	Cartouche chauffante 10 x 90 mm, 200 W, 240 V	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	N07430	Bague de borne, 6	1
9	048G016	Bague de borne, 6	1
10	101627	Vis M3 x 6 mm	2
11	121670	Cache-câble, arrière	1
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	101692	Vis M4x35mm	2
14	121122	Cache-câble, latérale	1
15	106239	Vis M3x5mm	2
16	121671	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique 008	4
18	106328	Vis M4x16mm	4
19	N00178	Joint torique 011	4
20	119015	Vis M5x16mm	4
21	100908	Vis M4x25mm	10
22	803579	Entretoise	2
23	120109	Raccord, connecteur, 5/16 tube x 1/8 NPT	1
24	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.5ft
25	N01756	Borne, parallèle, 16-14 GA	2
26	A48J164	Tuyau, thermorétractables, PTFE, ID 0.19"	0.2ft
27	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

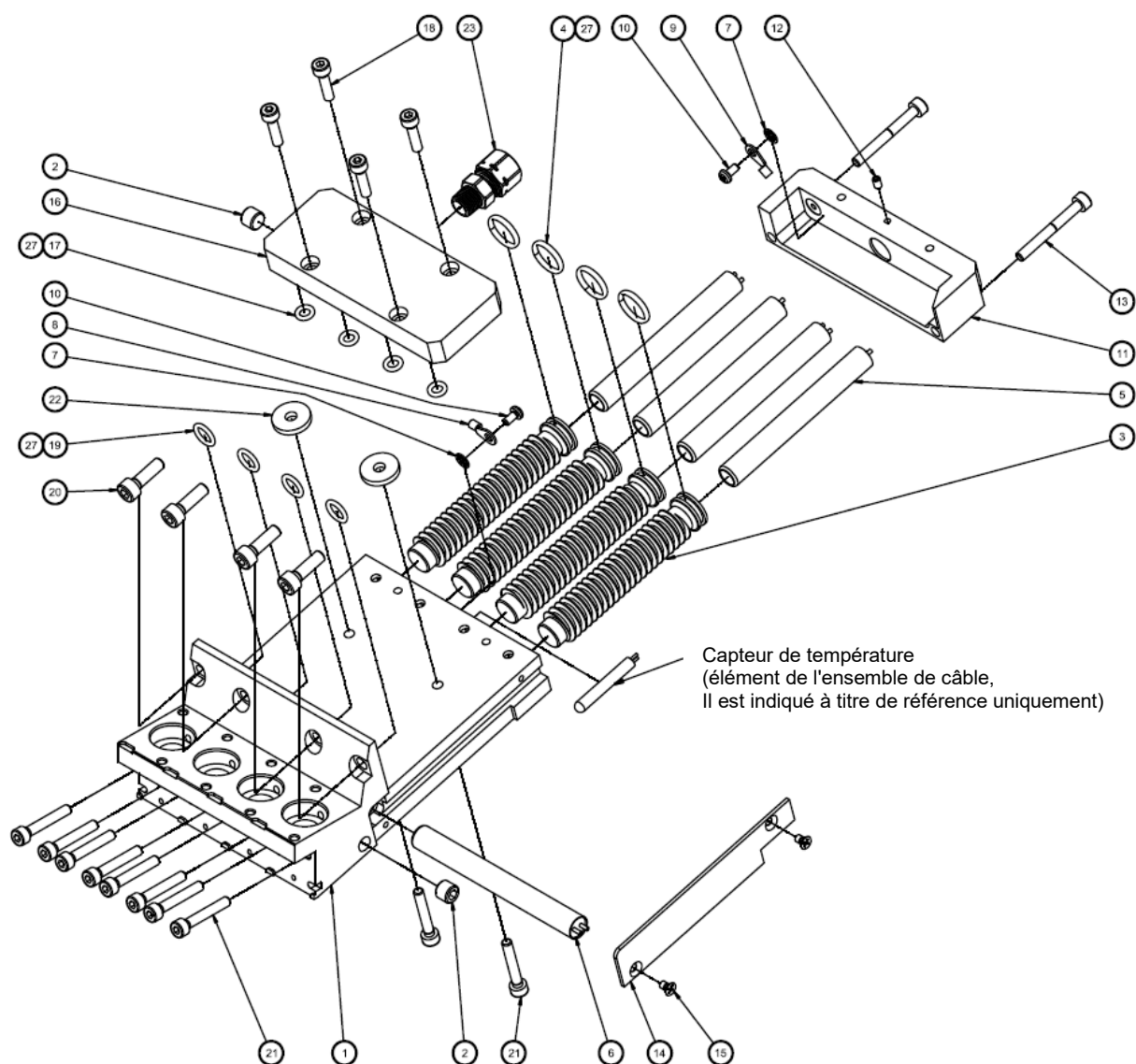
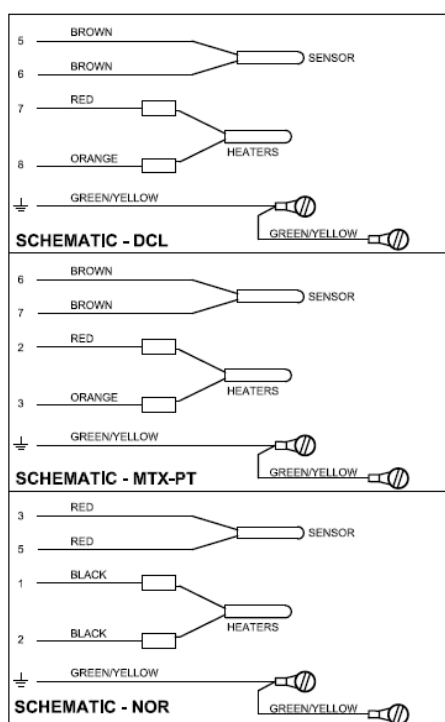
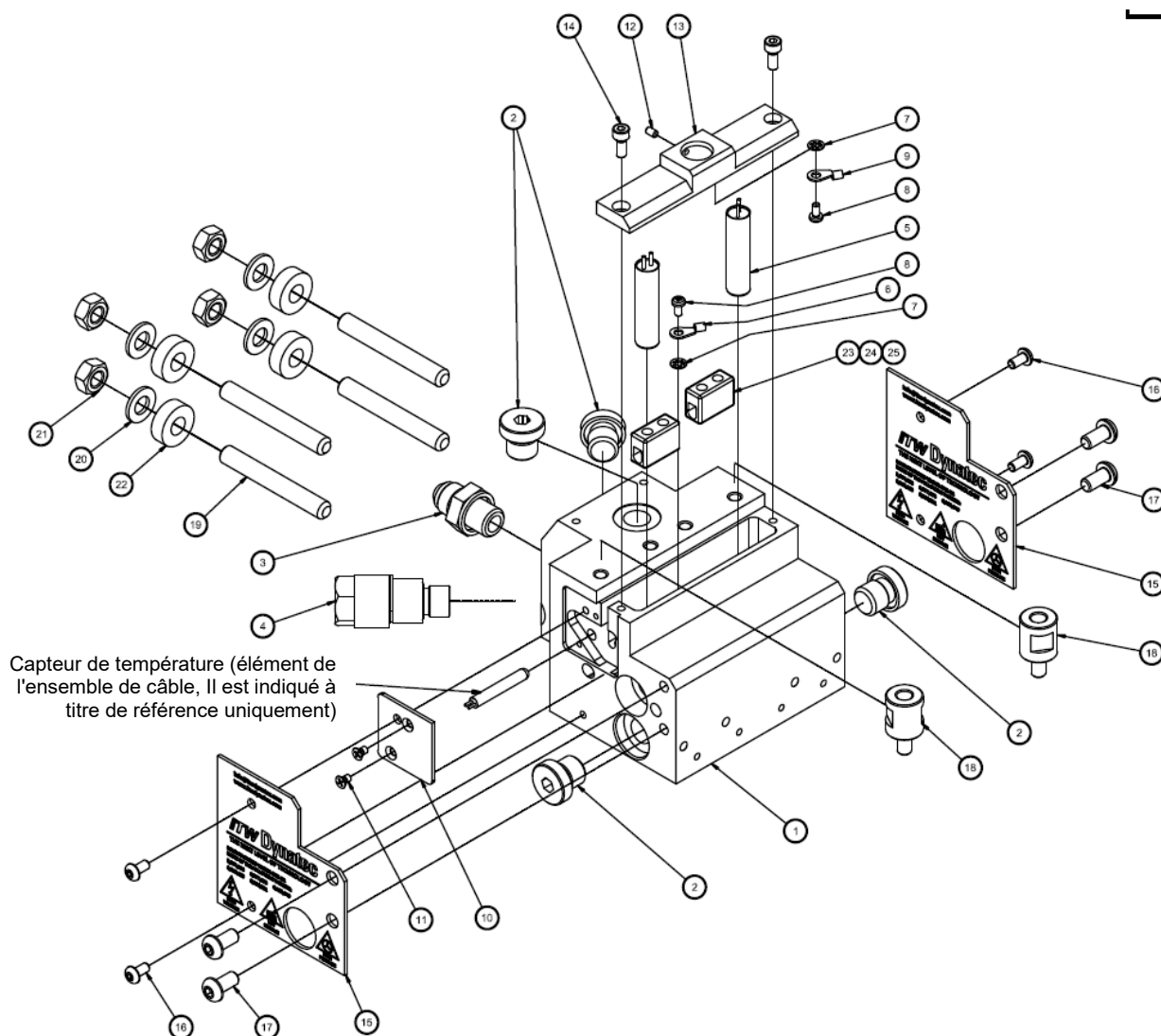


Illustration: Ensemble distributeur du module, 4 ports, Ultra extensible, NP 121668

8.4.2 Ensemble bloc d'alimentation, 4 port, Ultra extensible, NP 123003

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	123002	Bloc d'alimentation, 4 port, Ultra extensible	1
2	101625	Bouchon fileté G1/4	4
3	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
4	107820	Ensemble robinet de purge	1
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	2
6	N07430	Bague de borne, 6, 16-22 GA	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	101627	Vis M3 x 6 mm	2
9	048G016	Bague de borne, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Couvercle latéral	1
11	106239	Vis M3x5mm	2
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	121665	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4x10mm	2
15	121130	Capot final	2
16	107161	Vis M4x8mm	4
17	120719	Vis M6x12mm	4
18	120115	Adaptateur M6xM8	2
19	107536	Vis M8x60mm	4
20	106321	Rondelle plate M8	4
21	105060	Écrou hexagonal M8	4
22	L00006	Isolateur 5/16" ID x 3/4" OD x 1/4" d'épaisseur	4
23	N07541	Bornier, céramique, 2 pôles	2
24	104227	Embout 18 AWG	2
25	104229	Embout 14 AWG	2
26	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.5ft

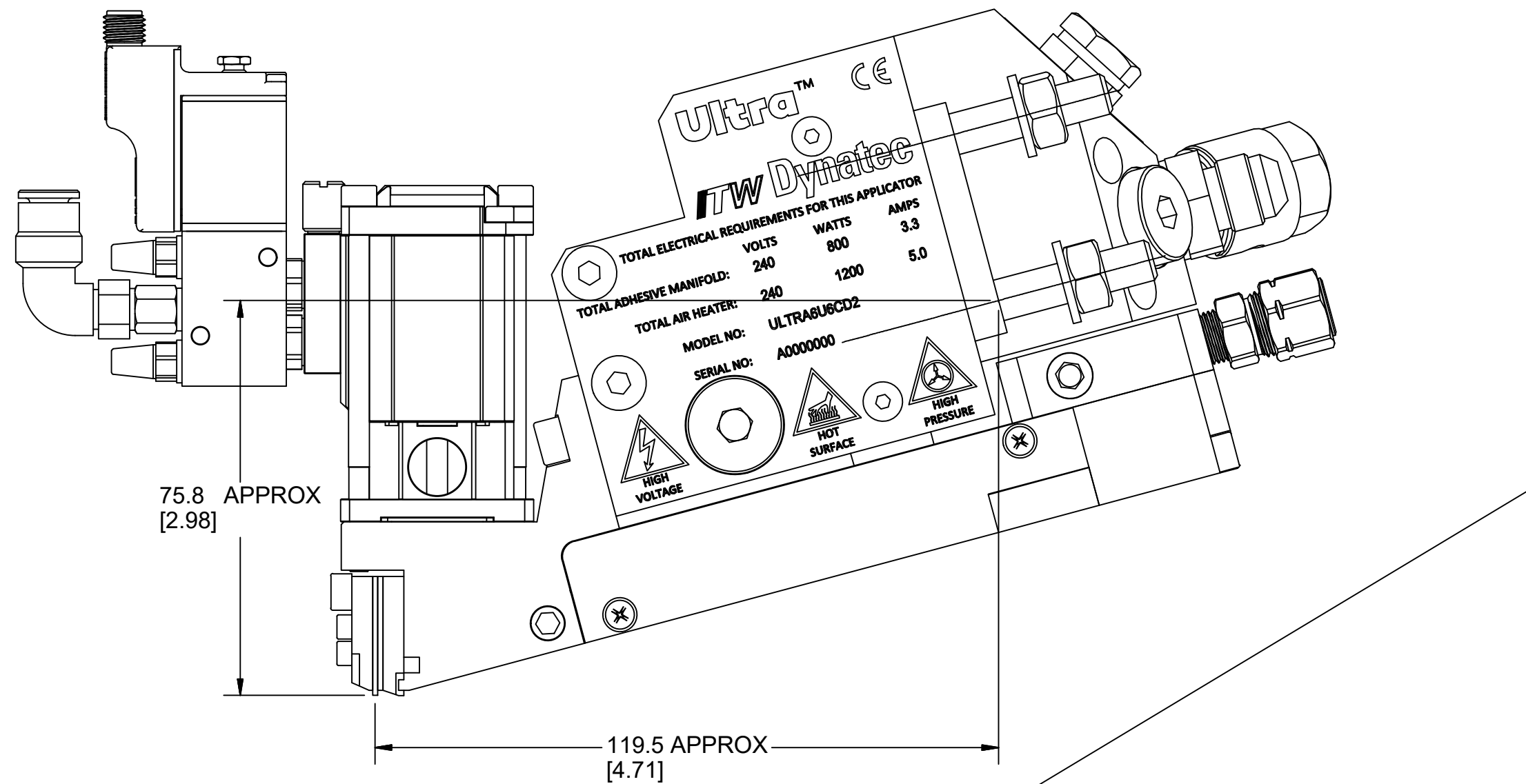
REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.



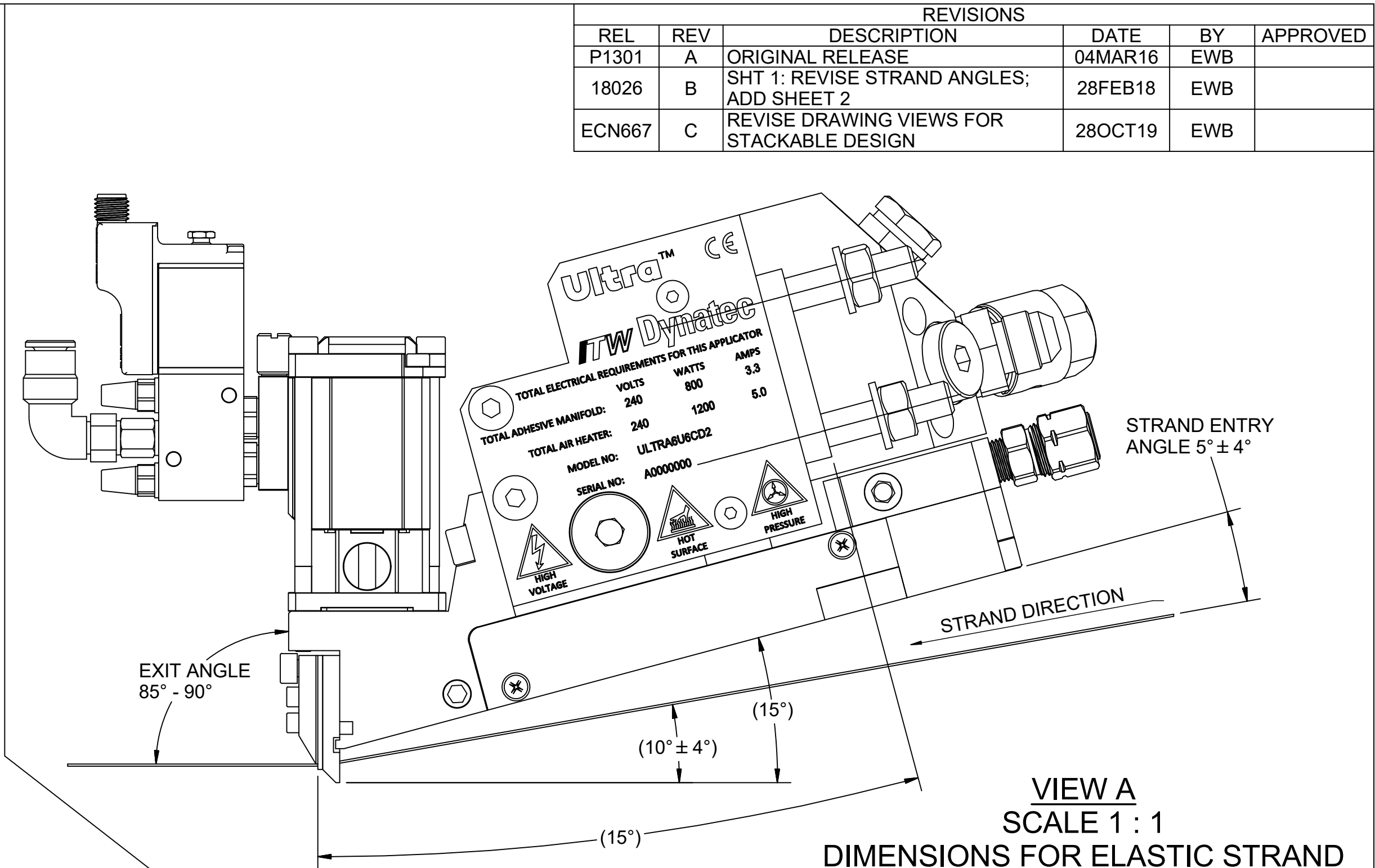
Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

Illustration: Ensemble bloc d'alimentation, 4 port, Ultra extensible, NP 123003

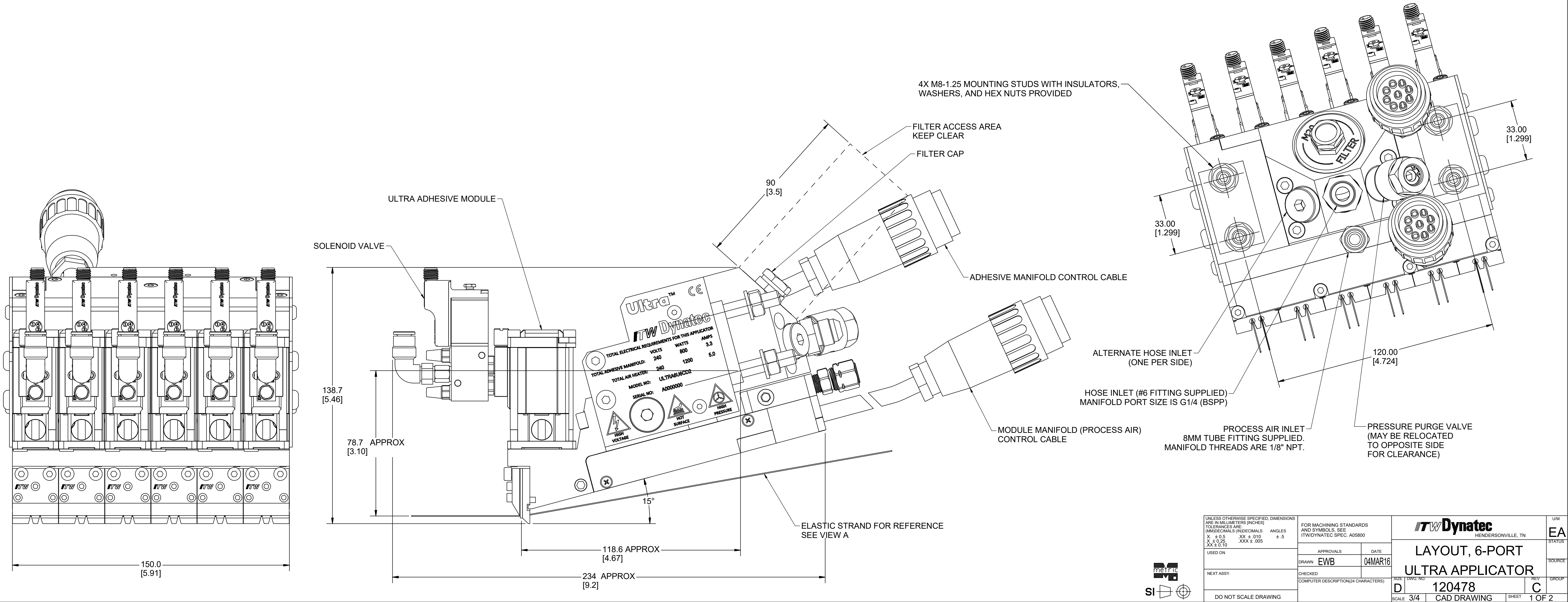
8.5 Appicateur ULTRALINK à 6 ports, configuration, NP 120478



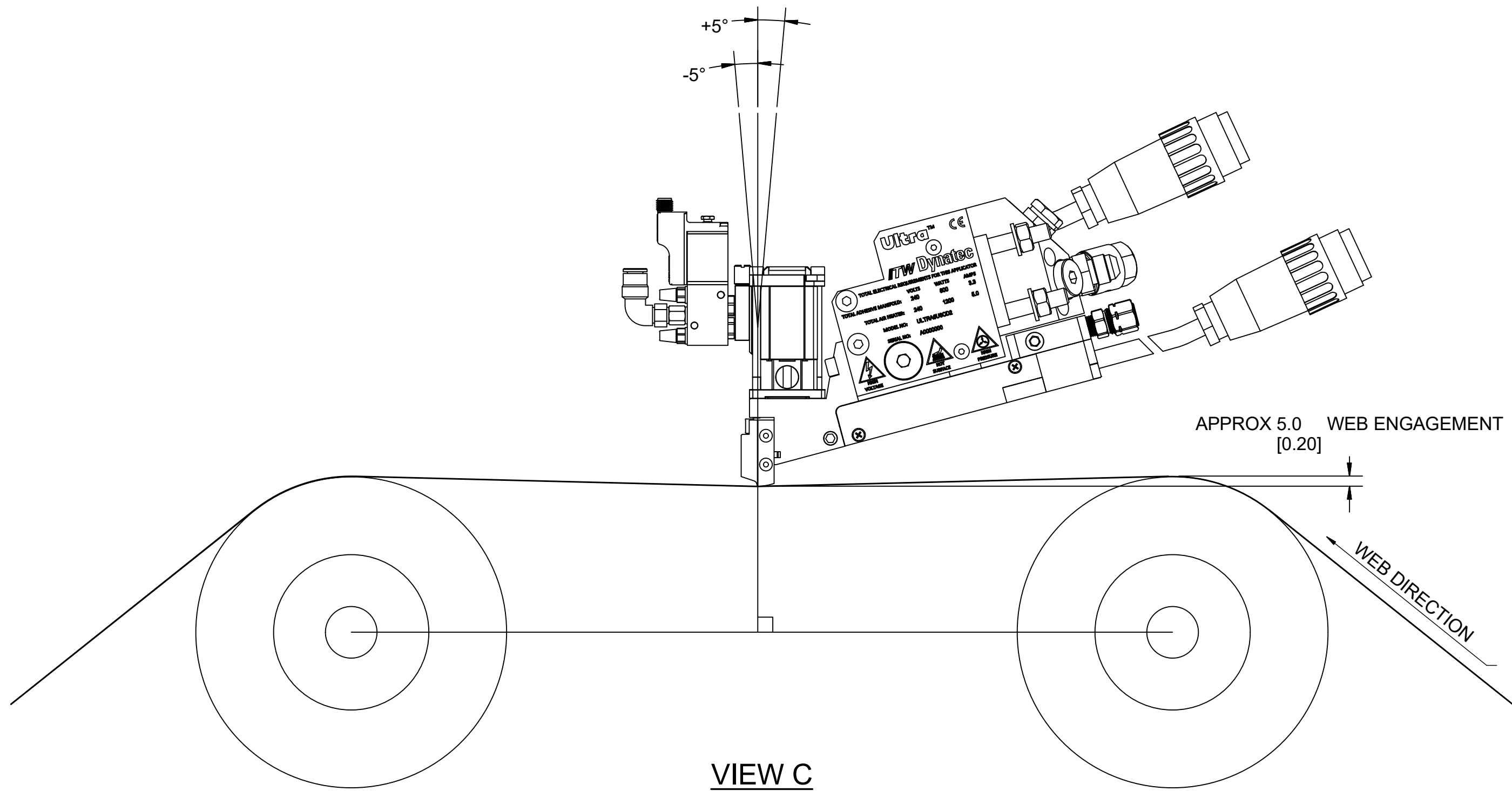
VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE



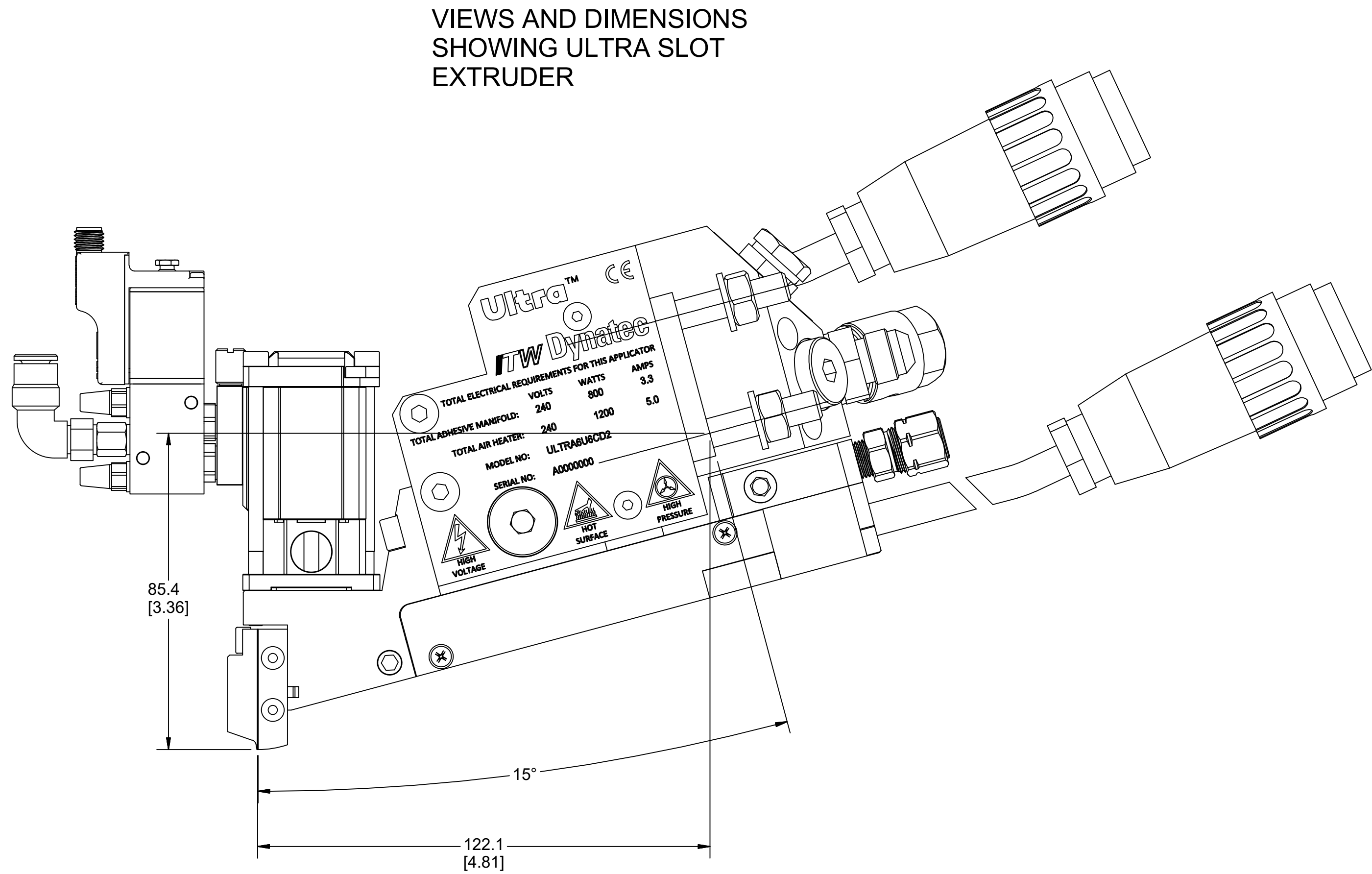
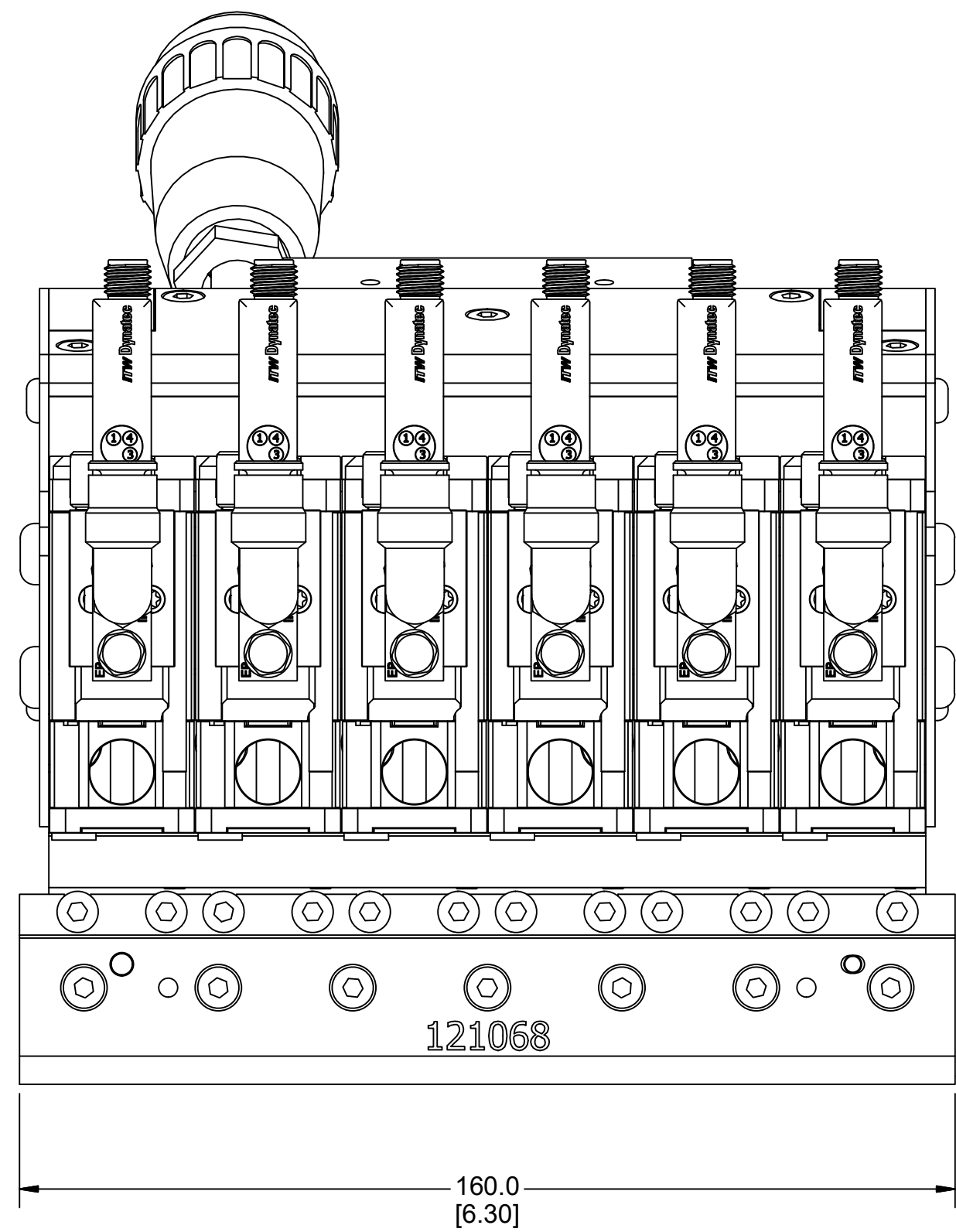
VIEW A
SCALE 1 : 1
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONS IN DECIMALS ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 X ± 0.25 XXX ± .005				FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800				U/M	
USED ON				APPROVALS				EA	
NEXT ASSY.				DATE				STATUS	
DO NOT SCALE DRAWING				DRAWN EWB 04MAR16				SOURCE	
				CHECKED				GROUP	
				COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)				REV	
				SIZE DWG NO. D 120478				C	
				SCALE 3/4 CAD DRAWING				SHEET 1 OF 2	

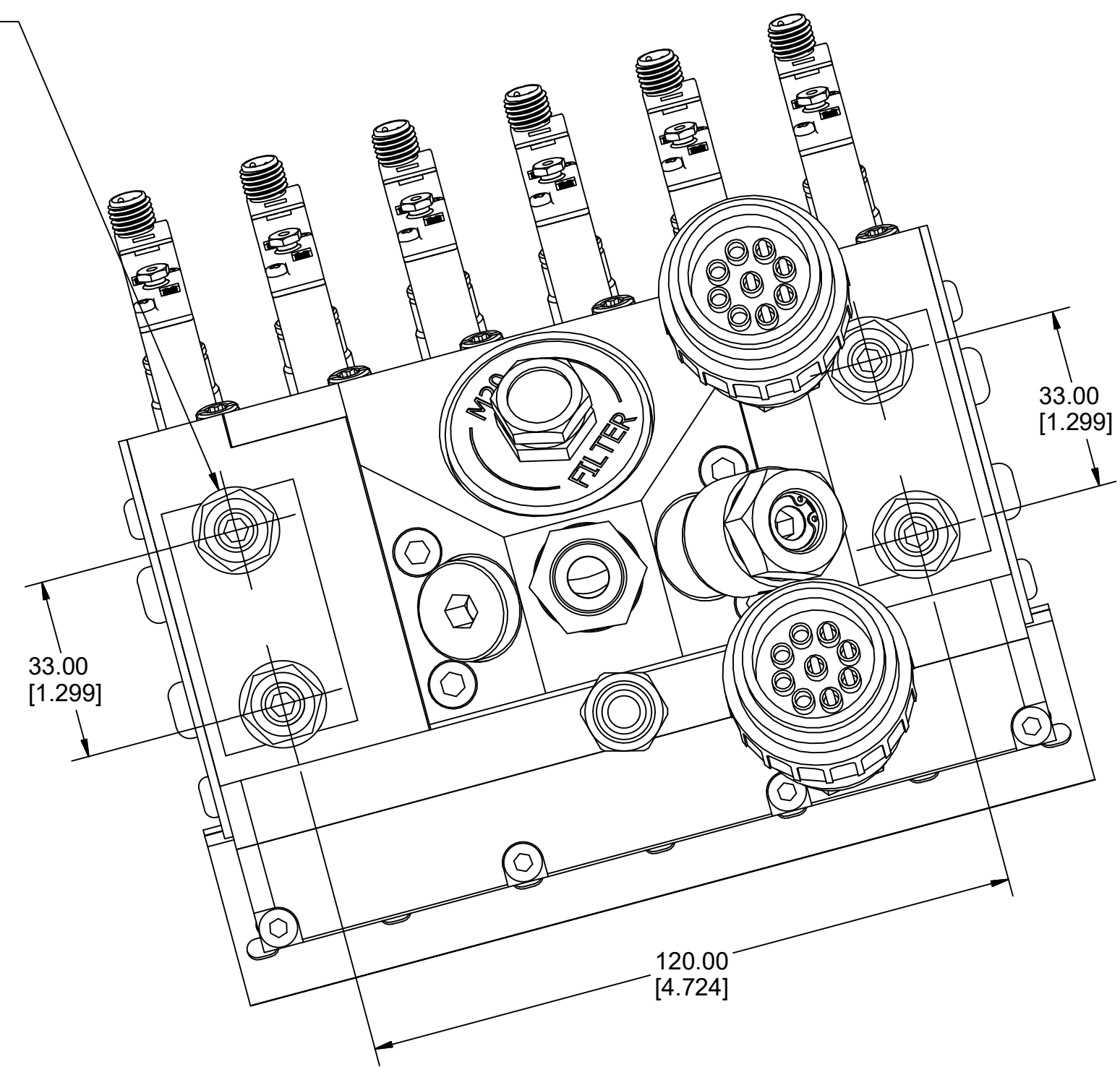


VIEW C
SCALE 1/2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

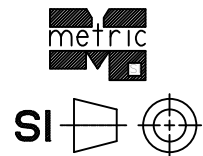


VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER

4X M8-1.25 MOUNTING STUDS WITH
WASHERS AND HEX NUTS PROVIDED



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONS (IN DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 Y ± 0.25 XXX ± 0.05		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS		DATE
NEXT ASSY:		DRAWN EWB		04MAR16
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)
SCALE 1:1		CAD DRAWING		SHEET 2 OF 2
D 120478		C		EA STATUS
LAYOUT, 6-PORT ULTRA APPLICATOR		REV		GROUP

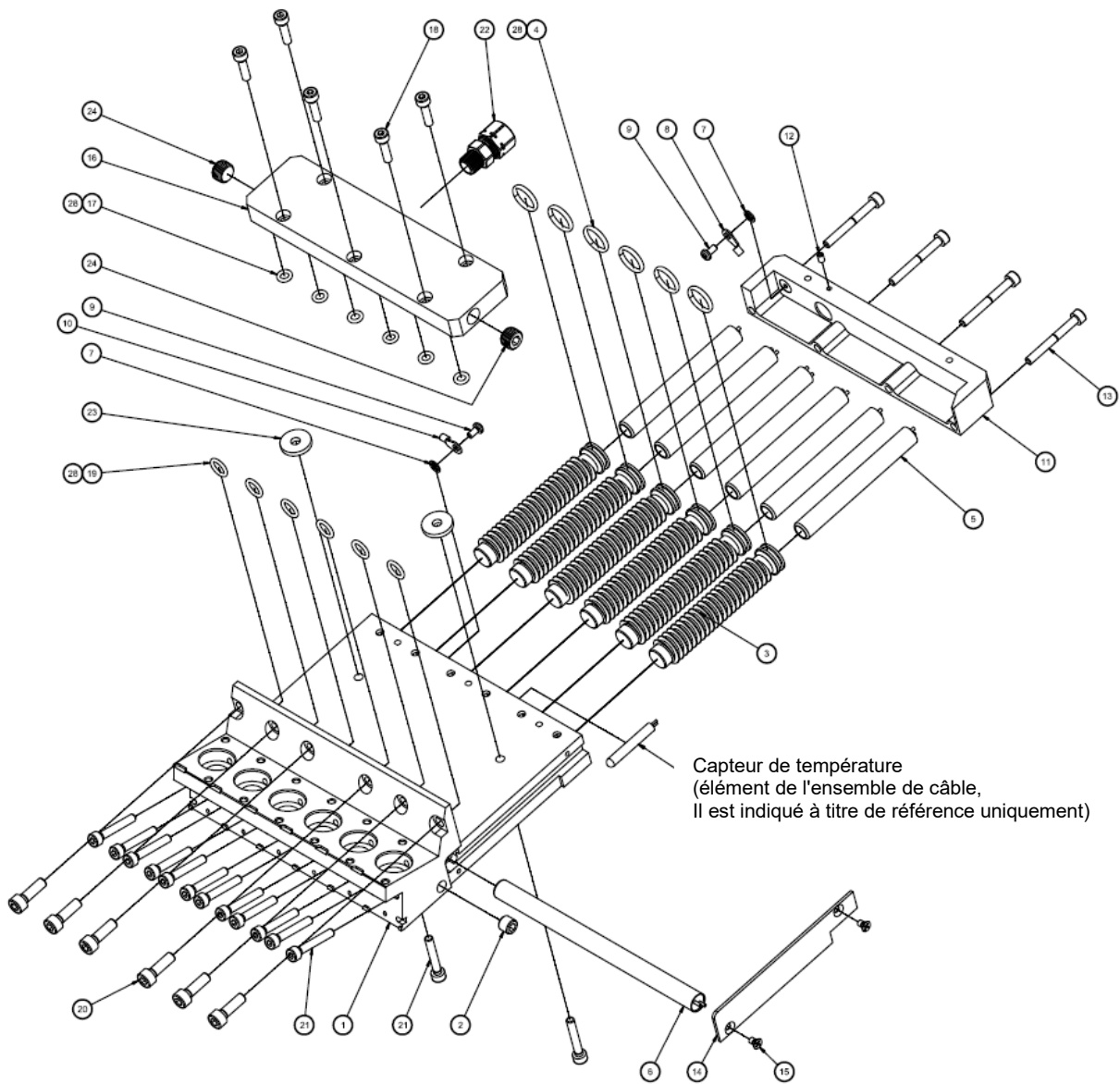


8.5.1 Ensemble distributeur du module, 6 ports, Ultra extensible, NP 122802

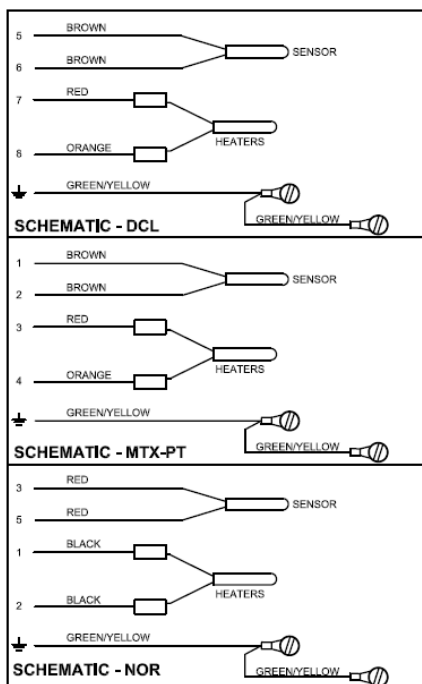
N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122803	Distributeur du module à 6 port, Ultra extensible	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	1
3	119988	Tube spiralé 85 mm	6
4	N00181	Joint torique 017	6
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	6
6	106715	Cartouche chauffante 10 x 90 mm, 300 W, 240 V	1
7	078C088	Rondelle de blocage 4	2
8	048G016	Bague de borne, 6	1
9	101627	Vis M3 x 6 mm	2
10	N07430	Bague de borne, 6	1
11	122804	Cache-câble, arrière	1
12	103470	Vis M3x5mm	1
13	101692	Vis M4x35mm	4
14	121122	Cache-câble, latérale	1
15	106239	Vis M3x5mm	2
16	122805	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique 008	6
18	106328	Vis M4x16mm	5
19	N00178	Joint torique 011	6
20	119015	Vis M5x16mm	6
21	100908	Vis M4x25mm	14
22	120109	Raccord, connecteur, 5/16 tube x 1/8 NPT	1
23	803579	Entretoise	2
24	N00753	Bouchon, tuyau de rinçage, 1/8 NPT	2
25	A48J164	Tuyau, thermorétractables, PTFE, ID 0.19"	0.2ft
26	N01756	Borne, parallèle, 16-14 GA	2
27	N06989	Fil, NPC/PTFE, 18GA, 1000V, vert / jaune	0.5ft
28	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.



Capteur de température
(élément de l'ensemble de câble,
Il est indiqué à titre de référence uniquement)



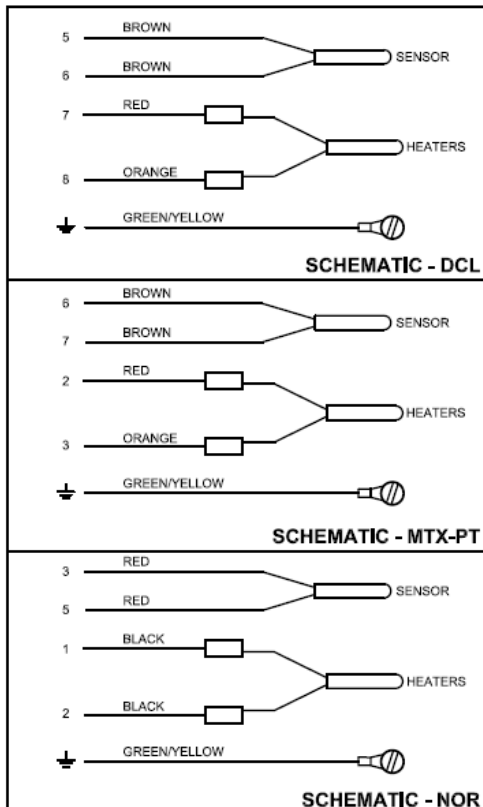
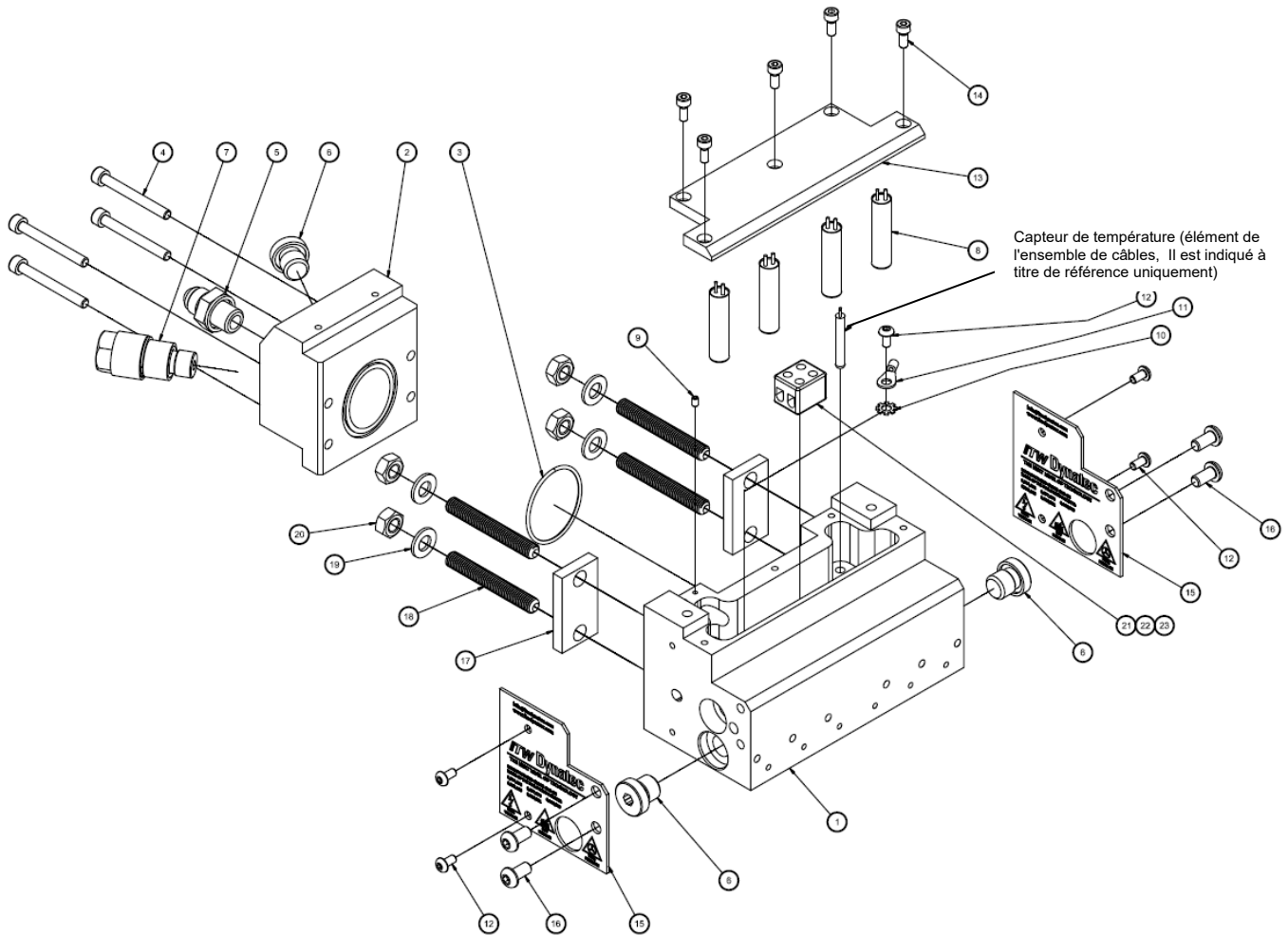
Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

Illustration: Ensemble distributeur du module, 6 ports, Ultra extensible, NP 122802

8.5.2 Ensemble bloc d'alimentation, 6 port, Ultra extensible, NP 122799

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122798	Bloc d'alimentation, 6 port, Ultra extensible	1
2	120774	Distributeur de filtre, simple, angulaire	1
3	N06160	Joint torique 029	1
4	121275	Vis M5x45mm	4
5	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
6	101625	Bouchon fileté G1/4	3
7	107820	Ensemble robinet de purge	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	4
9	103470	Vis M3x5mm	1
10	N04302	Rondelle de blocage 10	1
11	N04268	Bague de borne, 22-16 GA	1
12	107161	Vis M4x8mm	5
13	122800	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4x10mm	5
15	121130	Capot final	2
16	120719	Vis M6x12mm	4
17	804466	Isolateur	2
18	107536	Vis M8x60mm	4
19	106321	Rondelle plate M8	4
20	105060	Écrou hexagonal M8	4
21	107881	Bornier, céramique, 2 pôles	1
22	104227	Embout 18 AWG	2
23	104229	Embout 14 AWG	2

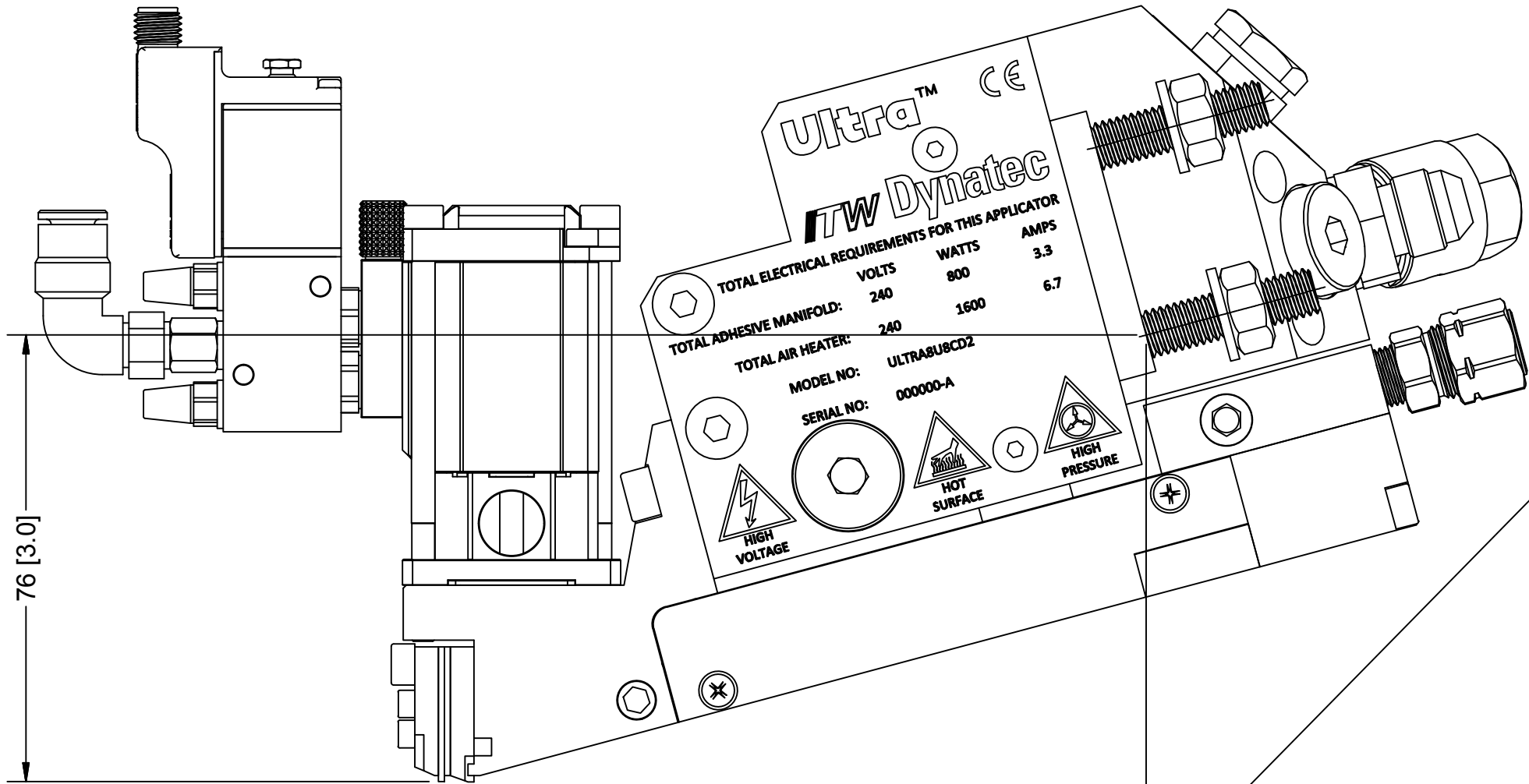
REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.



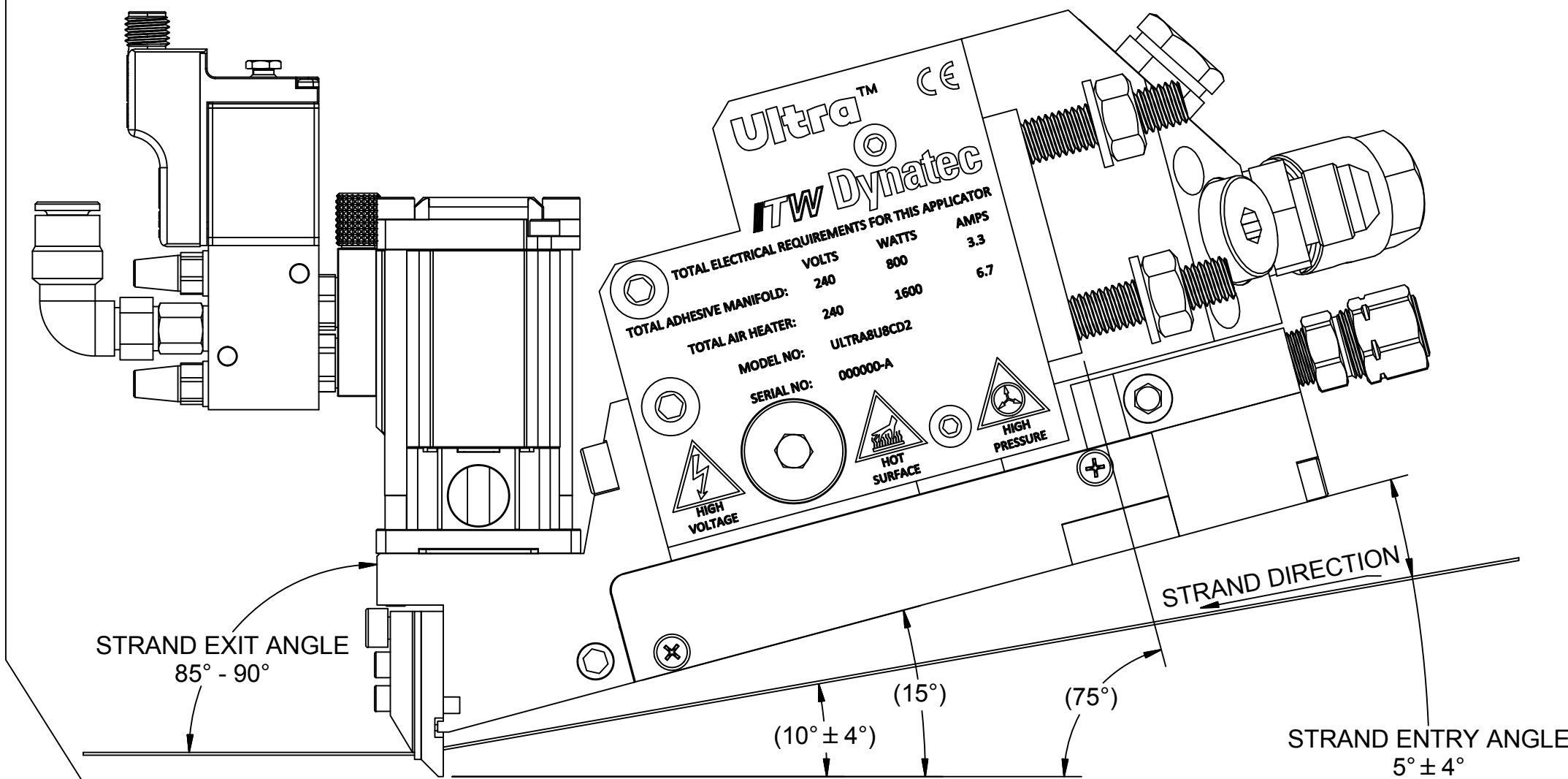
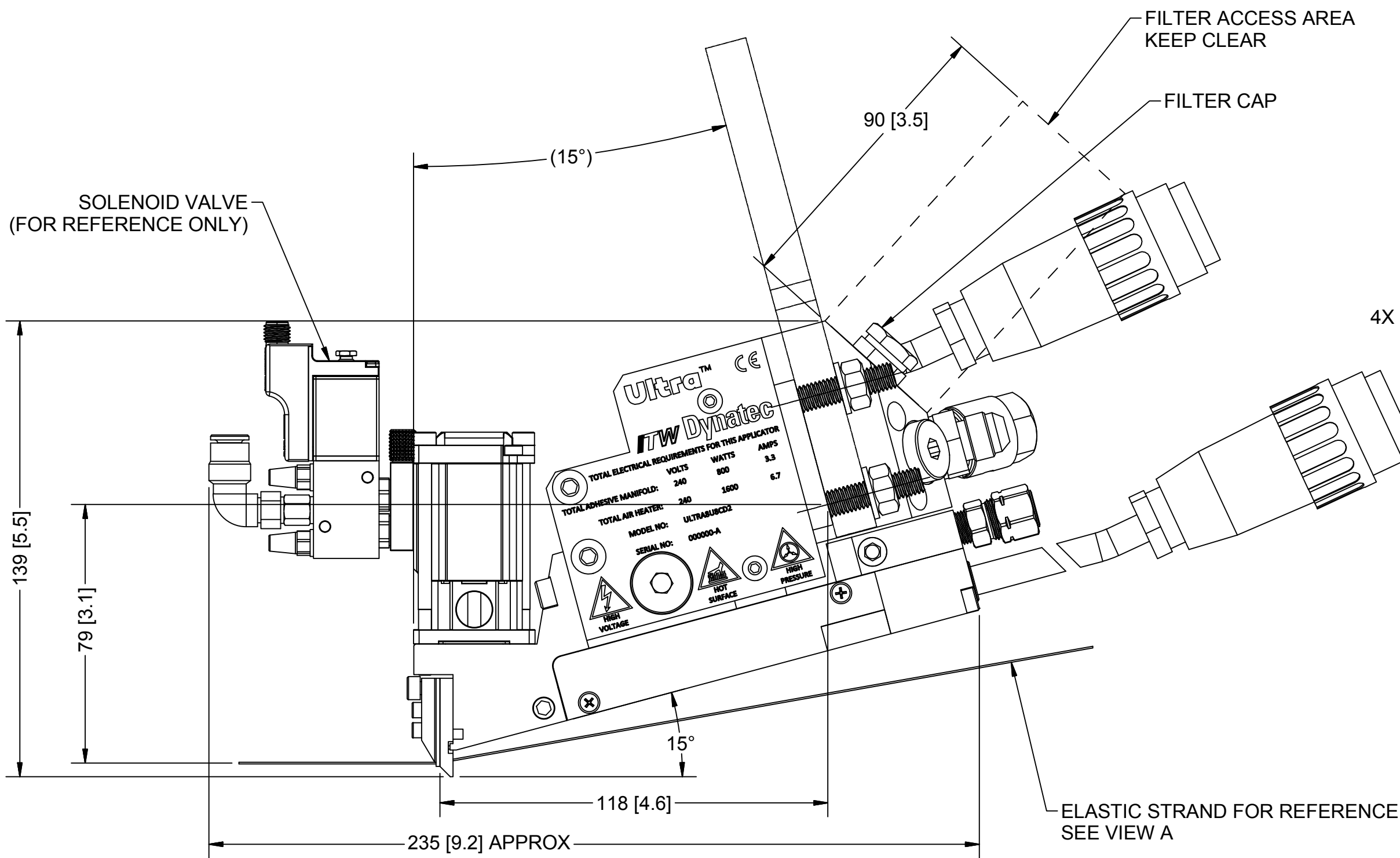
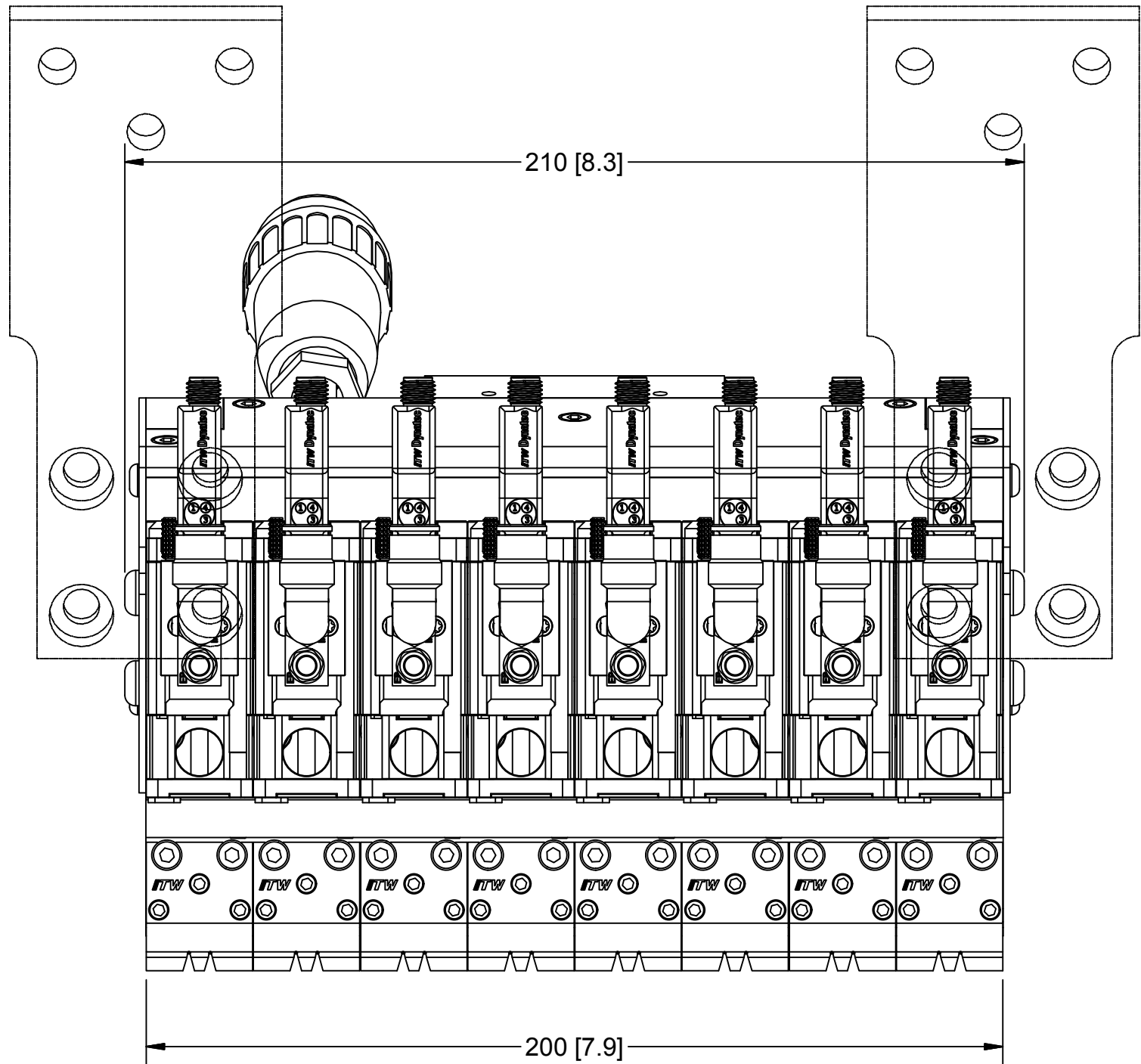
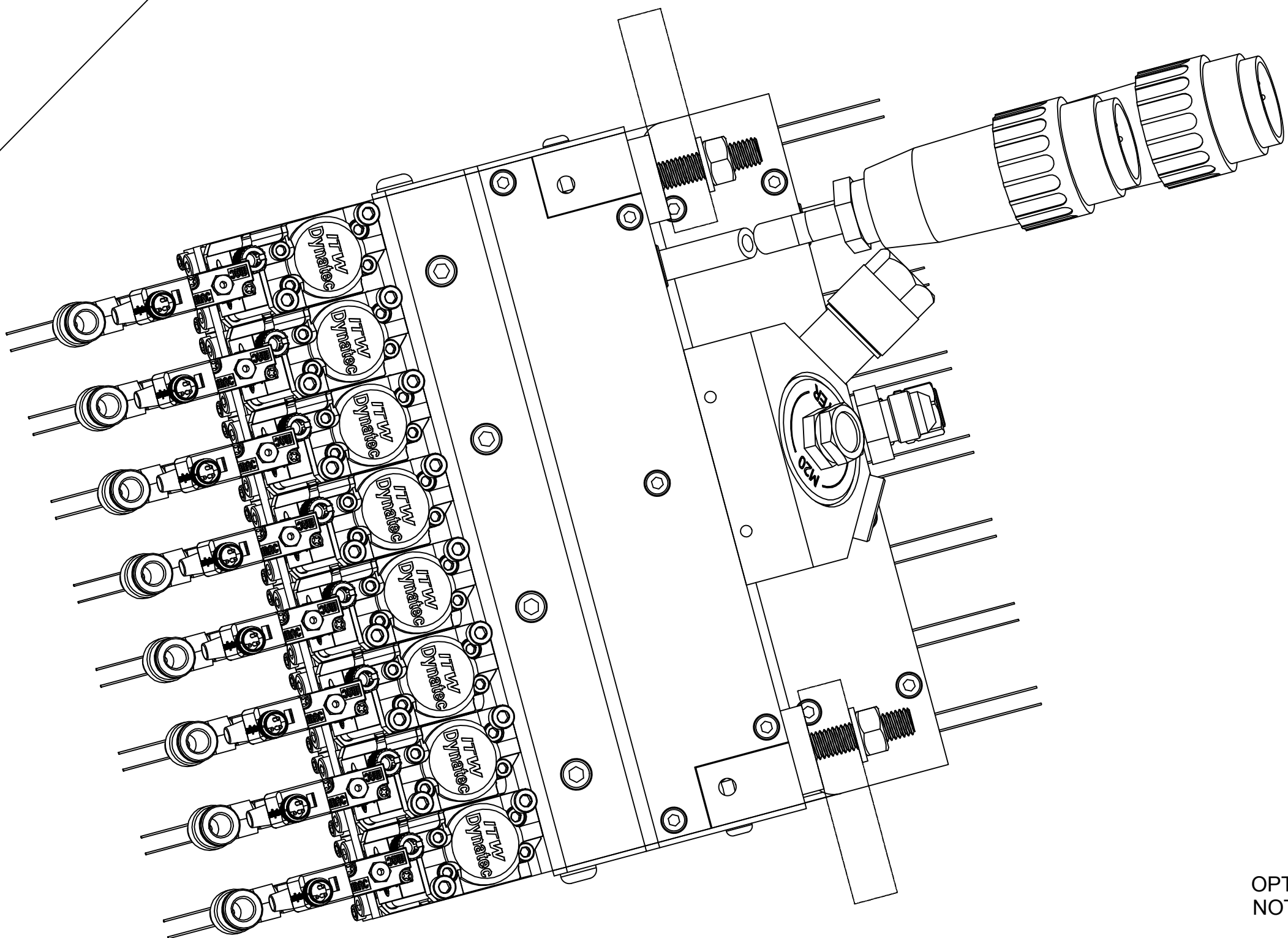
Les schémas sont pour référence uniquement.
Les connexions finales sont au prochain ensemble.

Illustration: Ensemble bloc d'alimentation, 6 port, Ultra extensible, NP 122799

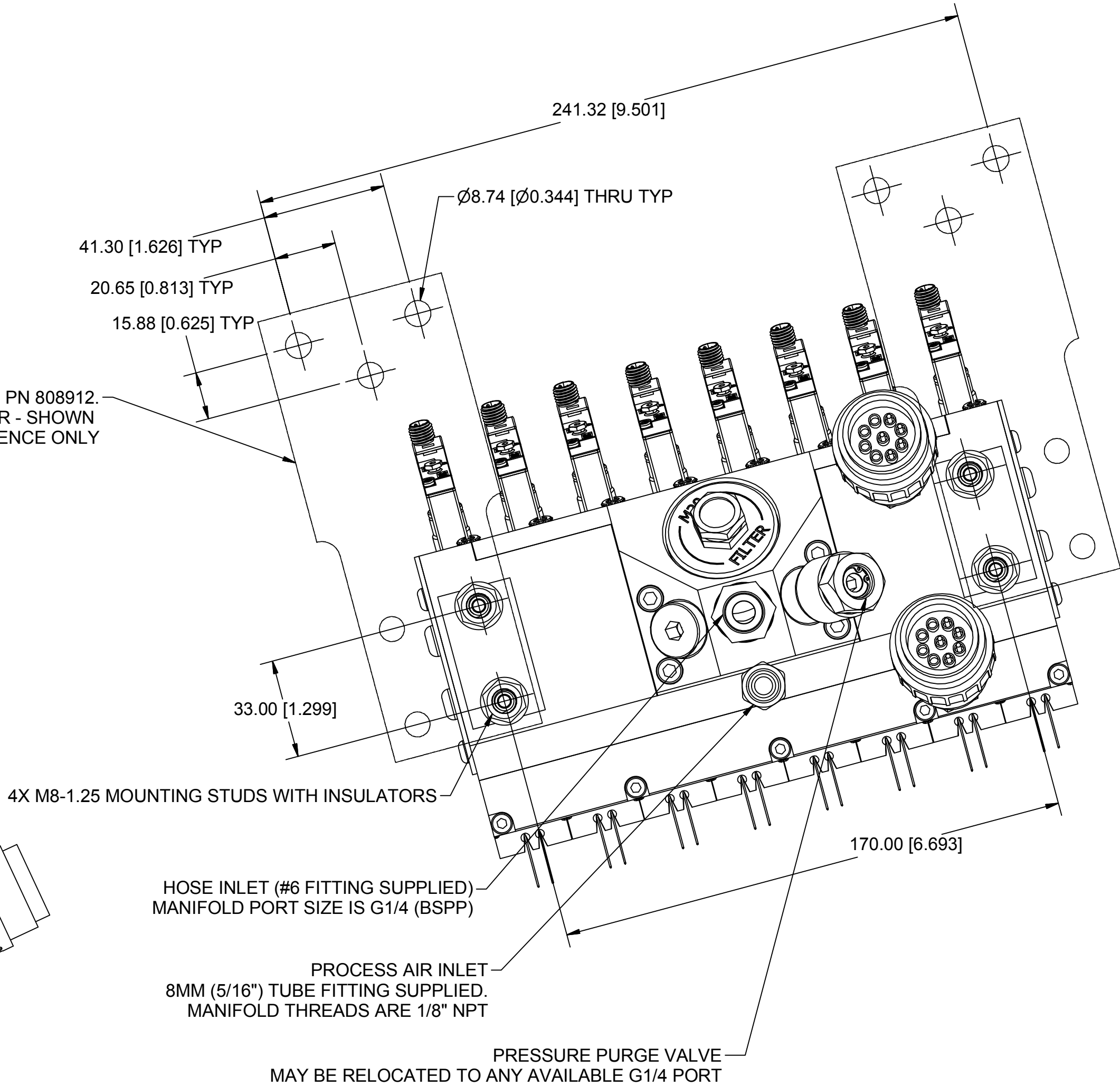
8.6 Appicateur ULTRALINK à 8 ports, configuration, NP 121158



VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE



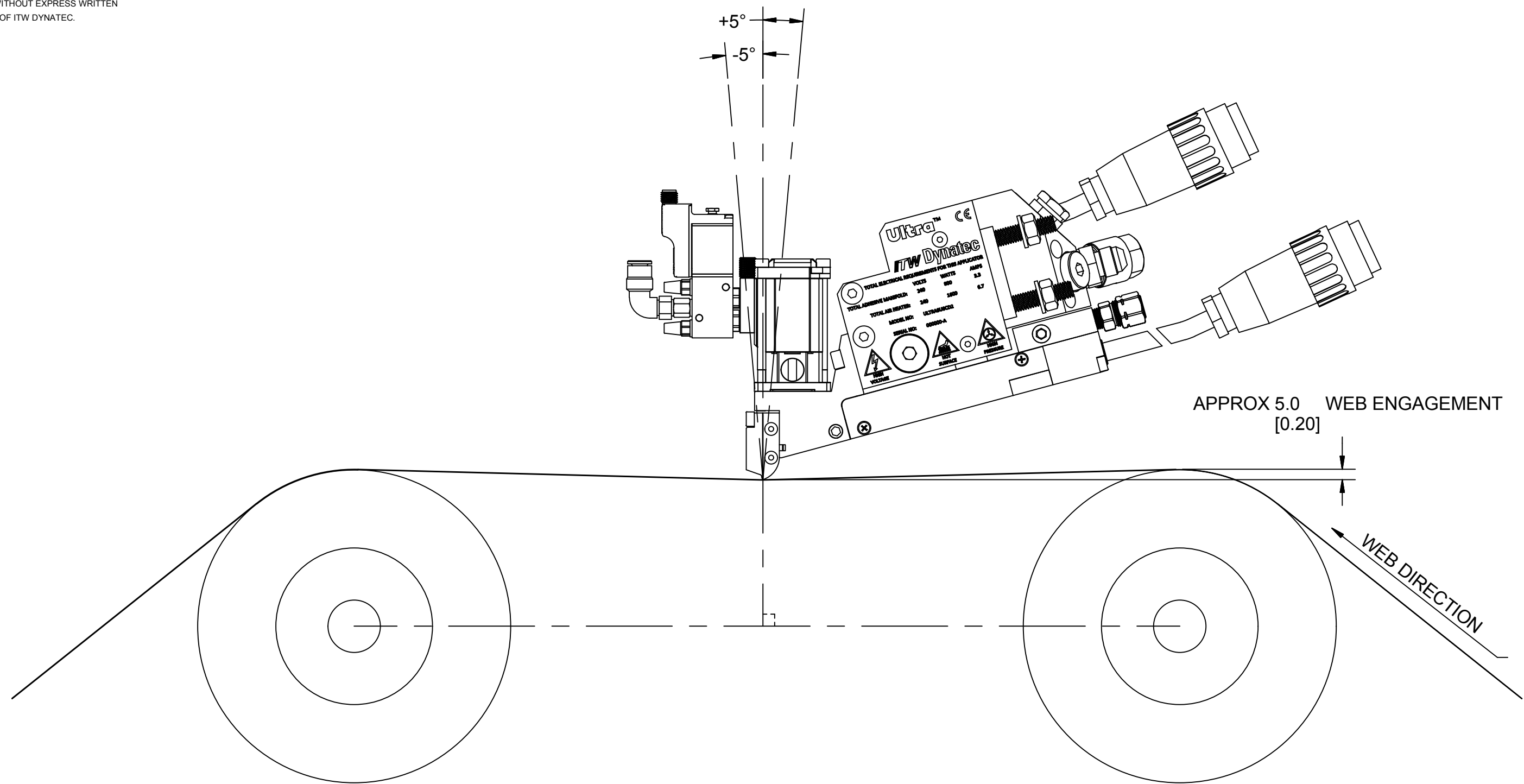
VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES



ORDER/CCR/ECR		REV	REVISIONS		DATE	BY
1602		A	ORIGINAL RELEASE		17MAY17	EWB
E17061		B	REVISE FILTER BLOCK VIEWS		13SEP17	EWB
18026		C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2		28FEB18	EWB

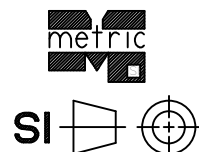
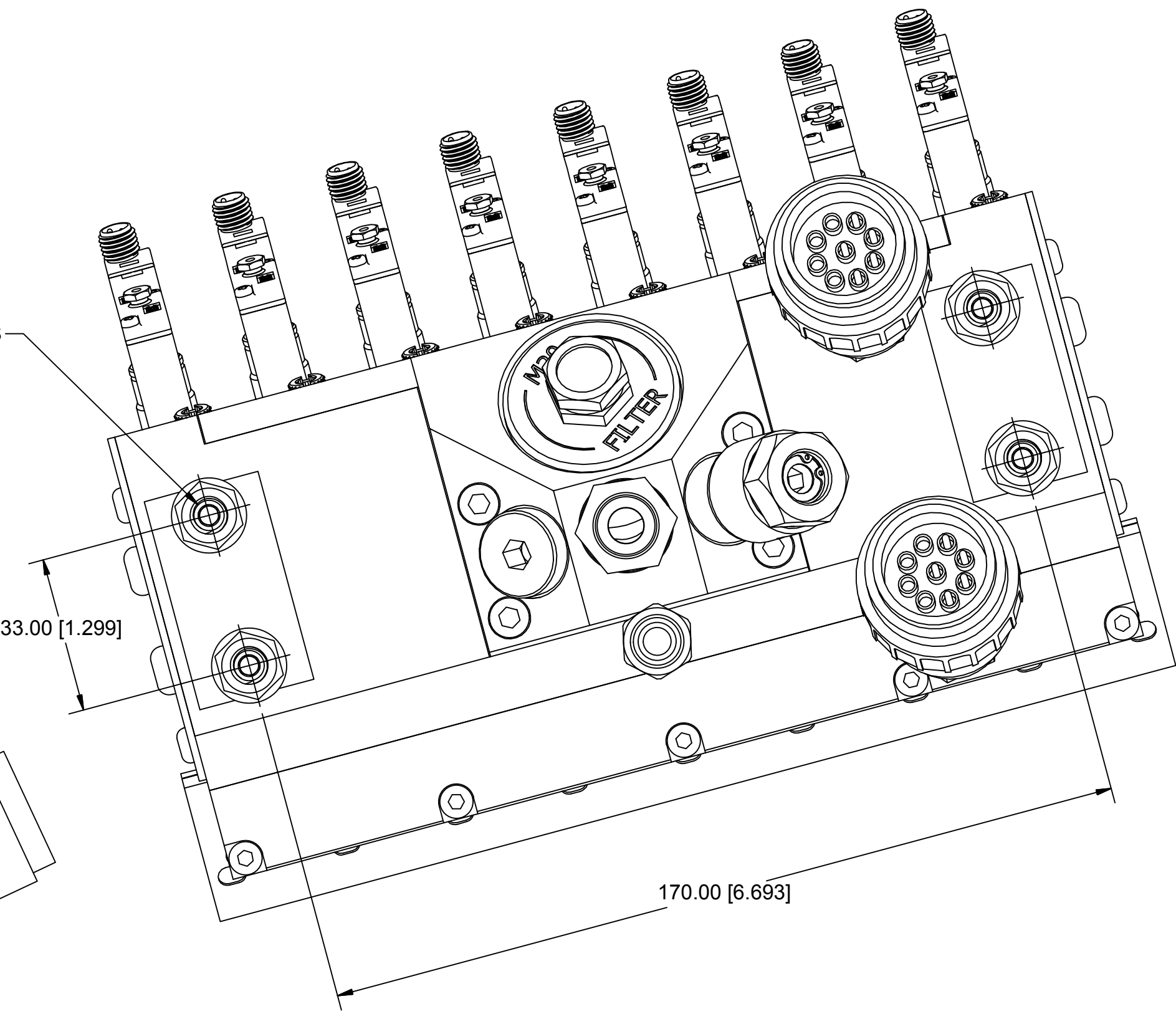
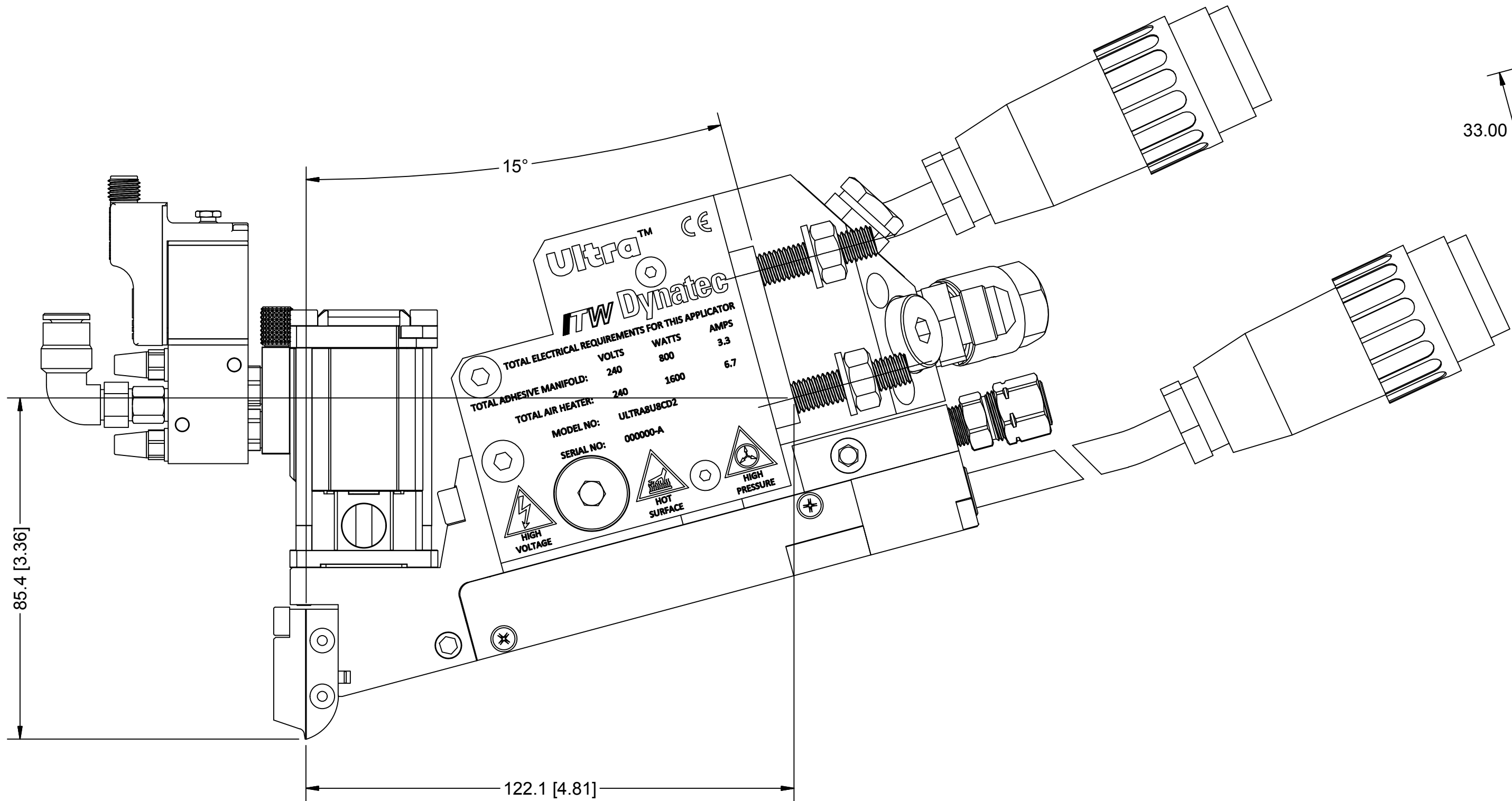
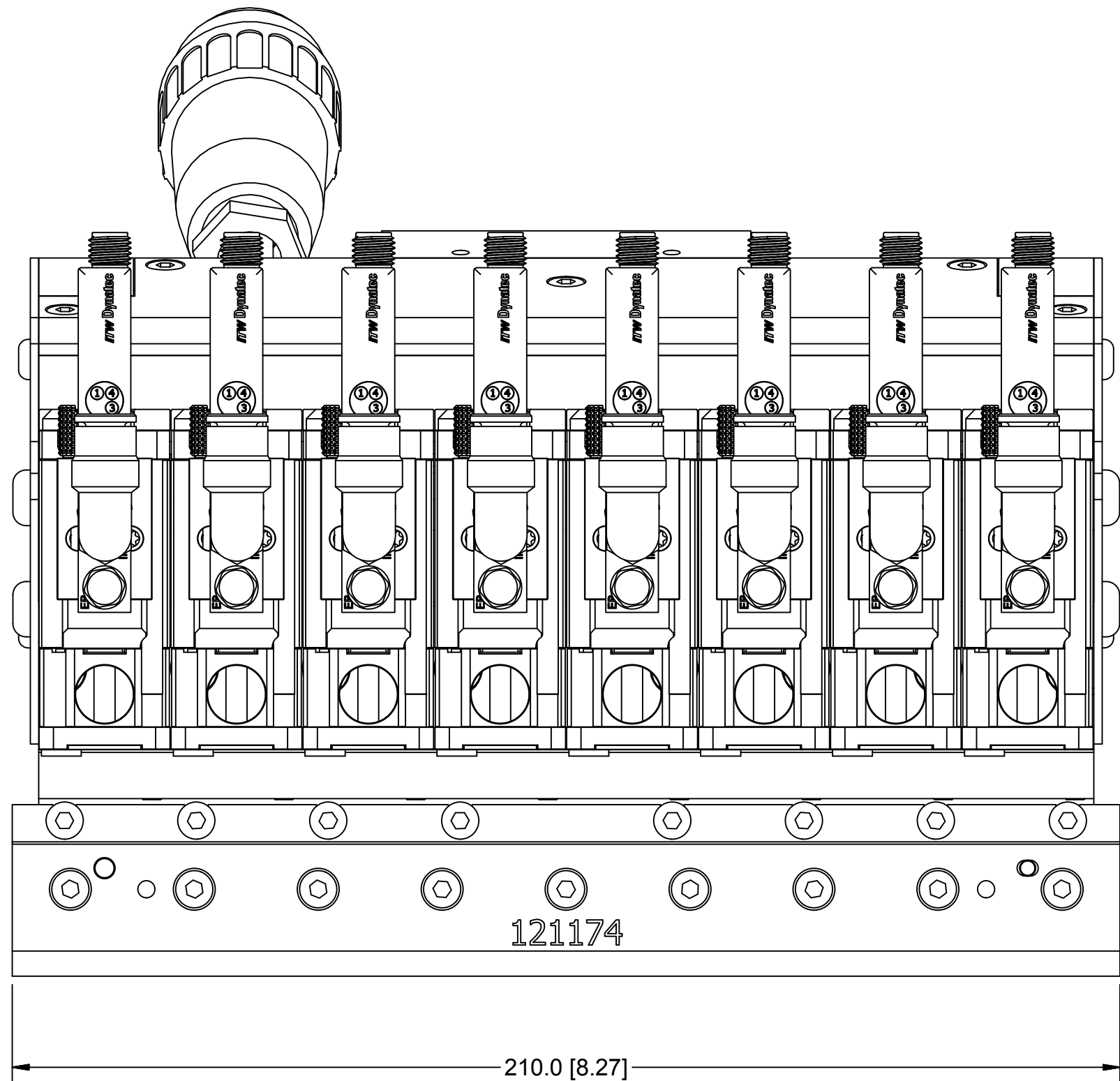
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES)		GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	
TOLERANCES ARE:		APPROVALS	
(UNDECIMALS)		DRAWN	
X ± 0.5		EVB	
X ± 0.25		17MAY17	
XX ± 0.10		CHECKED	
XXX ± 0.004		COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	
USED ON		SIZE	
SIMILAR PART TO		D	
NEXT ASSY		121158	
		DRAWN AT SCALE	
		3/4	
		SHEET	
		1 OF 2	

ITW Dynatec		HENDERSONVILLE, TN	
LAYOUT, 8-PORT ULTRA		REV	
APPLICATOR, METRIC		C	



VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM/DECIMALS) (IN/DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± .5 X ± 0.25 XX ± .010 XXX ± 0.10 XXX ± 0.004			
USED ON			
SIMILAR PART TO			
NEXT ASSY			

GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	
APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	17MAY17
CHECKED	
COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
LAYOUT, 8-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
SIZE D	REV C
DWG. NO. 121158	
DRAWN AT SCALE 1 : 1	SHEET 2 OF 2

8.6.1 Ensemble distributeur du module, 8 ports, Ultra extensible, NP 121161

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121144	Module distributeur 8 ports	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tube spiralé 85 mm	8
4	N00181	Joint torique 017	8
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	8
6	078C088	Rondelle de blocage	2
7	N07430	Bague de borne, 6	1
8	101627	Vis M3 x 6 mm	2
9	120751	Cache-câble, arrière	1
10	103470	Vis M3 x 5 mm	1
11	119664	Cartouche chauffante, 10 x 190 mm, 400 W, 240 V	1
12	048G016	Bague de borne, 6	1
13	101692	Vis M4 x 35 mm	5
14	121122	Cache-câble, latéral	1
15	106239	Vis M3 x 5 mm	2
16	120754	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique -008	8
18	106328	Vis M4 x 16 mm	8
19	N00753	Prise mâle, tube de chasse, 1/8NPT	2
20	120109	Raccord, connecteur, tube 5/16 x NPT 1/8	1
21	N00178	Joint torique -011	8
22	803579	Entretoise	4
23	100908	Vis M4 x 25 mm	20
24	119015	Vis M5 x 16 mm	8
25	*	Ensemble de câble	1

* REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

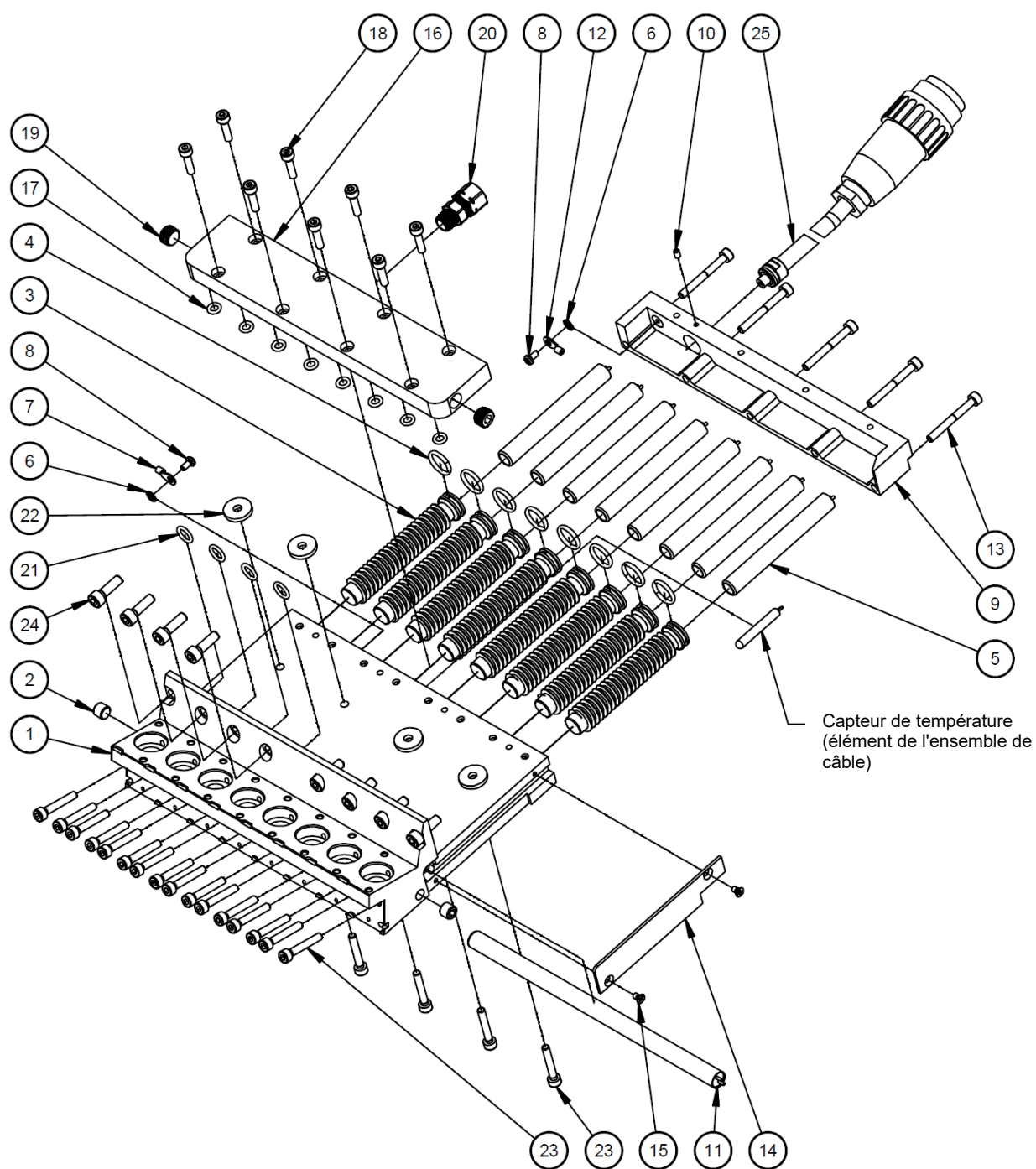


Illustration: Ensemble distributeur du module, 8 ports, Ultra extensible, NP 121161

8.6.2 Ensemble bloc d'alimentation, 8 ports, Ultra extensible, NP 121164

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121141	Bloc d'alimentation, 8 ports	1
2	120774	Distributeur de filtre, simple	1
3	N06160	Joint torique 029	1
4	121275	Vis M5x45 mm	4
5	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
6	101625	Bouchon fileté G1/4	3
7	107820	Ensemble robinet de purge	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	4
9	103470	Vis M3 x 5 mm	1
10	N04302	Rondelle de blocage n° 10	1
11	N04268	Borne, bague, 22-16	1
12	107161	Vis M4 x 8 mm	5
13	121142	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4 x 10 mm	5
15	121143	Capot, électrovanne	1
16	116876	Vis M5 x 12 mm	4
17	121130	Capot final	2
18	120719	Vis M6x12mm	4
19	804466	Isolant	2
20	107536	Vis M8 x 60 mm	4
21	106321	Rondelle plate M8	4
22	105060	Écrou hexa M8	4
23	*	Ensemble de câble	1

* REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

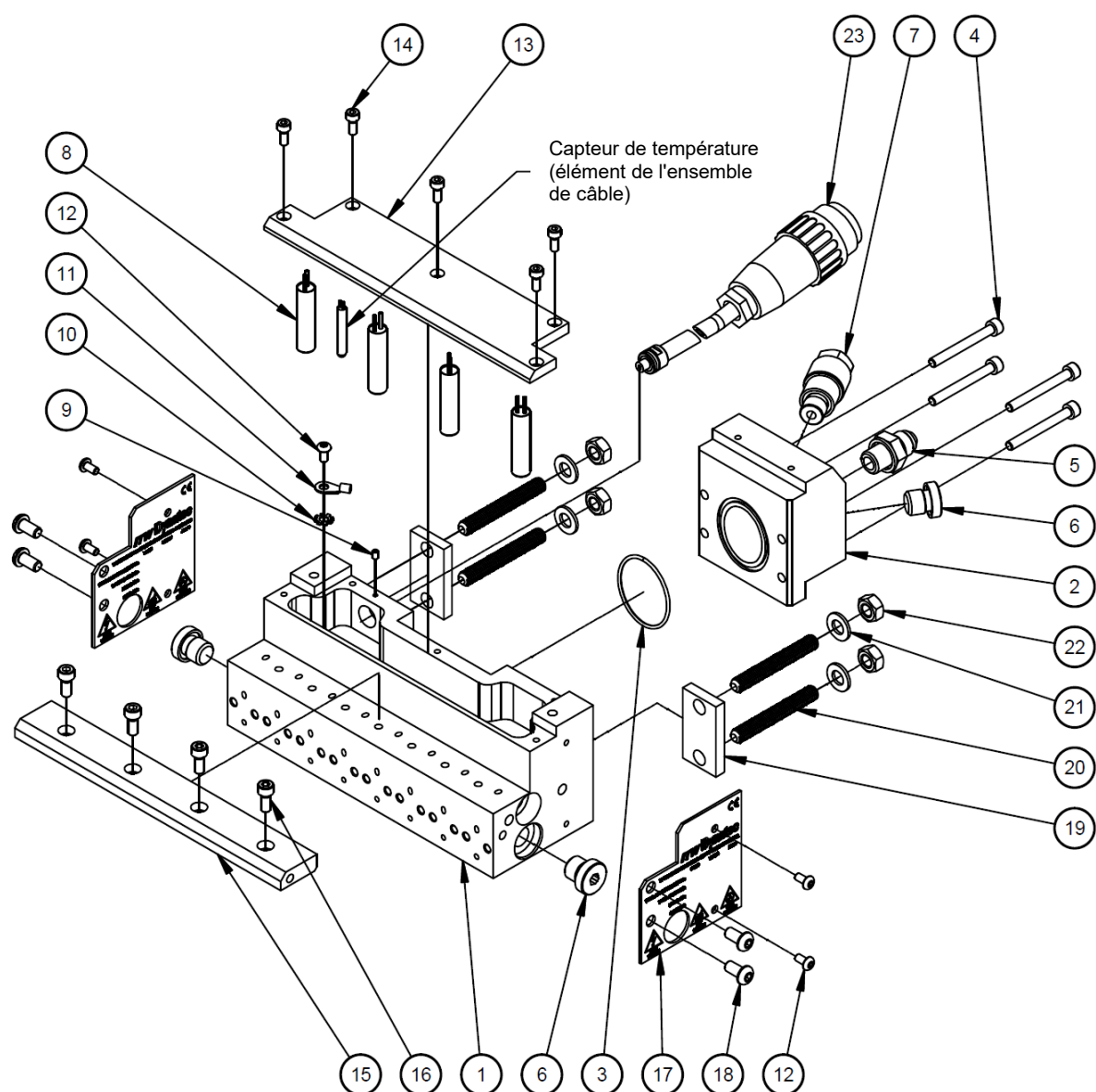
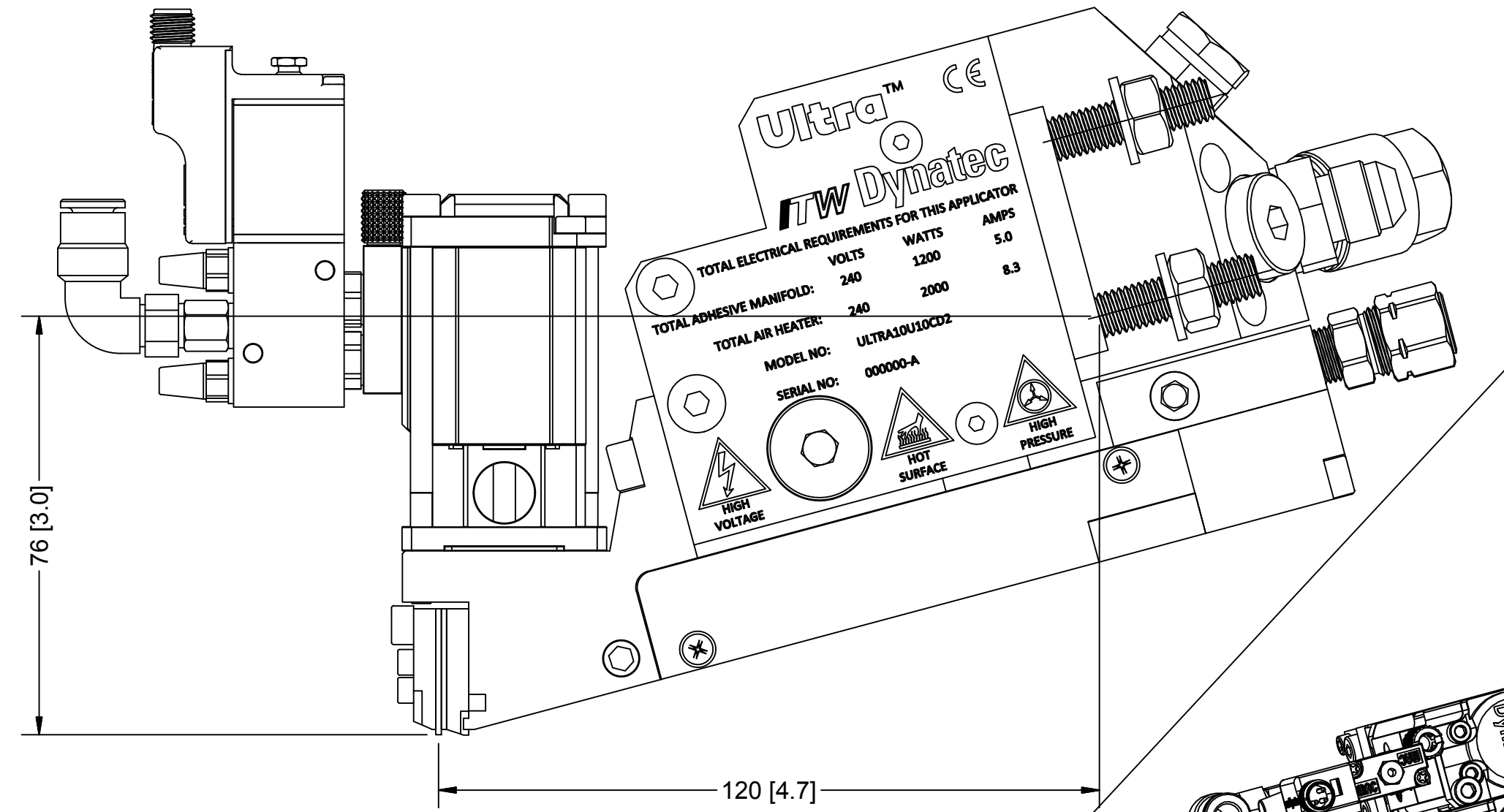
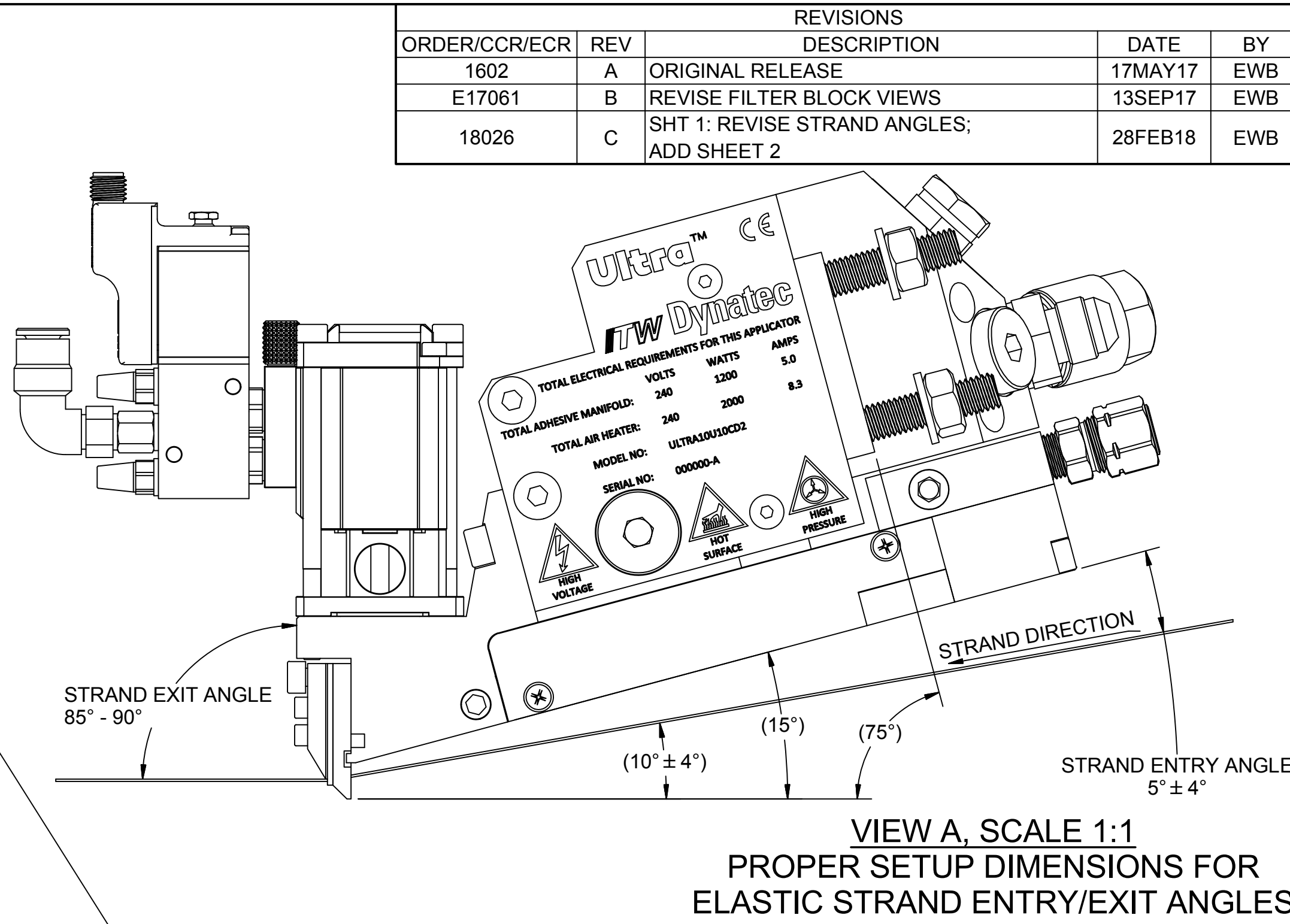
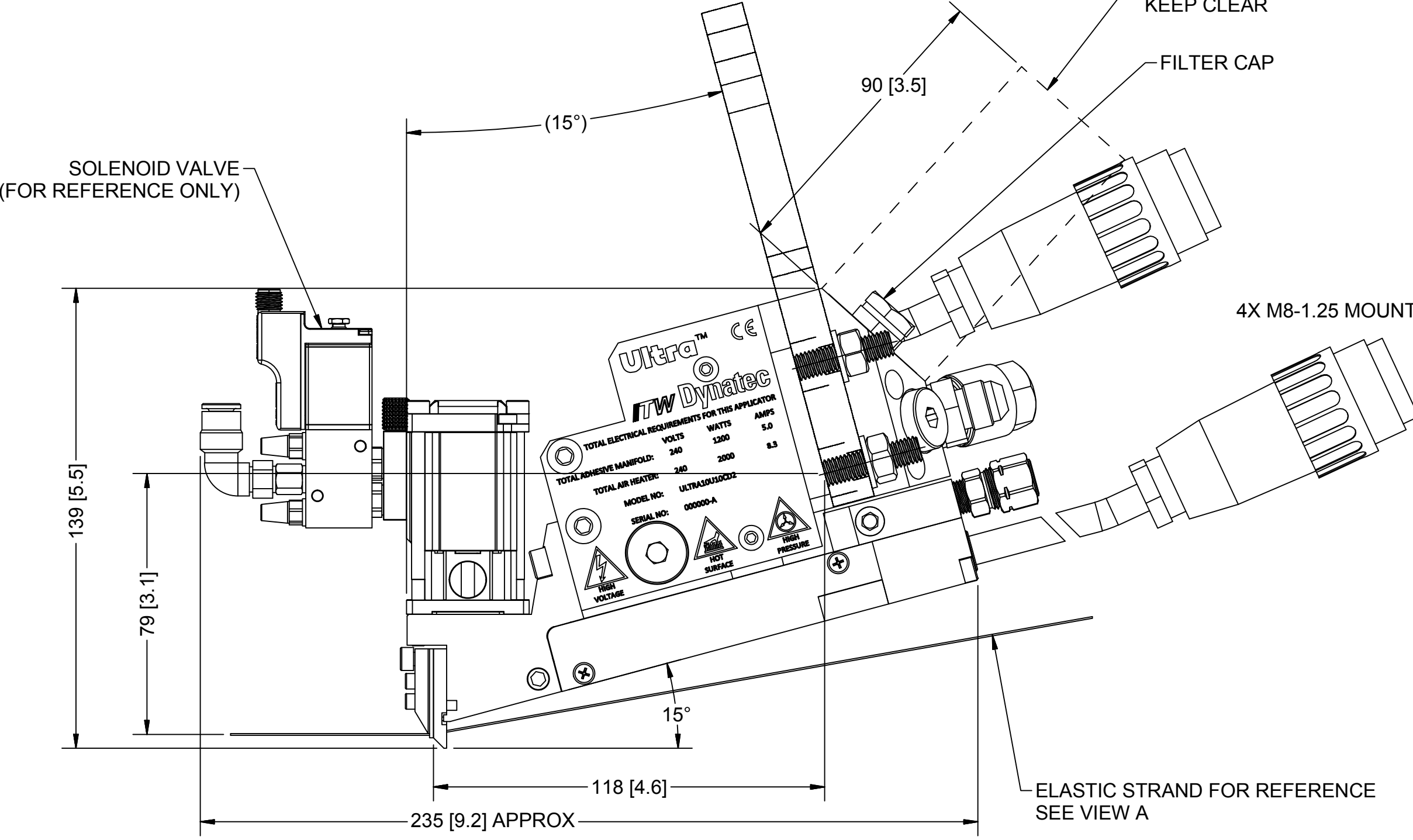
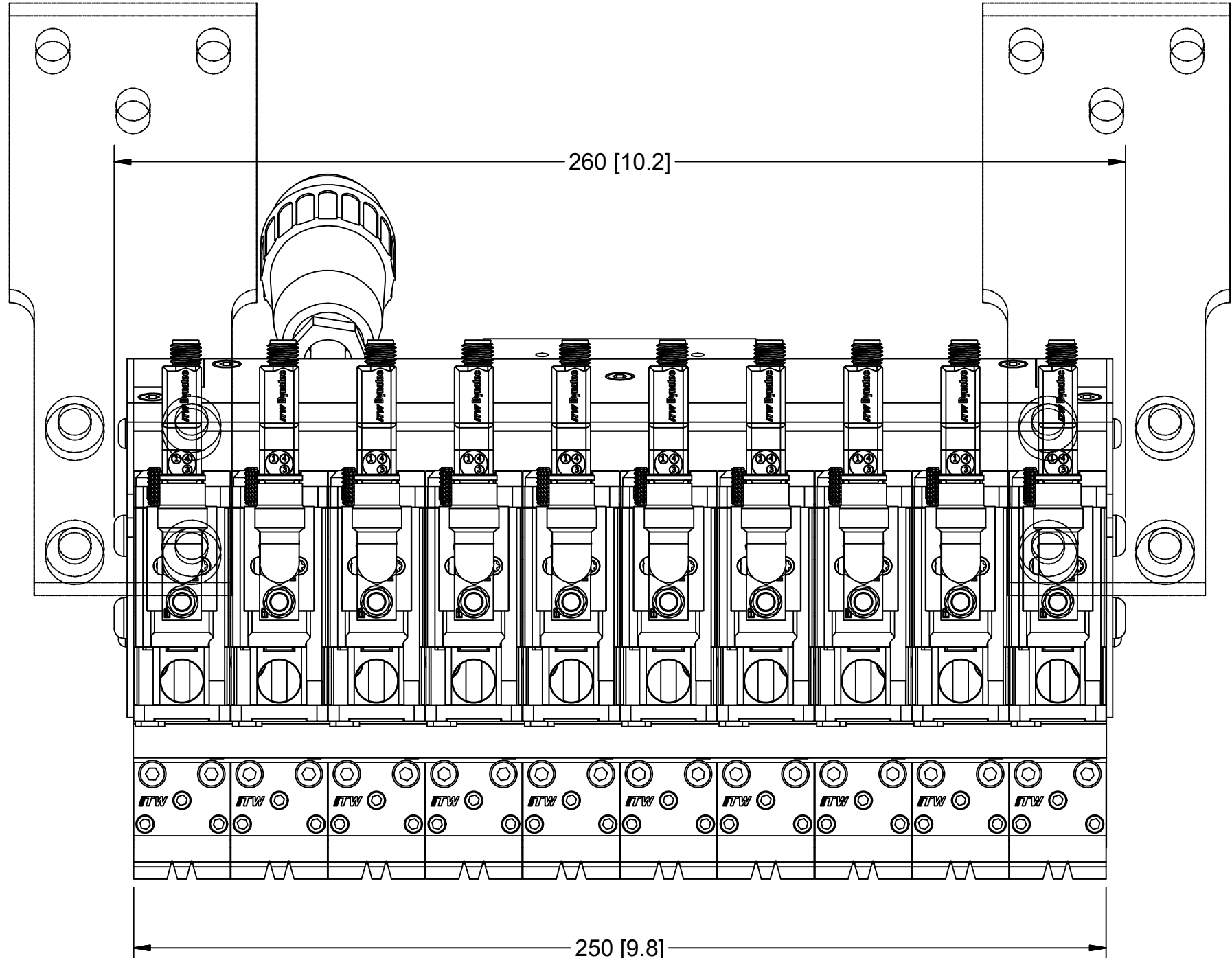
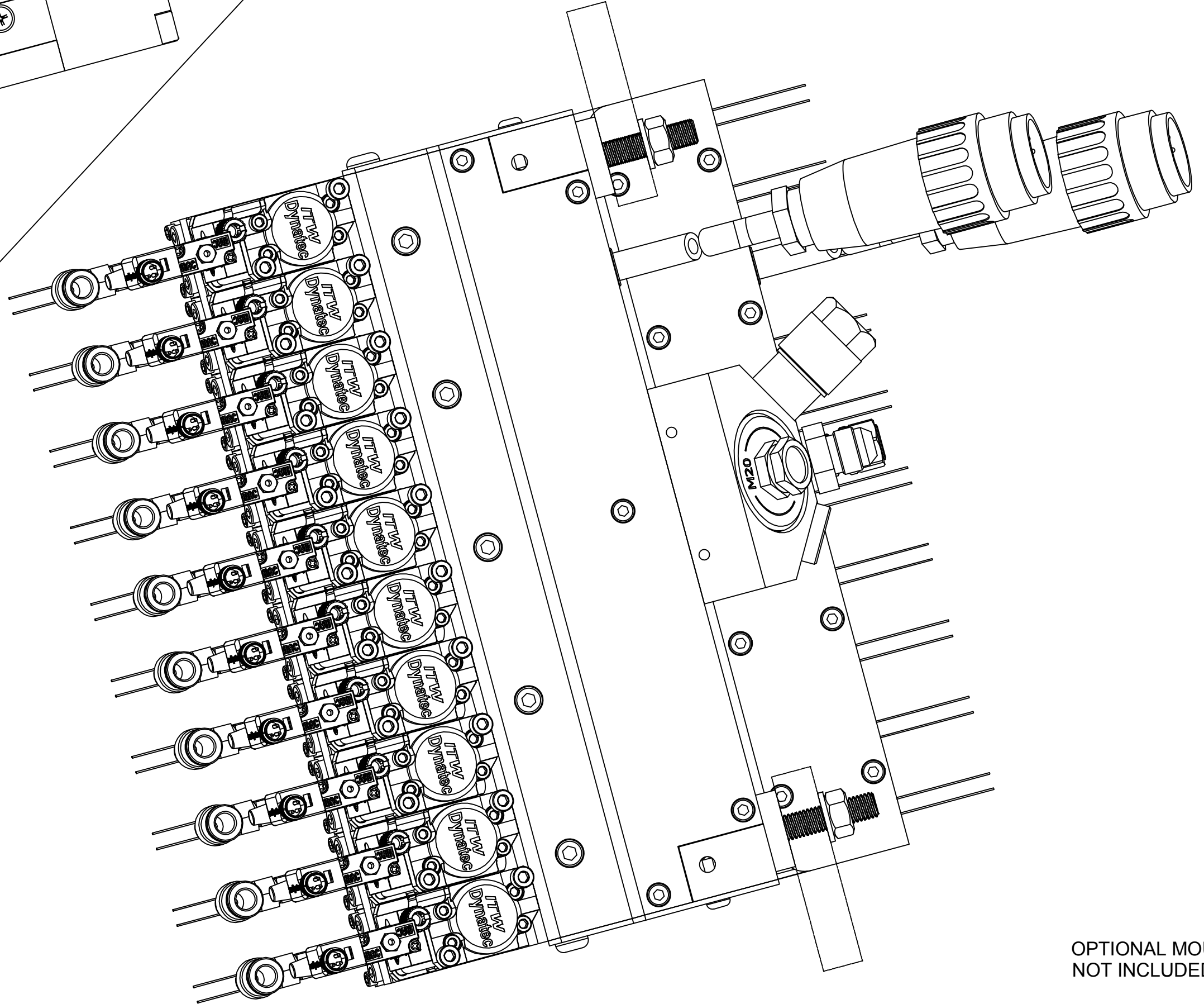


Illustration : Ensemble bloc d'alimentation, 8 ports, Ultra extensible, NP 121164

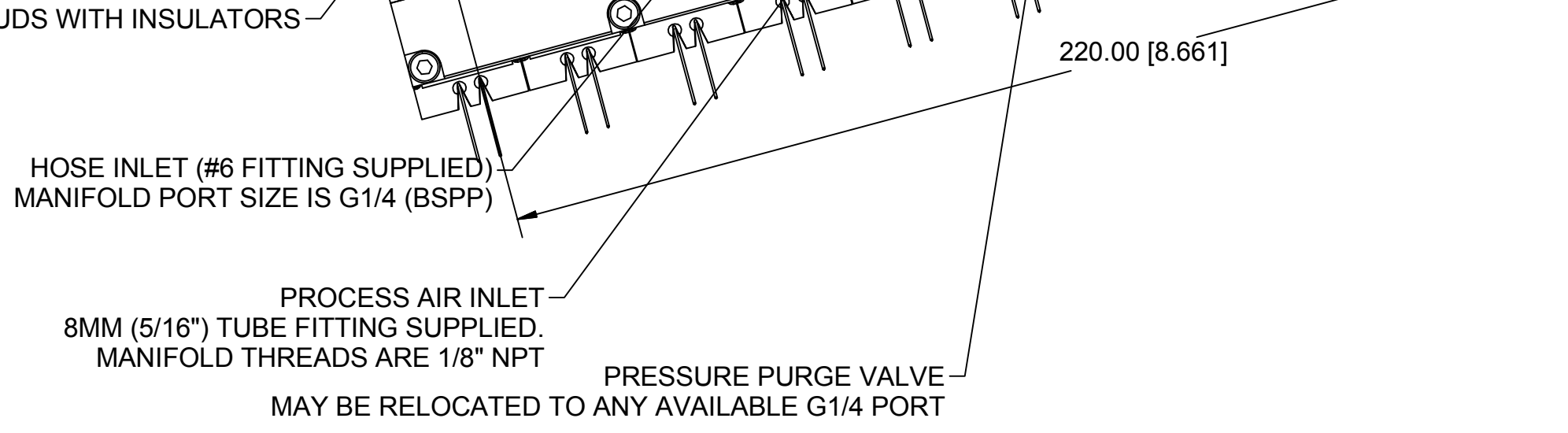
8.7 Appicateur ULTRALINK à 10 ports, configuration, NP 121159



VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE



VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES



ORDER/CCR/ECR	REV	REVISIONS		DATE	BY
		DESCRIPTION			
1602	A	ORIGINAL RELEASE		17MAY17	EWB
E17061	B	REVISE FILTER BLOCK VIEWS		13SEP17	EWB
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2		28FEB18	EWB

OPTIONAL MOUNTING BRACKETS PN 808912.
NOT INCLUDED WITH APPLICATOR - SHOWN
FOR REFERENCE ONLY

FILTER ACCESS AREA
KEEP CLEAR

FILTER CAP

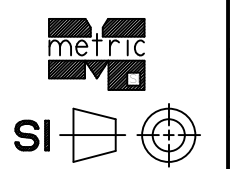
4X M8-1.25 MOUNTING STUDS WITH INSULATORS

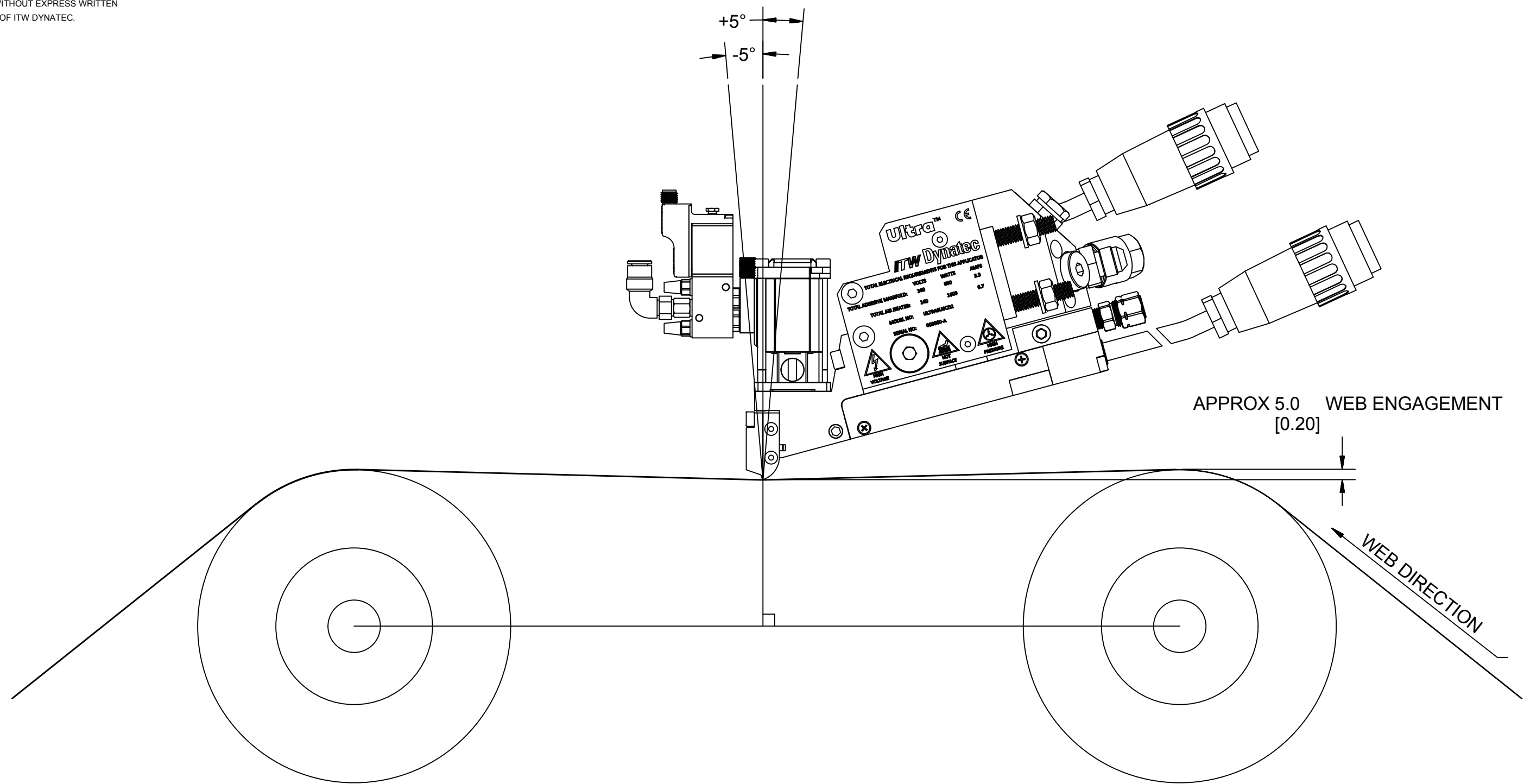
HOSE INLET (#6 FITTING SUPPLIED)
MANIFOLD PORT SIZE IS G1/4 (BSPP)

PROCESS AIR INLET
8MM (5/16") TUBE FITTING SUPPLIED.
MANIFOLD THREADS ARE 1/8" NPT

PRESSURE PURGE VALVE
MAY BE RELOCATED TO ANY AVAILABLE G1/4 PORT

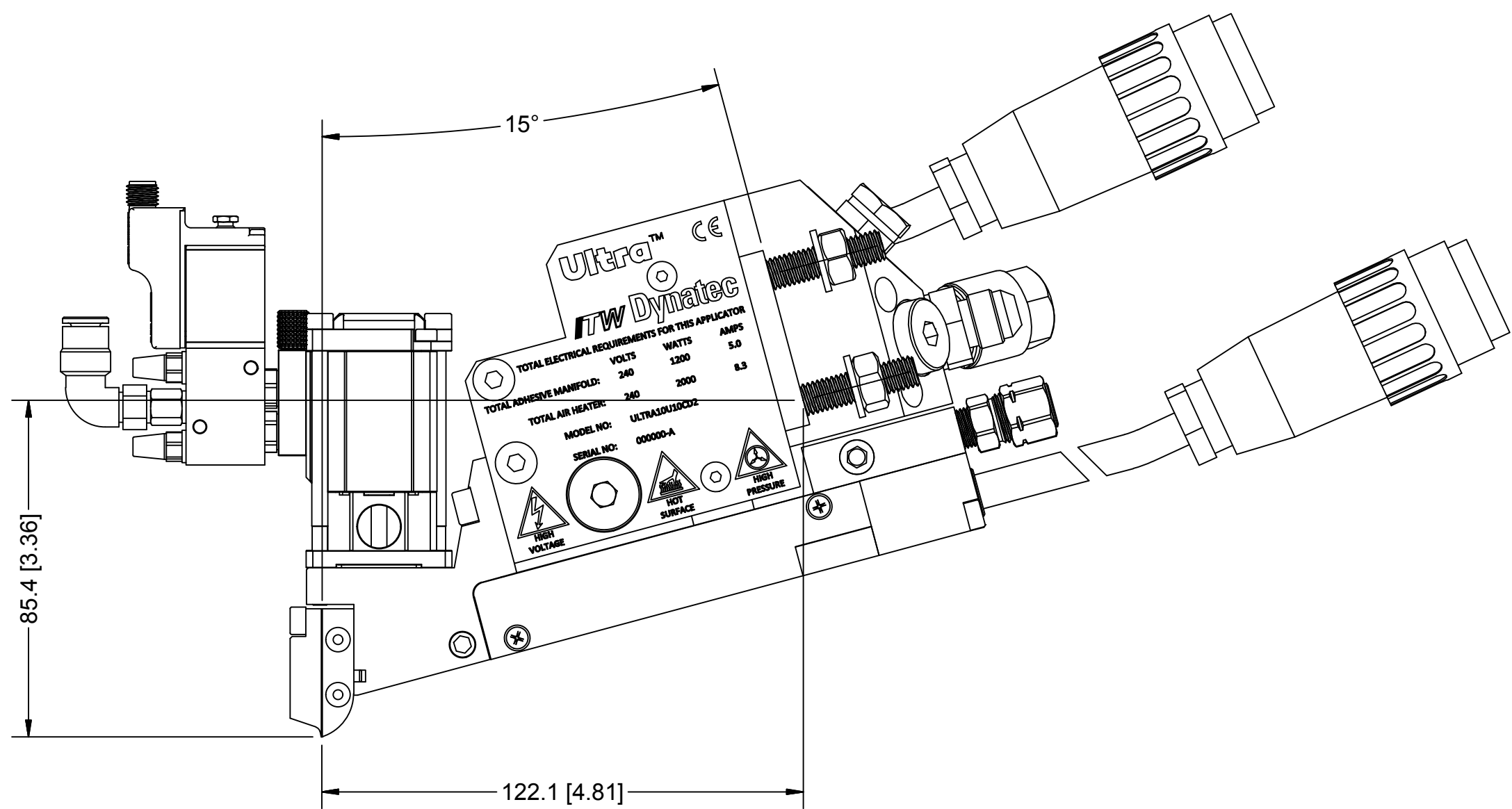
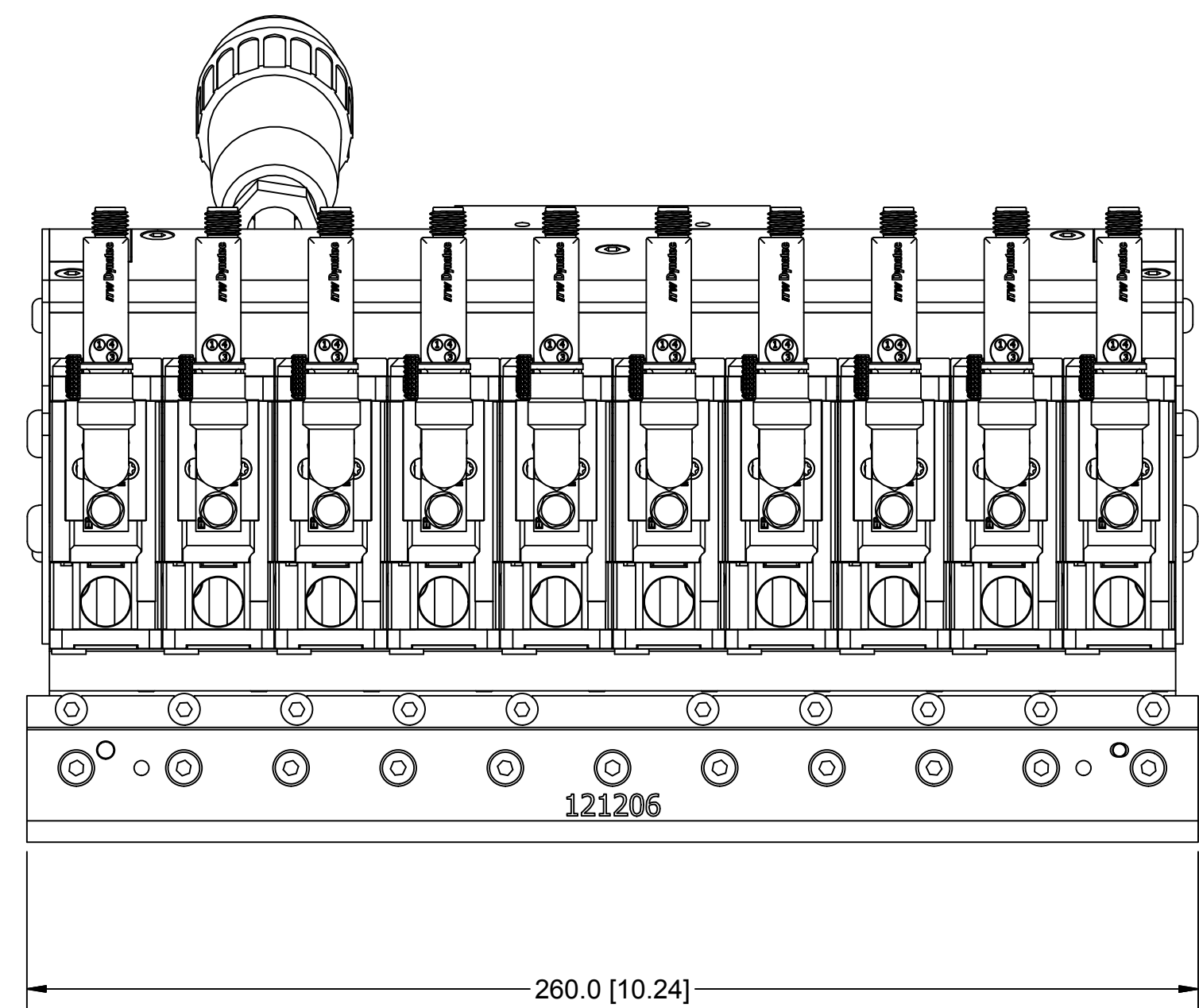
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: (UN)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± 5 X ± 0.25 XX ± 0.10 XX ± 0.10 XXX ± 0.004 USED ON SIMILAR PART TO NEXT ASSY	GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		 HENDERSONVILLE, TN LAYOUT, 10-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC		
	APPROVALS				DATE
	DRAWN	EWB			17MAY17
	CHECKED				
	COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)				
SIZE		DWG. NO.	REV		
D		121159	C		
DRAWN AT SCALE		SHEET			
3/4		1 OF 2			



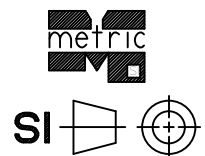
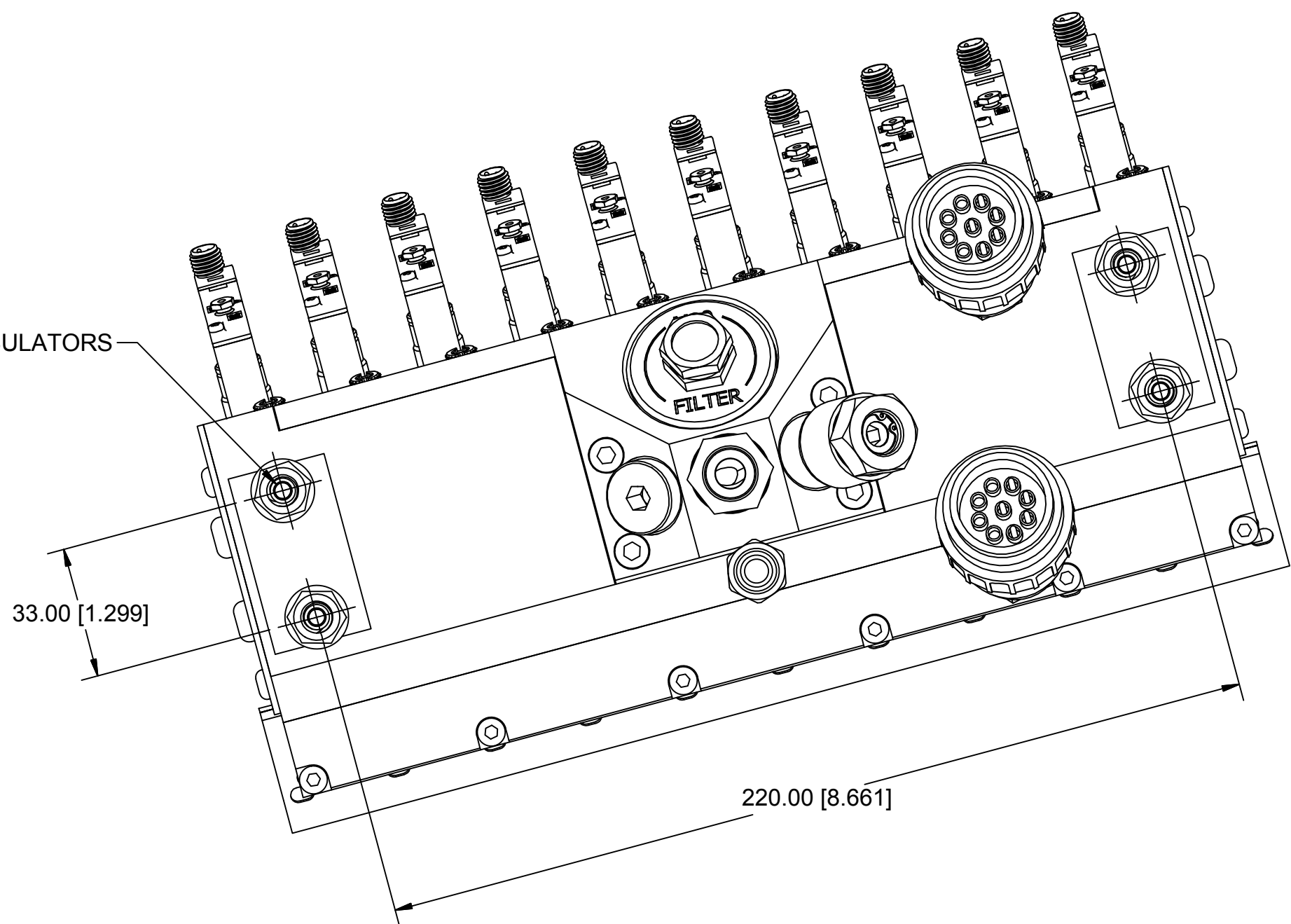


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER



4X M8-1.25 MOUNTING STUDS WITH INSULATORS



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (WHOLE DECIMALS) (IN DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± .5 X ± 0.25 XX ± .010 XX ± 0.10 XXX ± 0.004			
USED ON			
SIMILAR PART TO			
NEXT ASSY			

GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	
APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	17MAY17
CHECKED	
COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
LAYOUT, 10-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
SIZE D	REV C
DWG NO. 121159	
DRAWN AT SCALE 3/4	SHEET 2 OF 2

8.7.1 Ensemble distributeur du module, 10 ports, Ultra extensible, NP 121162

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121134	Module distributeur 10 ports	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tube spiralé 85 mm	10
4	N00181	Joint torique 017	10
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	10
6	078C088	Rondelle de blocage	2
7	N07430	Bague de borne, 6	1
8	101627	Vis M3 x 6 mm	2
9	120752	Cache-câble, arrière	1
10	103470	Vis M3 x 5 mm	1
11	120820	Cartouche chauffante, 10 x 235 mm, 500 W, 240 V	1
12	048G016	Bague de borne, 6	1
13	101692	Vis M4 x 35 mm	6
14	121122	Cache-câble, latéral	1
15	106239	Vis M3 x 5 mm	2
16	120755	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique -008	10
18	106328	Vis M4 x 16 mm	9
19	N00753	Prise mâle, tube de chasse, 1/8NPT	2
20	120109	Raccord, connecteur, tube 5/16 x NPT 1/8	1
21	N00178	Joint torique -011	10
22	803579	Entretoise	4
23	100908	Vis M4 x 25 mm	24
24	119015	Vis M5 x 16 mm	10
25	*	Ensemble de câble	1

* REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

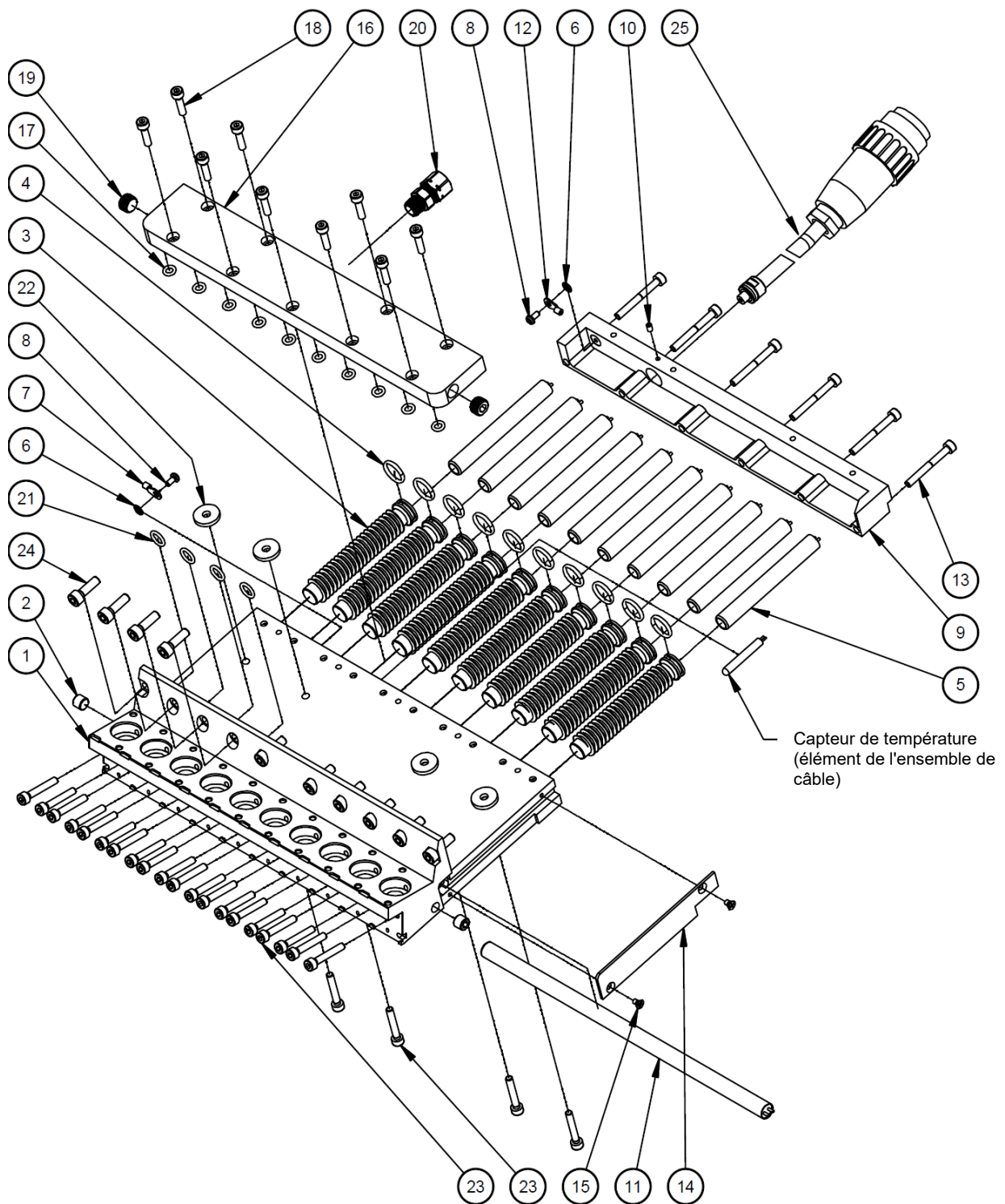


Illustration : Ensemble distributeur du module, 10 ports, Ultra extensible, NP 121162

8.7.2 Ensemble bloc d'alimentation, 10 ports, Ultra extensible, NP 121165

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121131	Bloc d'alimentation, 10 ports	1
2	120774	Distributeur de filtre, simple	1
3	N06160	Joint torique 029	1
4	121275	Vis M5x45 mm	4
5	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
6	101625	Bouchon fileté G1/4	3
7	107820	Ensemble robinet de purge	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	6
9	103470	Vis M3 x 5 mm	1
10	N04302	Rondelle de blocage n° 10	1
11	N04268	Borne, bague, 22-16	1
12	107161	Vis M4 x 8 mm	5
13	121132	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4 x 10 mm	5
15	121133	Capot, électrovanne	1
16	116876	Vis M5 x 12 mm	5
17	121130	Capot final	2
18	120719	Vis M6x12mm	4
19	804466	Isolant	2
20	107536	Vis M8 x 60 mm	4
21	106321	Rondelle plate M8	4
22	105060	Écrou hexa M8	4
23	*	Ensemble de câble	1

* REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

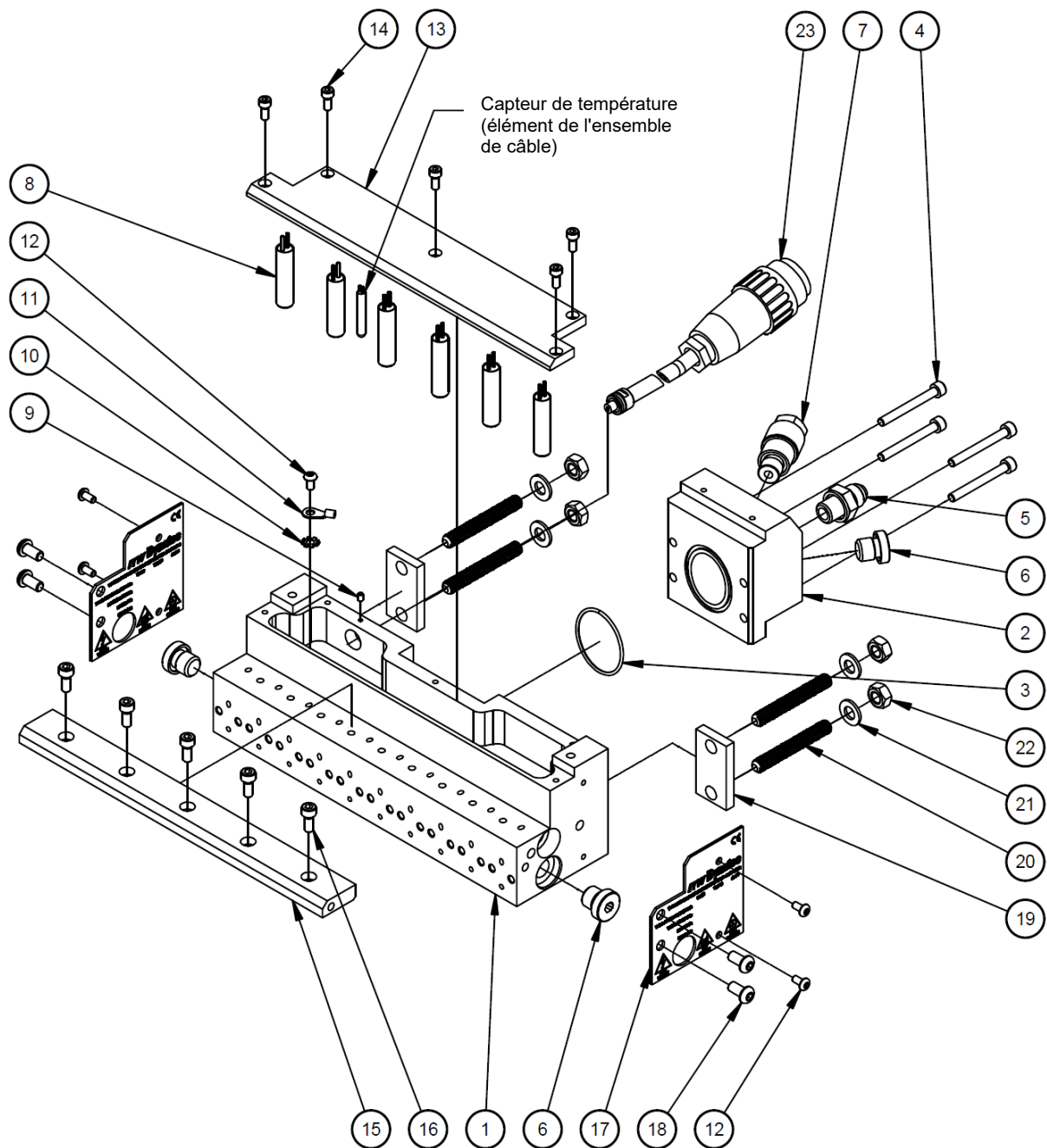
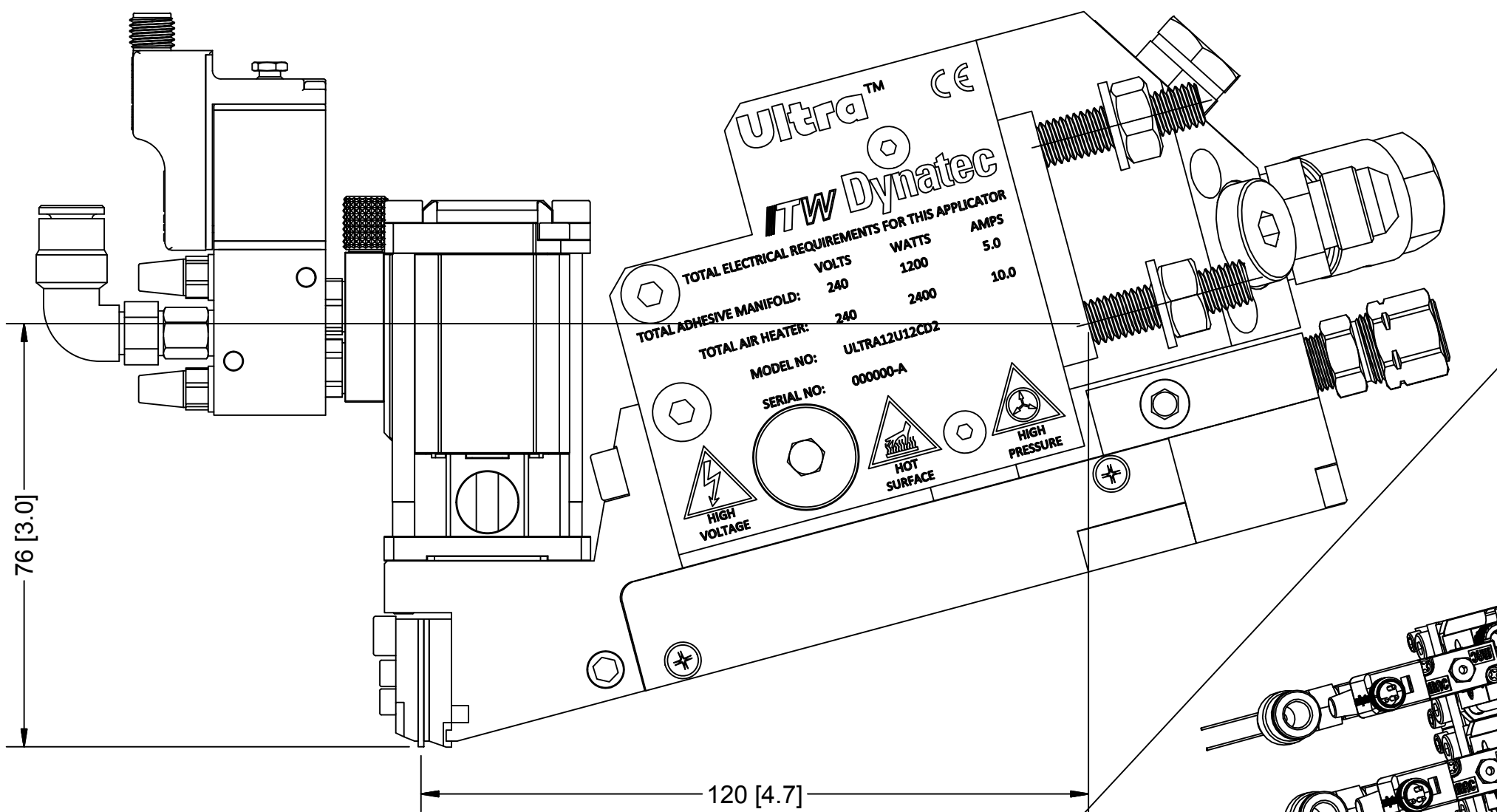
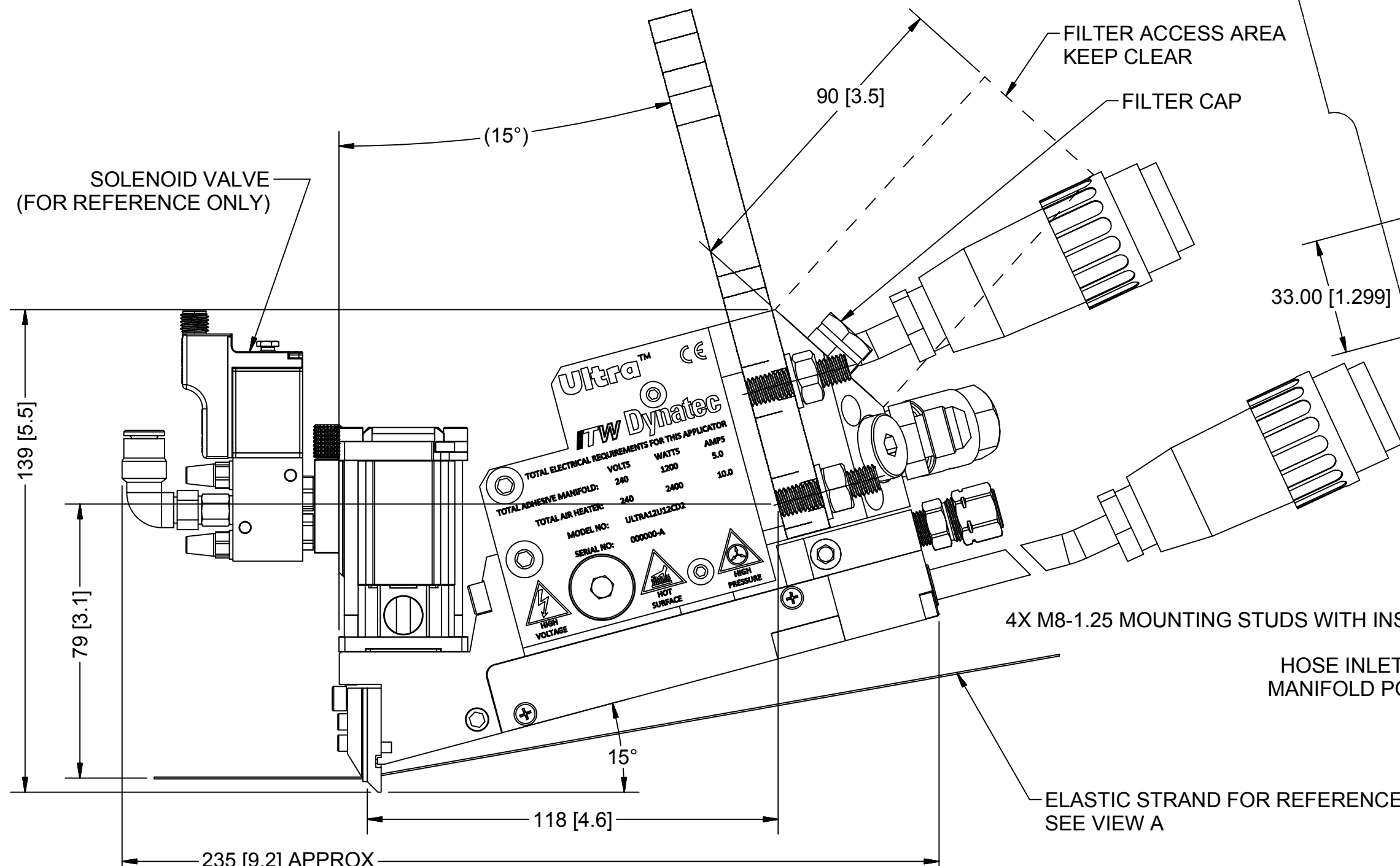
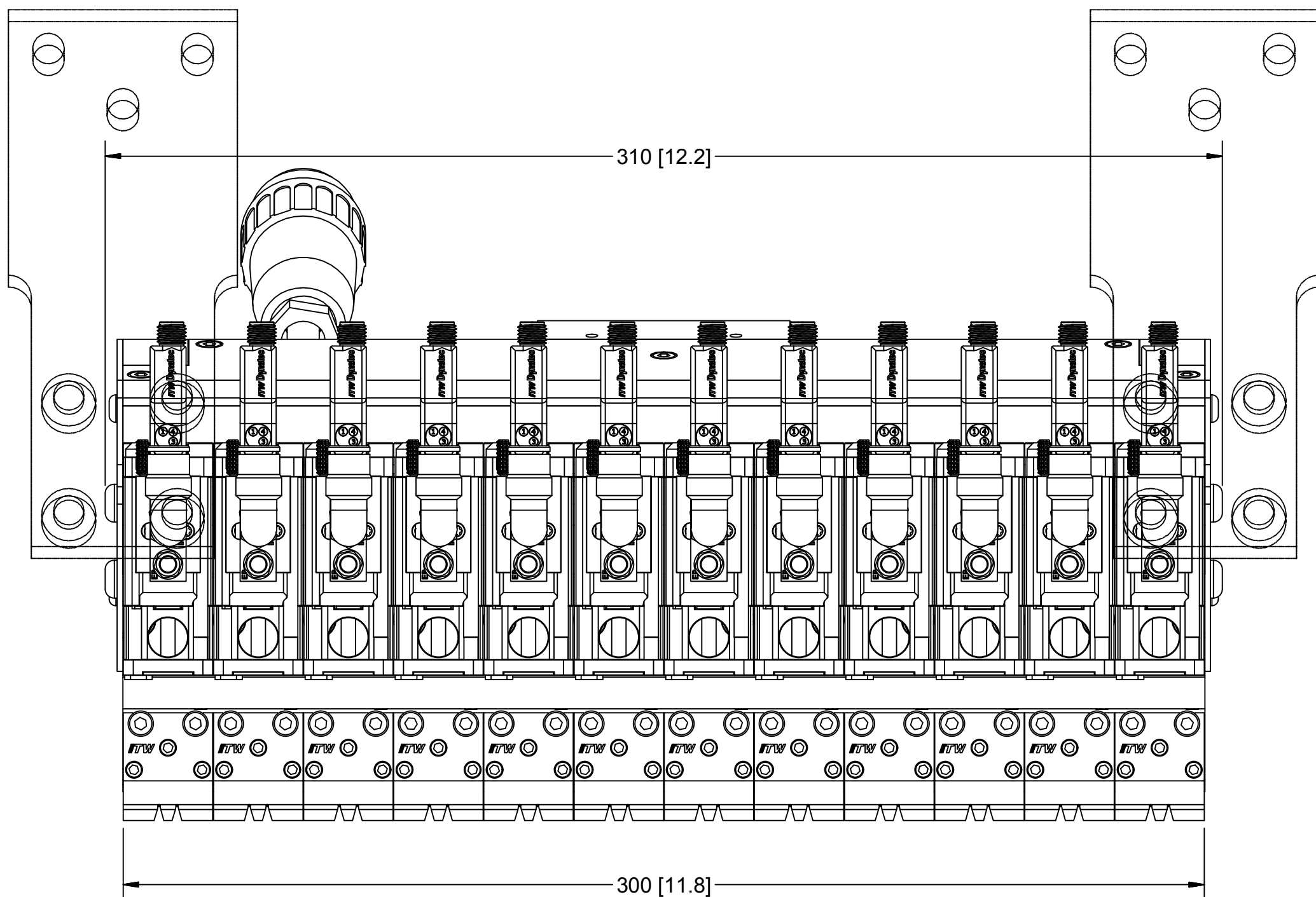
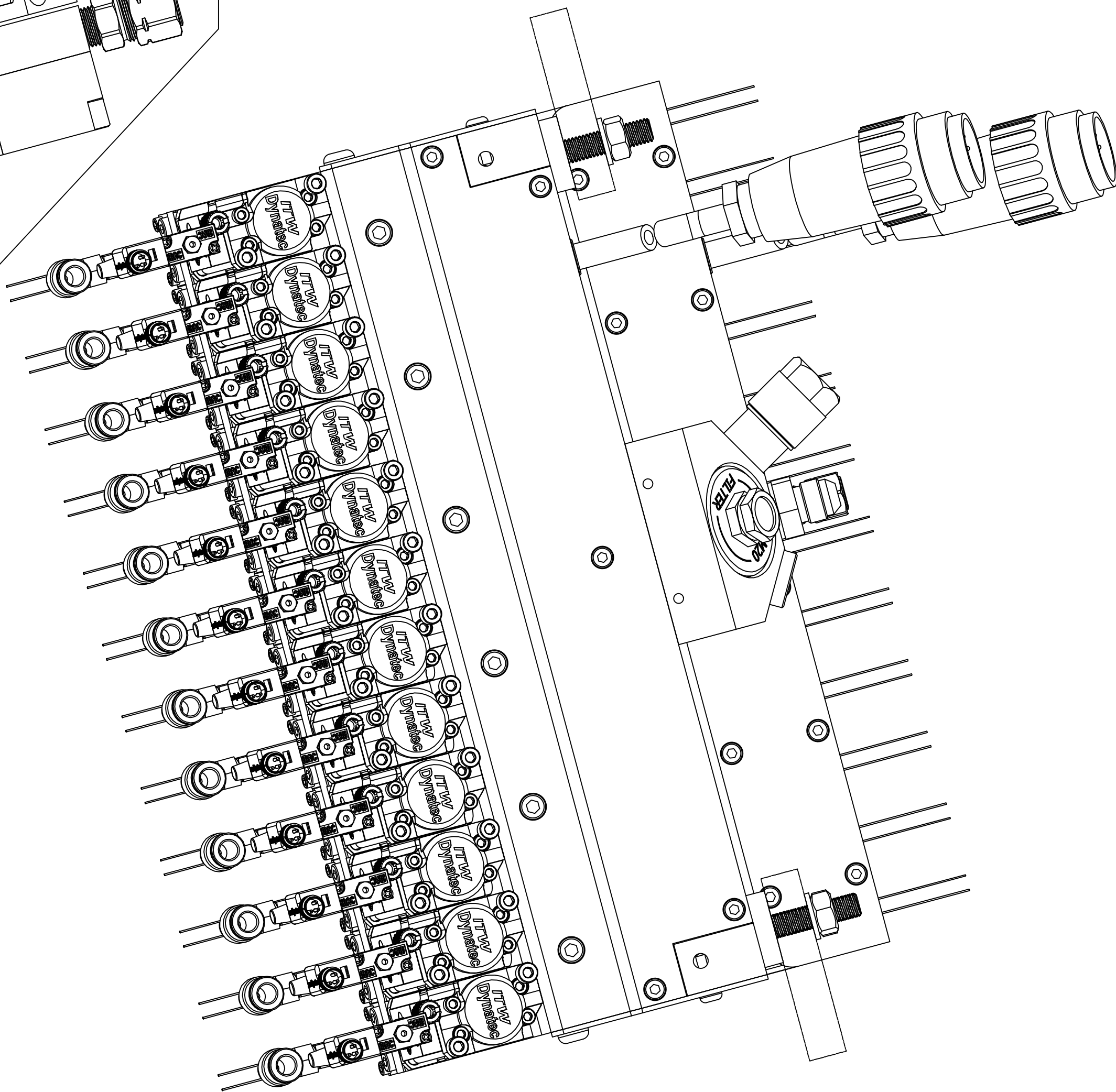


Illustration : Ensemble bloc d'alimentation, 10 ports, Ultra extensible, NP 121165

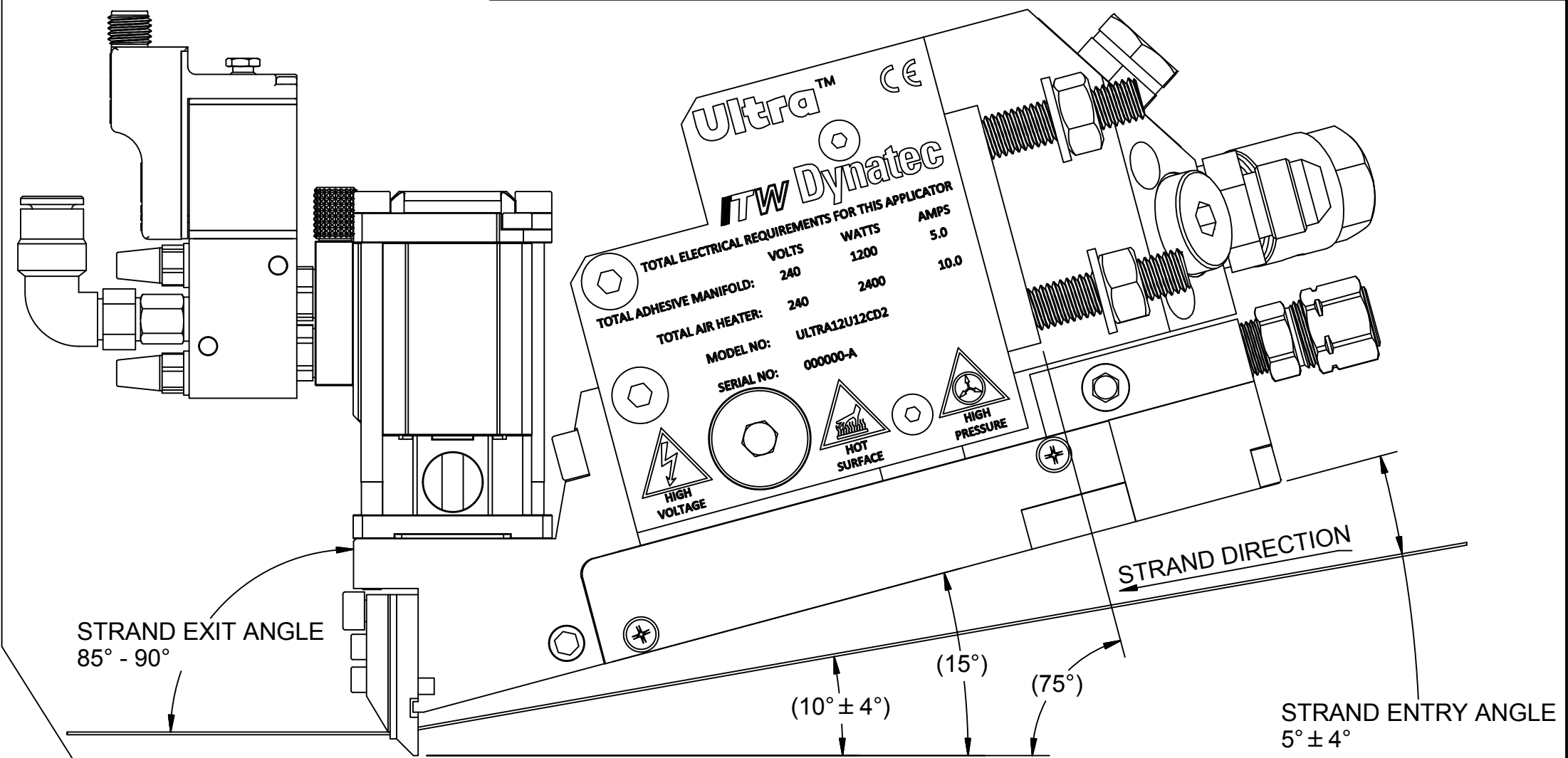
8.8 Appicateur ULTRALINK à 12 ports, configuration, NP 121160



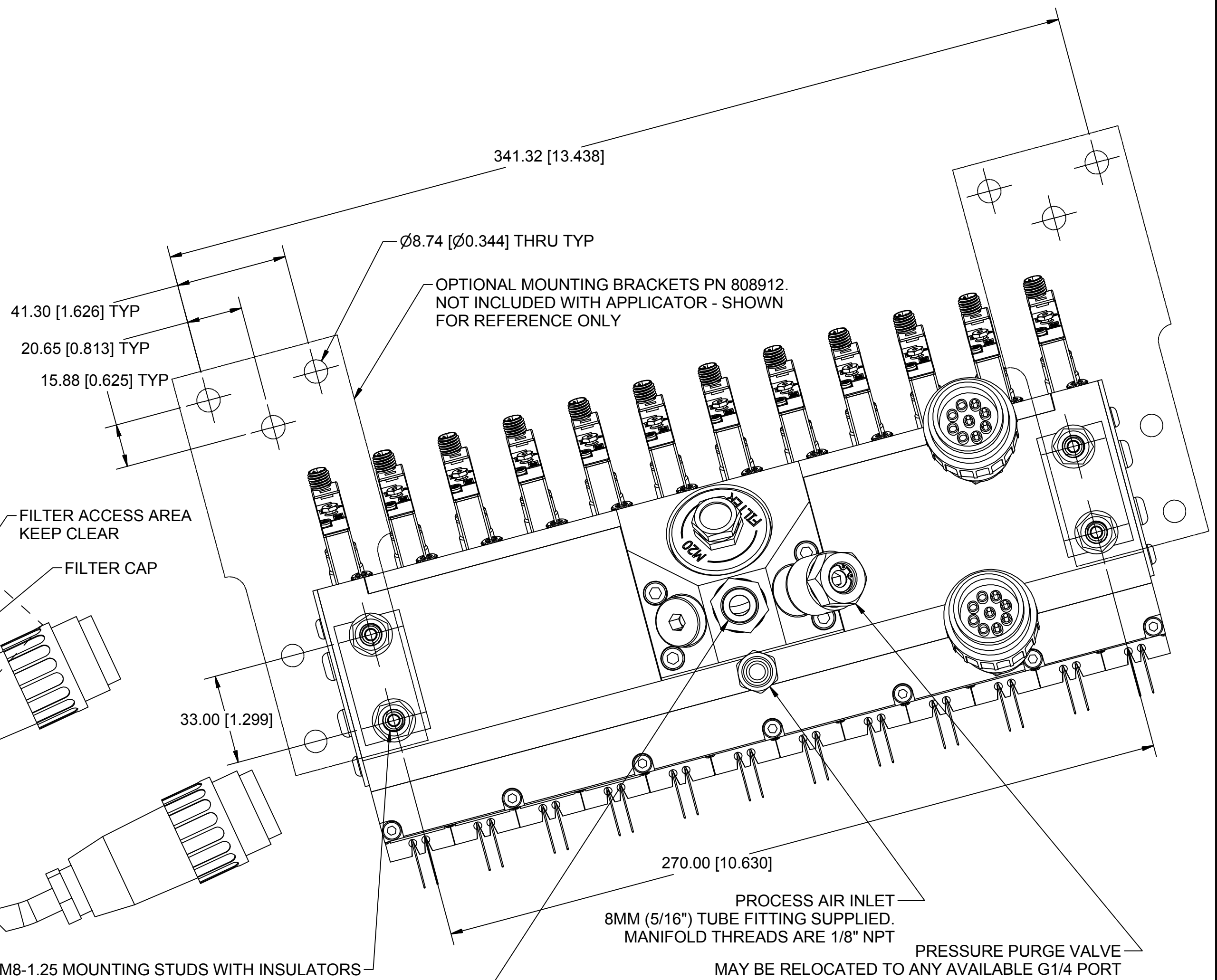
VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE



		REVISIONS		
ORDER/CCR/ECR	REV	DESCRIPTION	DATE	BY
1602	A	ORIGINAL RELEASE	17MAY17	EWB
E17061	B	REVISE FILTER BLOCK VIEWS	13SEP17	EWB
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB



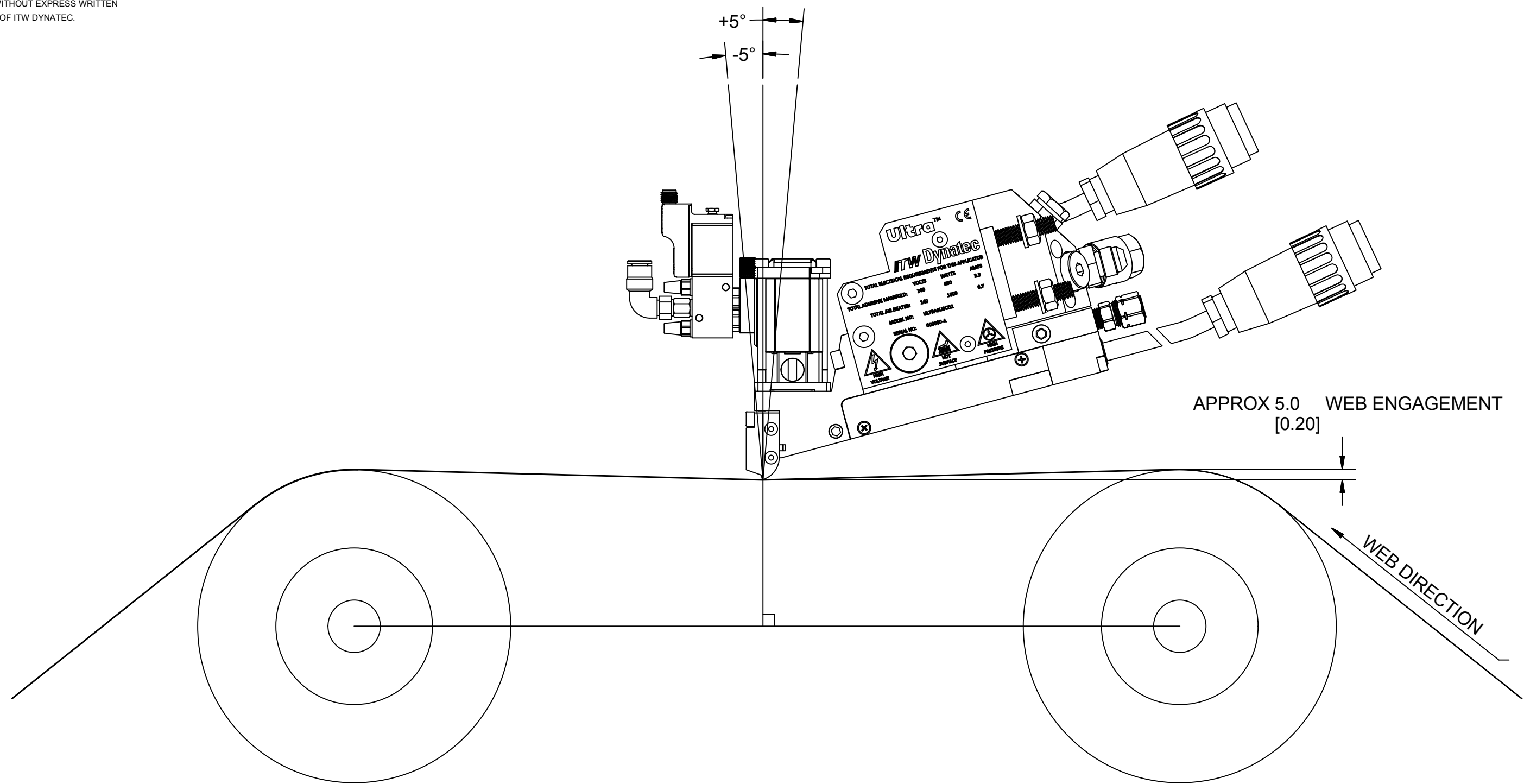
VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES



HOSE INLET (#6 FITTING SUPPLIED)
MANIFOLD PORT SIZE IS G1/4 (BSPP)

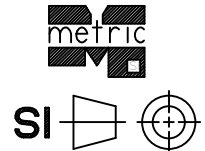
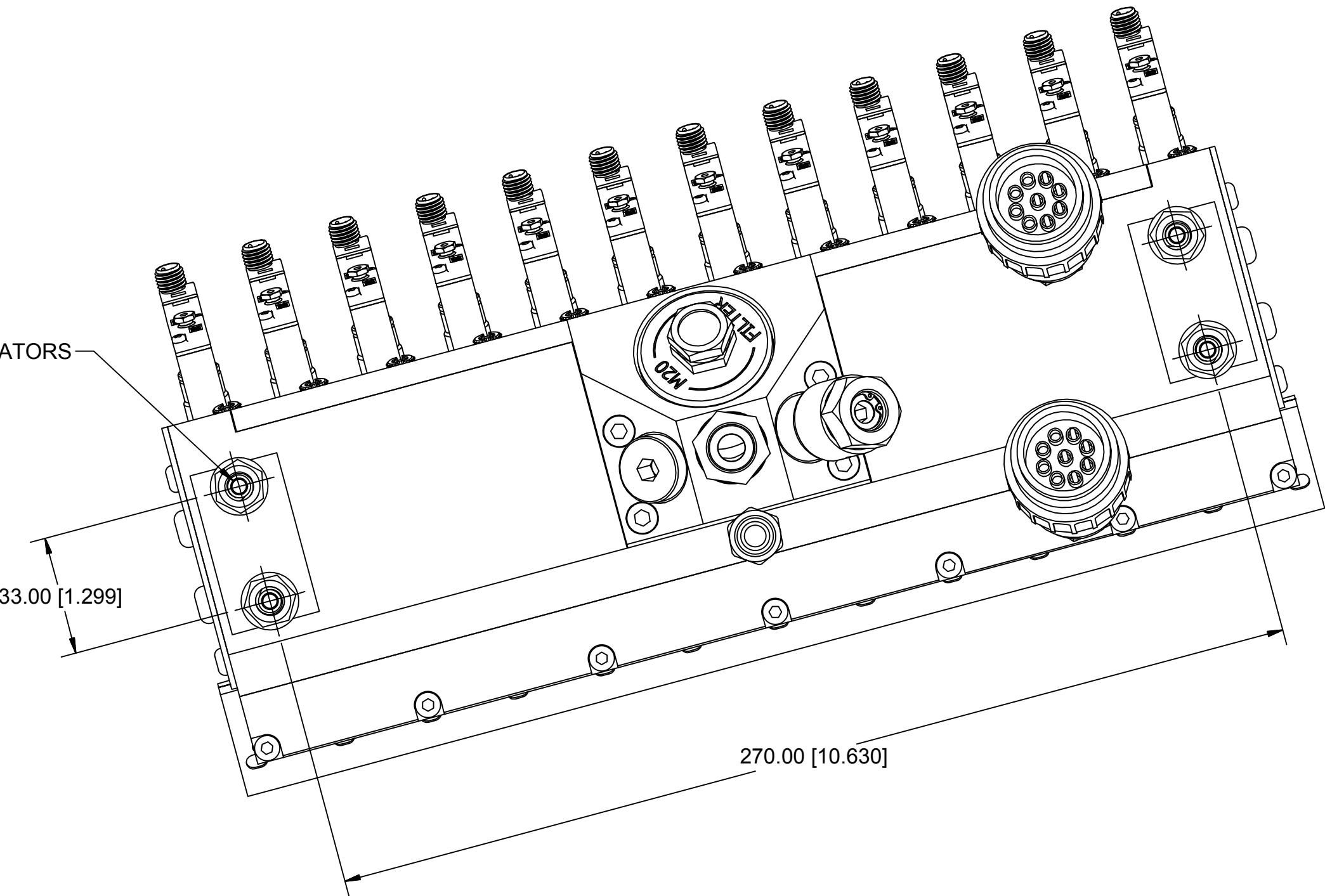
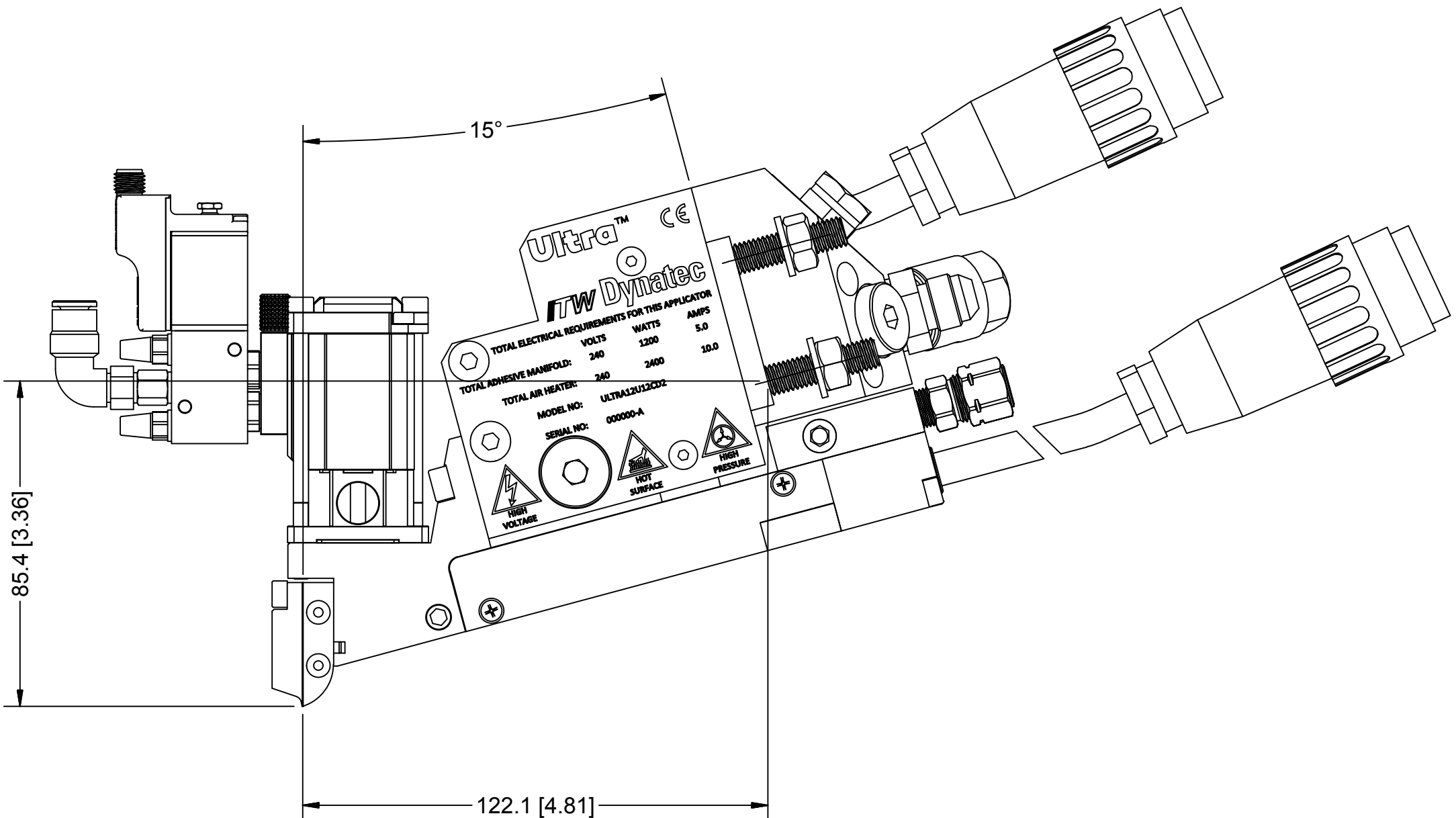
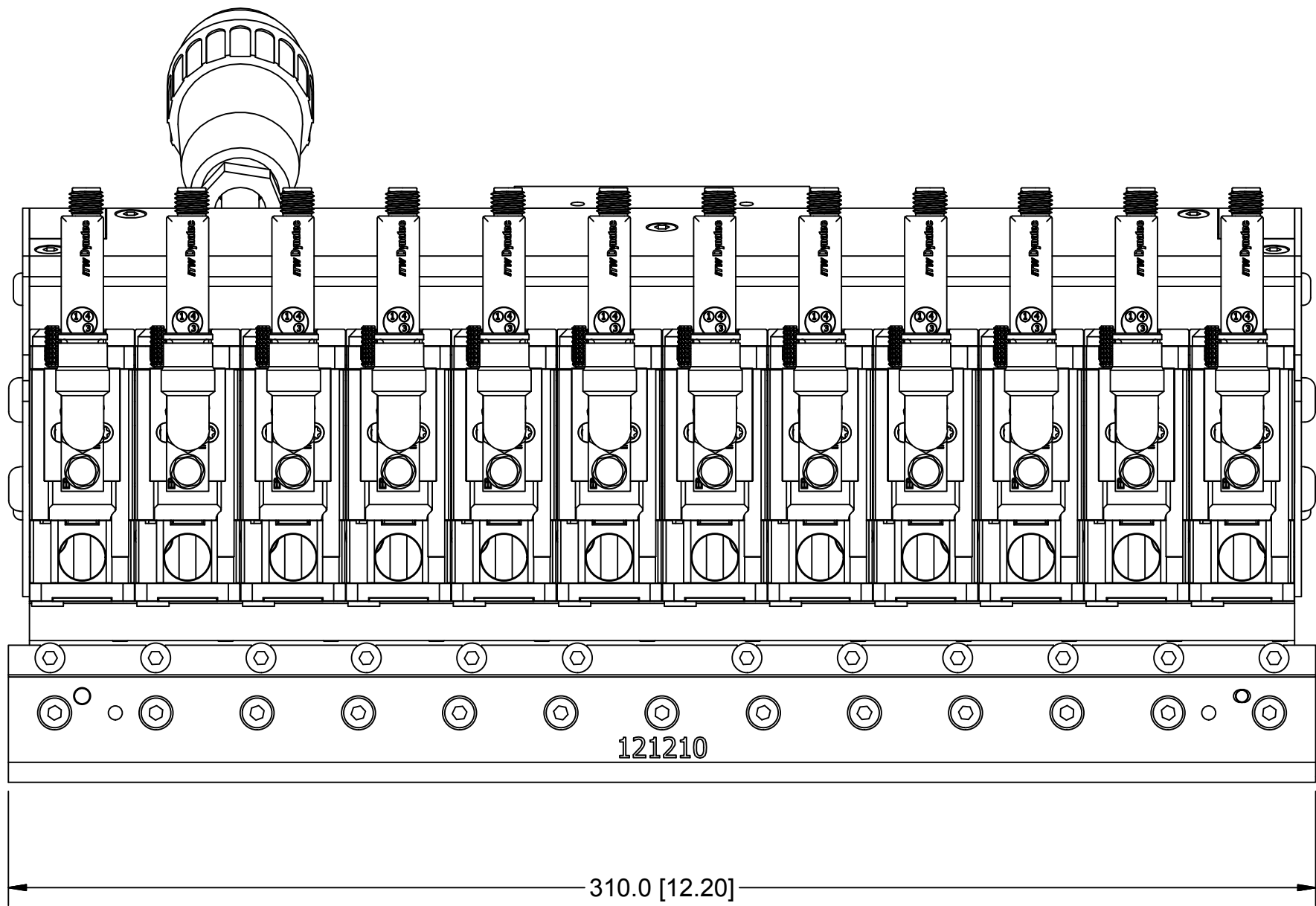
- ELASTIC STRAND FOR REFERENCE
SEE VIEW A

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: DIMENSIONS (IN DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± .5 X ± 0.25 .XX ± .010 .XX ± 0.10 .XX ± 0.004	GDS# PER ASME/ANSI Y14.5-2009		 HENDERSONVILLE, TN		
	APPROVALS DATE				
	DRAWN	EWB	17MAY17	LAYOUT, 12-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
	USED ON	CHECKED			
SIMILAR PART TO	COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)		SIZE	DWG. NO.	REV
NEXT ASSY			D	121160	C
		DRAWN AT SCALE	3/4	SHEET	1 OF 2



VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: (DIMENSIONS) (IN/DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± .5 X ± 0.25 XX ± .010 XX ± 0.10 XXX ± 0.004		GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN LAYOUT, 12-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
APPROVALS		DATE			
DRAWN EWB		17MAY17			
CHECKED					
USED ON					
SIMILAR PART TO		COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)			
NEXT ASSY		SIZE DWG. NO. D 121160		REV C	
		DRAWN AT SCALE 3/4		SHEET 2 OF 2	

8.8.1 Ensemble distributeur du module, 12 ports, Ultra extensible, NP 121163

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121121	Module distributeur 12 ports	1
2	N01124	Raccord, prise mâle 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tube spiralé 85 mm	12
4	N00181	Joint torique 017	12
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	12
6	078C088	Rondelle de blocage	2
7	N07430	Bague de borne, 6	1
8	101627	Vis M3 x 6 mm	2
9	120753	Cache-câble, arrière	1
10	103470	Vis M3 x 5 mm	1
11	120775	Cartouche chauffante 10 x 285 mm, 600 W, 240 V	1
12	048G016	Bague de borne, 6	1
13	101692	Vis M4 x 35 mm	7
14	121122	Cache-câble, latéral	1
15	106239	Vis M3 x 5 mm	2
16	120756	Distributeur d'air	1
17	N00175	Joint torique -008	12
18	106328	Vis M4 x 16 mm	12
19	N00753	Prise mâle, tube de chasse, 1/8NPT	2
20	120109	Raccord, connecteur, tube 5/16 x NPT 1/8	1
21	N00178	Joint torique -011	12
22	803579	Entretoise	6
23	100908	Vis M4 x 25 mm	30
24	119015	Vis M5 x 16 mm	12
25	*	Ensemble de câble	1

* REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

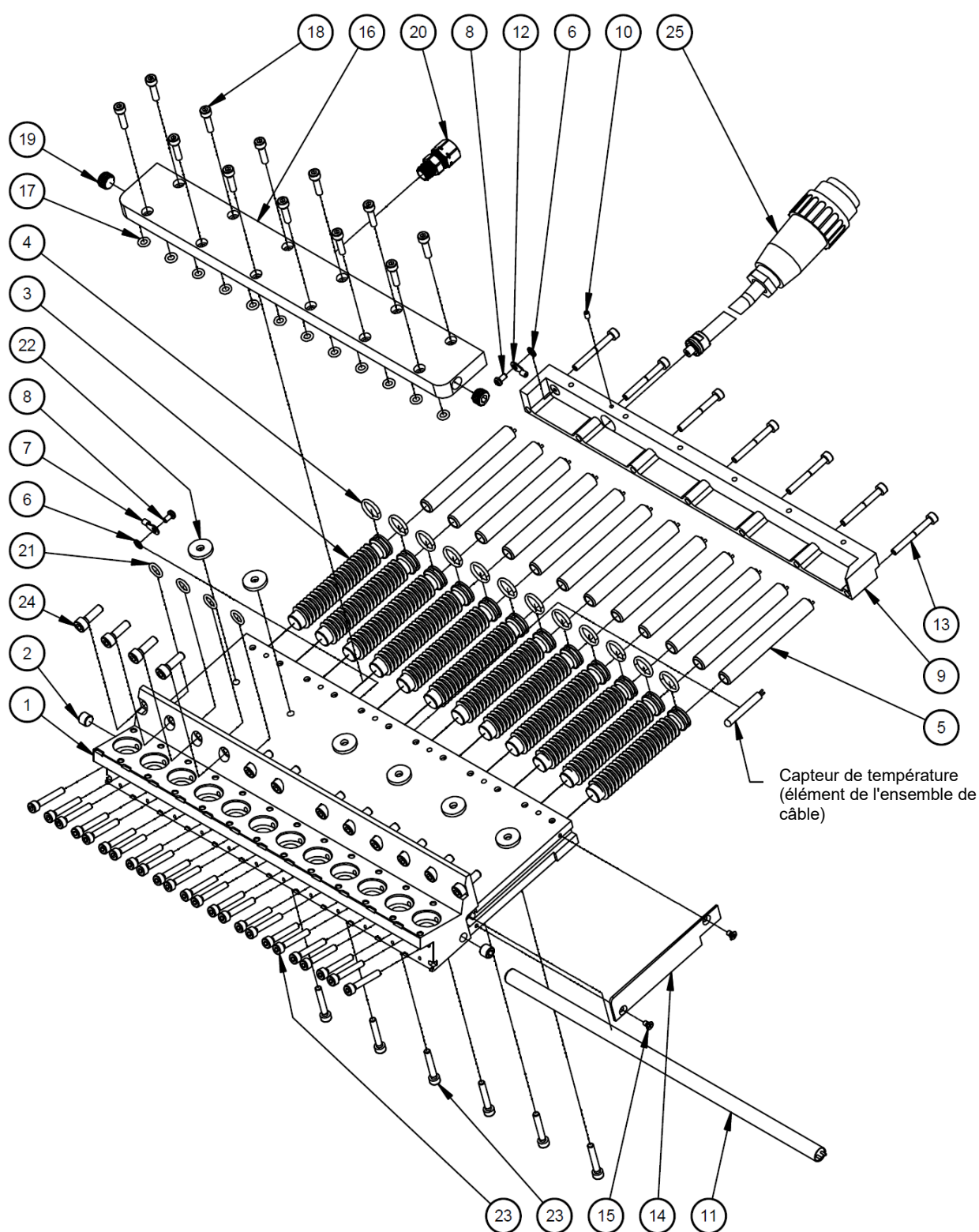


Illustration : Ensemble distributeur du module, 12 ports, Ultra extensible, NP 121163

8.8.2 Ensemble bloc d'alimentation, 12 ports, Ultra extensible, NP 121166

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121118	Bloc d'alimentation, 12 ports	1
2	120774	Distributeur de filtre, simple	1
3	N06160	Joint torique 029	1
4	121275	Vis M5x45 mm	4
5	101624	Raccord 1/4 BSPP x JIC mâle n° 6	1
6	101625	Bouchon fileté G1/4	3
7	107820	Ensemble robinet de purge	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	6
9	103470	Vis M3 x 5 mm	1
10	N04302	Rondelle de blocage n° 10	1
11	N04268	Borne, bague, 22-16	1
12	107161	Vis M4 x 8 mm	5
13	121119	Cache-câble	1
14	102446	Vis M4 x 10 mm	5
15	121120	Capot, électrovanne	1
16	116876	Vis M5 x 12 mm	6
17	121130	Capot final	2
18	120719	Vis M6x12mm	4
19	804466	Isolant	2
20	107536	Vis M8 x 60 mm	4
21	106321	Rondelle plate M8	4
22	105060	Écrou hexa M8	4
23	*	Ensemble de câble	1

* REMARQUE : L'ensemble du câble dépend du modèle et il n'est pas inclus dans ce NP d'ensemble. Référez-vous au Guide des références du modèle au chapitre 3.2.

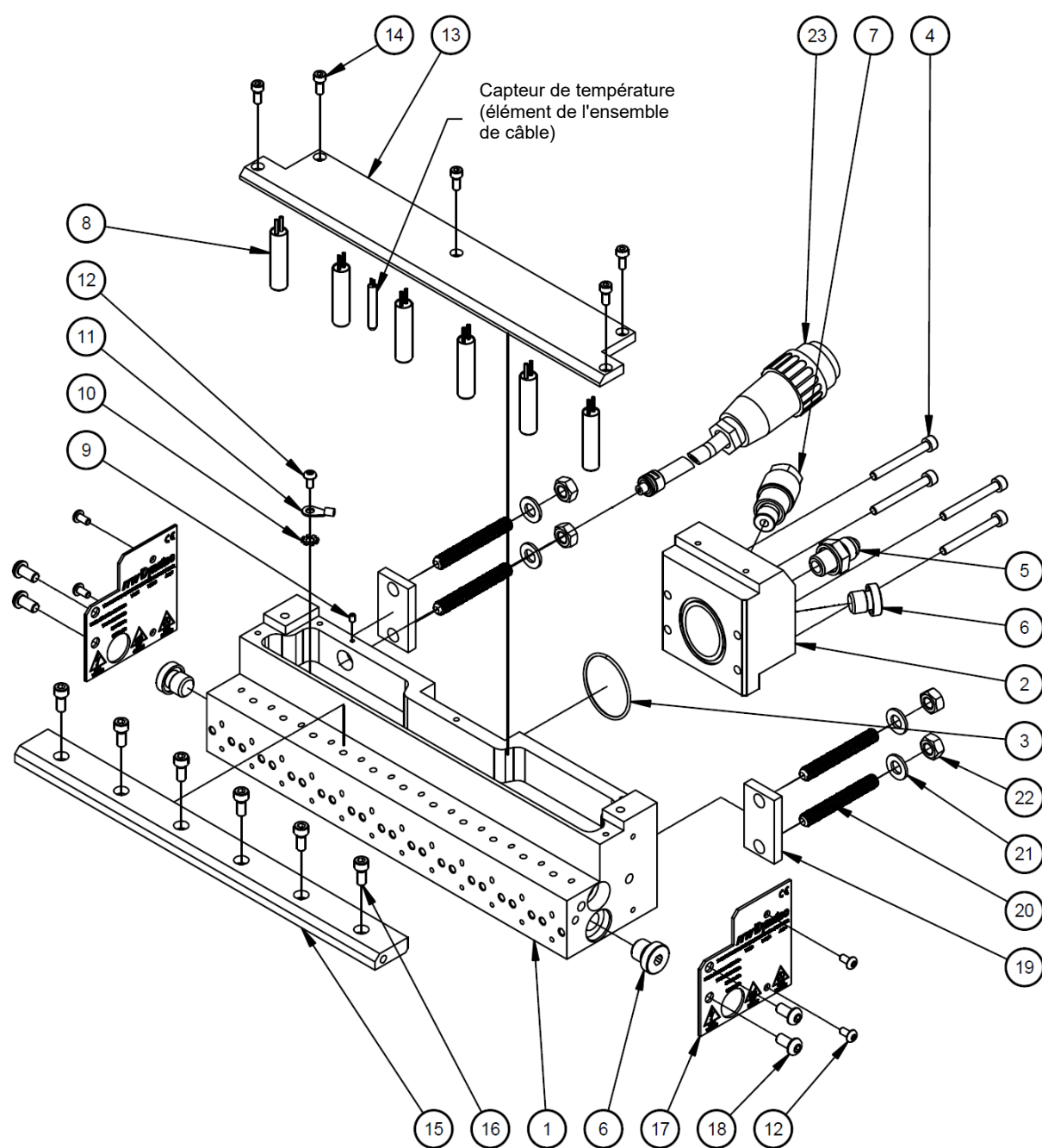


Illustration : Ensemble bloc d'alimentation, 12 ports, Ultra extensible, NP 121166

8.9 Buses à fente standard

8.9.1 Buse à fente 50mm, 1 port, motif 25 mm, NP 121039

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121040	Buse, plaque d'entrée, 50 mm, 1 port, motif 25 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121055	Cale d'épaisseur, 50mm, 1 port, motif 25 mm	1
5	121041	Buse, plaque de sortie, 50 mm, 1 port	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	4
7	N00174	Joint torique 007	1
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

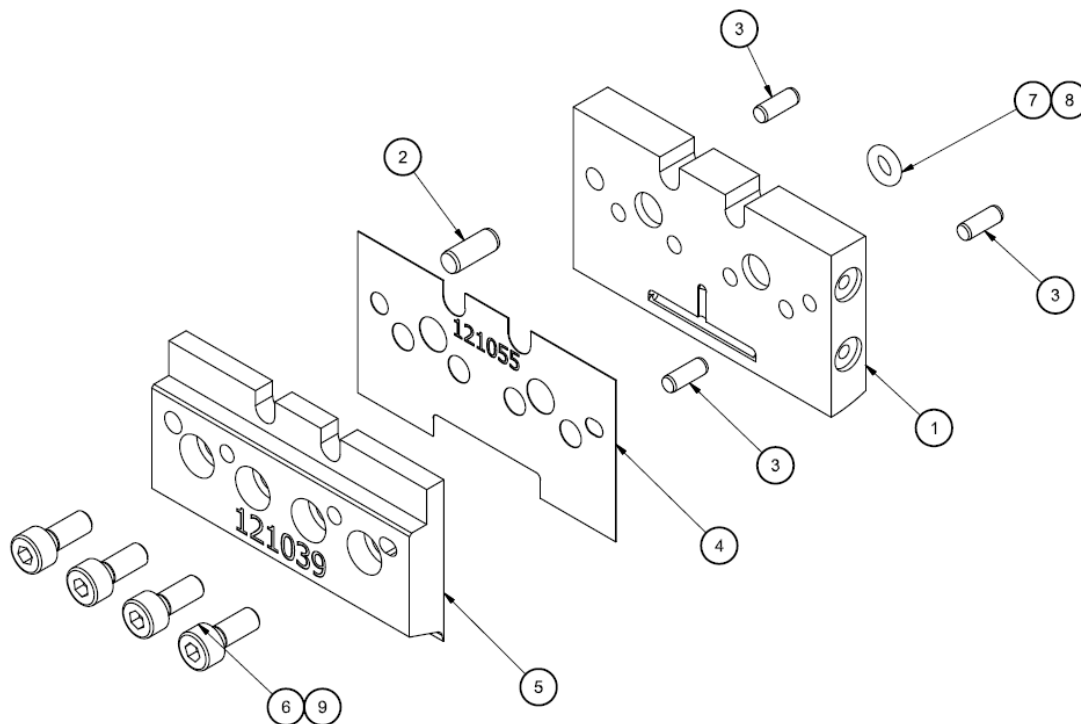


Illustration : Buse à fente 50mm, 1 port, motif 25 mm, NP 121039

8.9.2 Buse à fente 50mm, 1 port, motif 50 mm, NP 825862

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	825864	Buse, plaque d'entrée, 50 mm, 1 port, motif 50 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	825865	Cale d'épaisseur, 50mm, 1 port, motif 50 mm	1
5	121041	Buse, plaque de sortie, 50 mm, 1 port	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	4
7	N00174	Joint torique 007	1
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

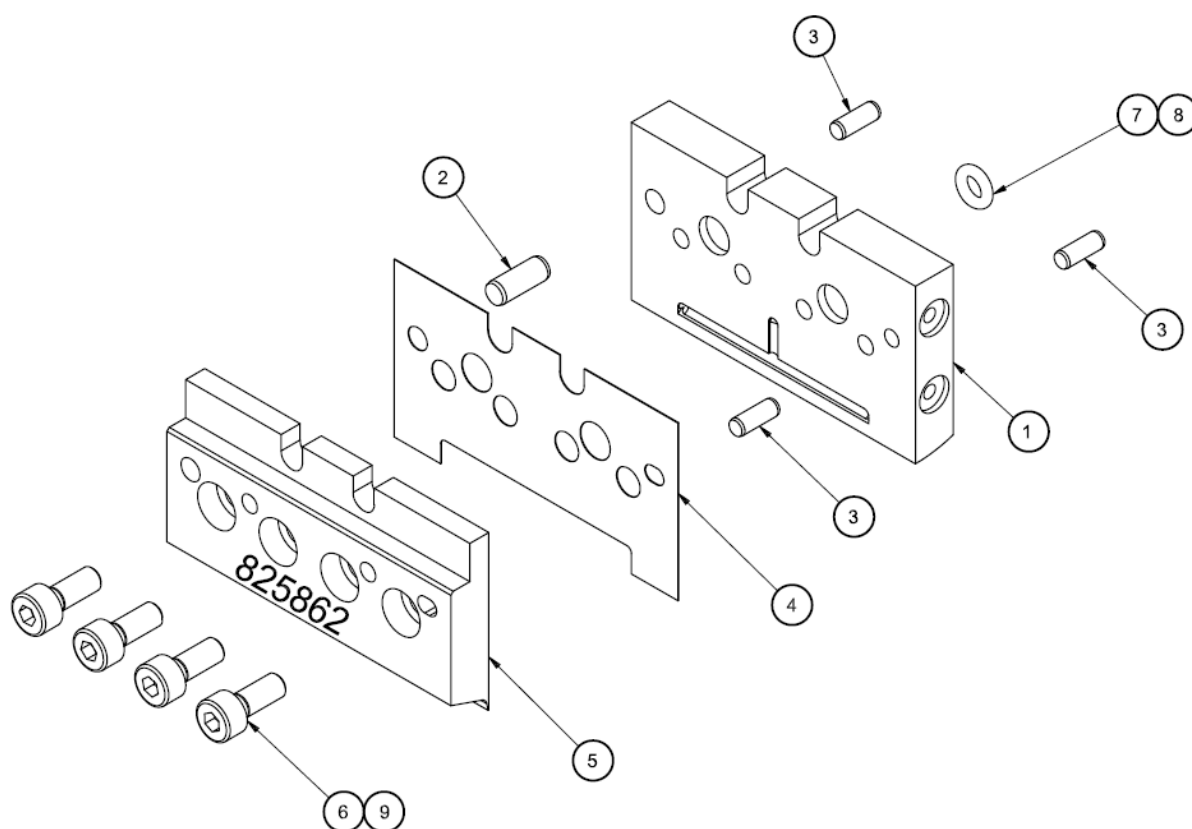


Illustration : Buse à fente 50mm, 1 port, motif 50 mm, NP 825862

8.9.3 Buse à fente 50mm, 2 ports, motif 50 mm, NP 121042

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121043	Buse, plaque d'entrée, 50 mm, 2 ports, motif 50 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121056	Cale d'épaisseur, 50mm, 2 ports, motif 50 mm	1
5	121044	Buse, plaque de sortie, 50 mm, 2 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	3
7	N00174	Joint torique 007	2
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

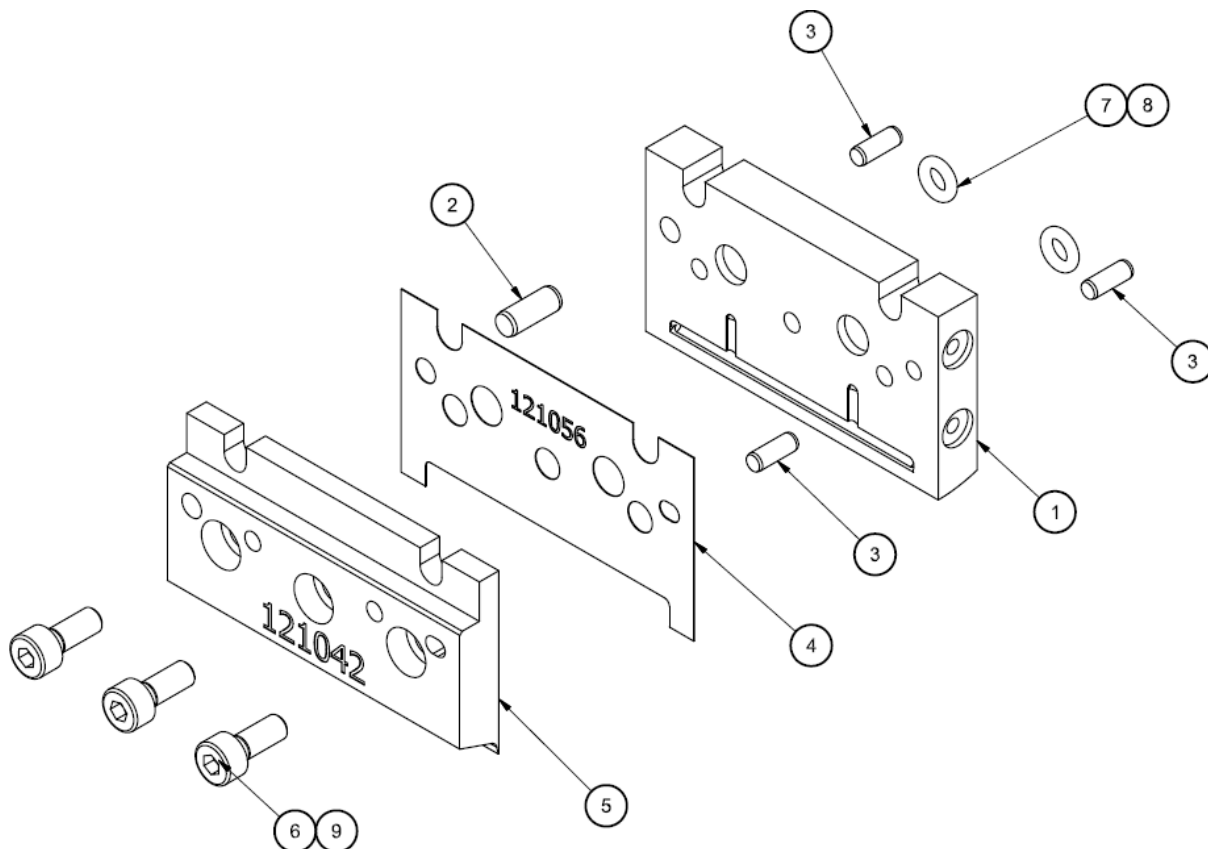
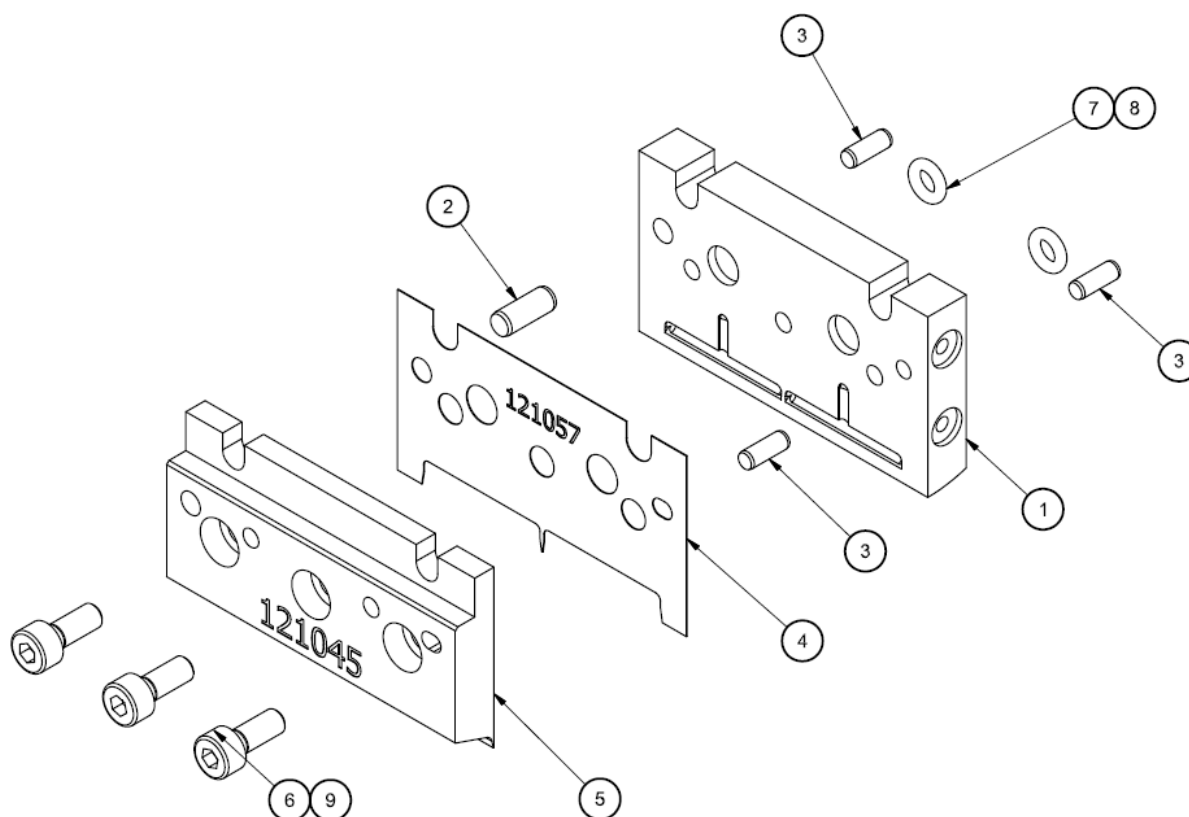


Illustration : Buse à fente 50 mm, 2 ports, motif 50 mm, NP 121042

8.9.4 Buse à fente 50mm, 2 ports, motif 2x25 mm, NP 121045

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121046	Buse, plaque d'entrée, 50 mm, 2 ports, motif 2x25 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121057	Cale d'épaisseur, 50mm, 2 ports, motif 2x25 mm	1
5	121044	Buse, plaque de sortie, 50 mm, 2 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	3
7	N00174	Joint torique 007	2
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

*Illustration : Buse à fente 50mm, 2 ports, motif 2x25 mm, NP 121045*

8.9.5 Buse à fente 75 mm, 3 ports, motif 75 mm, NP 121047

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121048	Buse, plaque d'entrée, 75 mm, 3 ports, motif 75 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121058	Cale d'épaisseur, 75mm, 3 ports, motif 75 mm	1
5	121049	Buse, plaque de sortie, 75 mm, 3 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	4
7	N00174	Joint torique 007	3
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

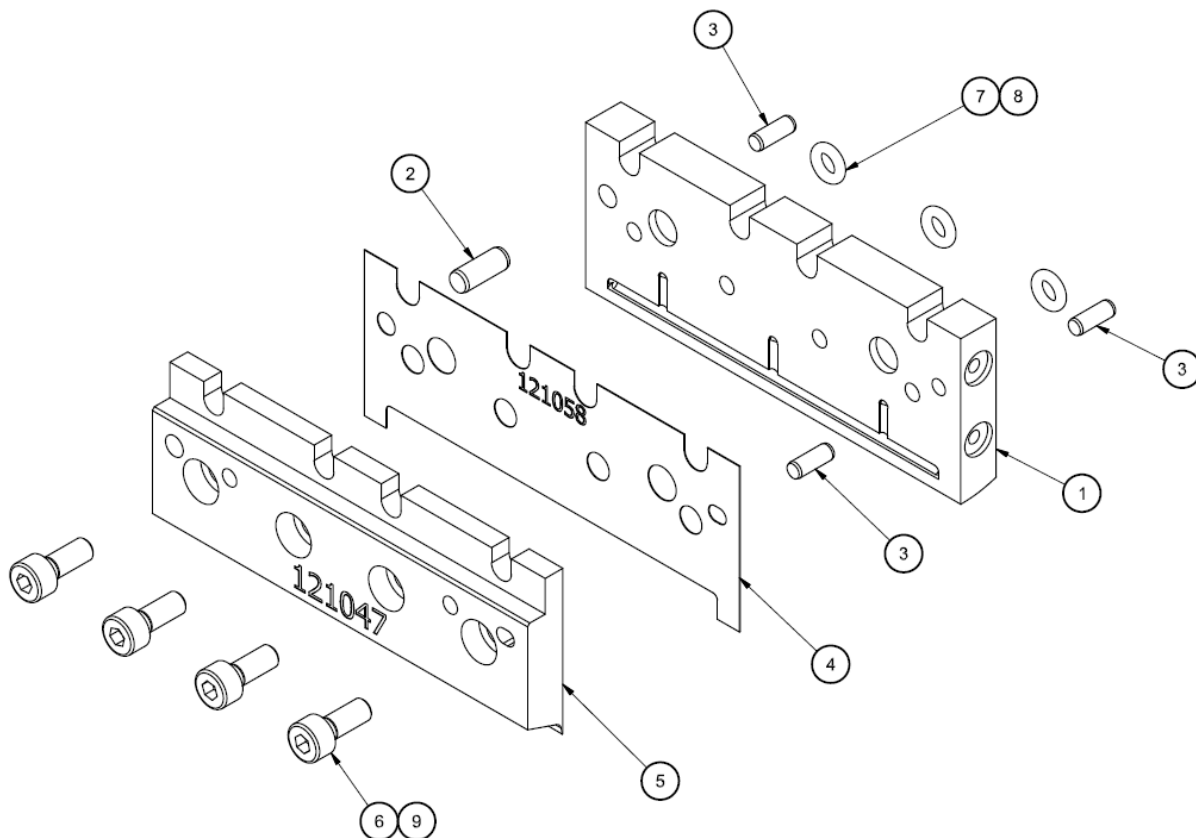


Illustration : Buse à fente 75 mm, 3 ports, motif 75 mm, NP 121047

8.9.6 Buse à fente 75 mm, 3 ports, motif 3x25 mm, NP 121050

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121051	Buse, plaque d'entrée, 75 mm, 3 ports, motif 3x25 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121059	Cale d'épaisseur, 75mm, 3 ports, motif 3x25 mm	1
5	121049	Buse, plaque de sortie, 75 mm, 3 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	4
7	N00174	Joint torique 007	3
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

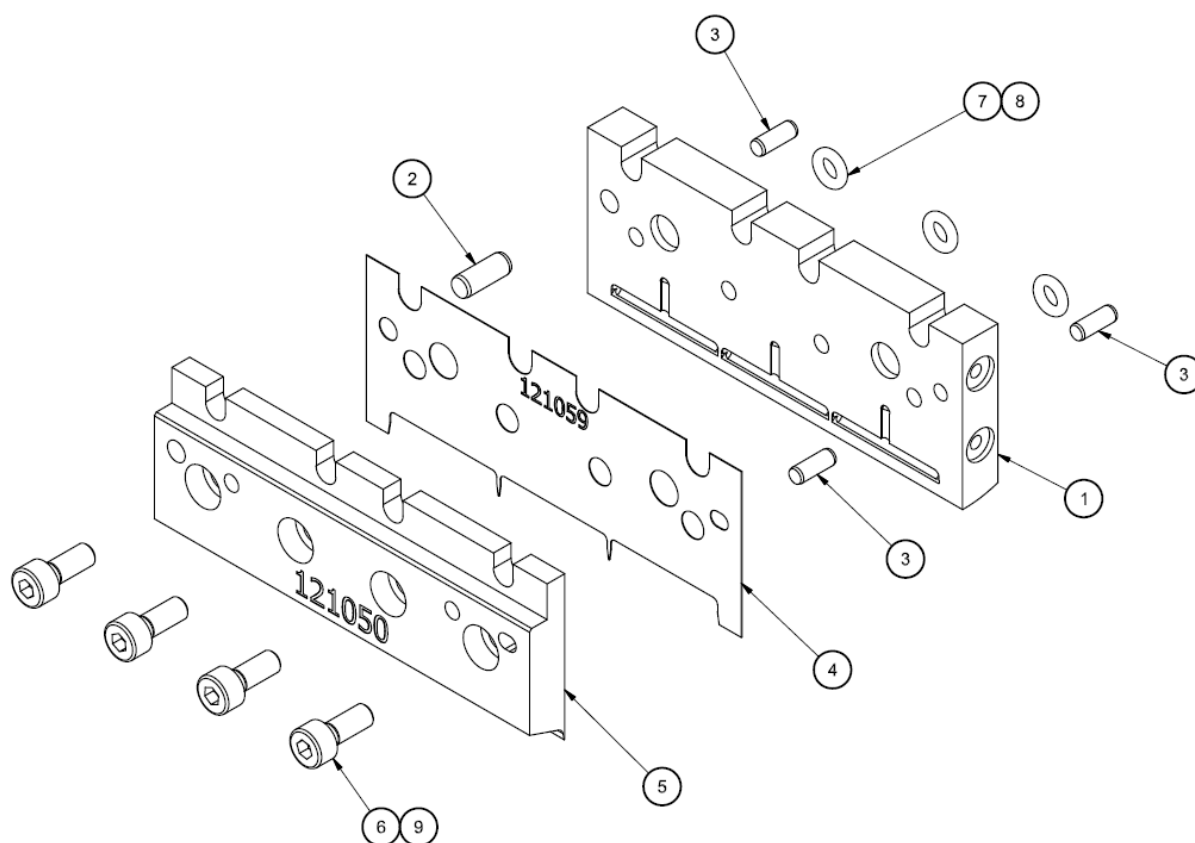


Illustration : Buse à fente 75 mm, 3 ports, motif 3x25 mm, NP 121050

8.9.7 Buse à fente 100 mm, 4 ports, motif 100 mm, NP 121177

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121178	Buse, plaque d'entrée, 100 mm, 4 ports, motif 100 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121061	Cale d'épaisseur, 100mm, 4 ports	1
5	120744	Buse, plaque de sortie, 100 mm, 4 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	5
7	N00174	Joint torique 007	4
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

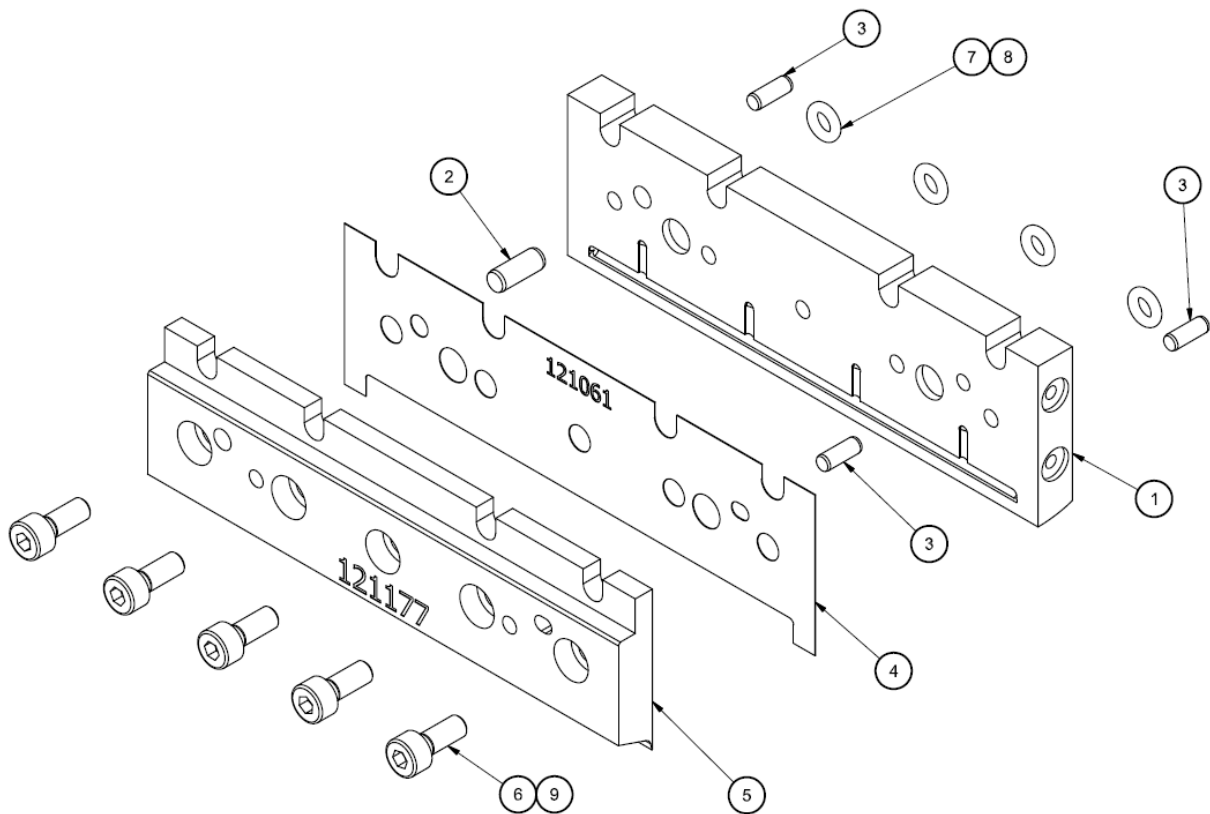
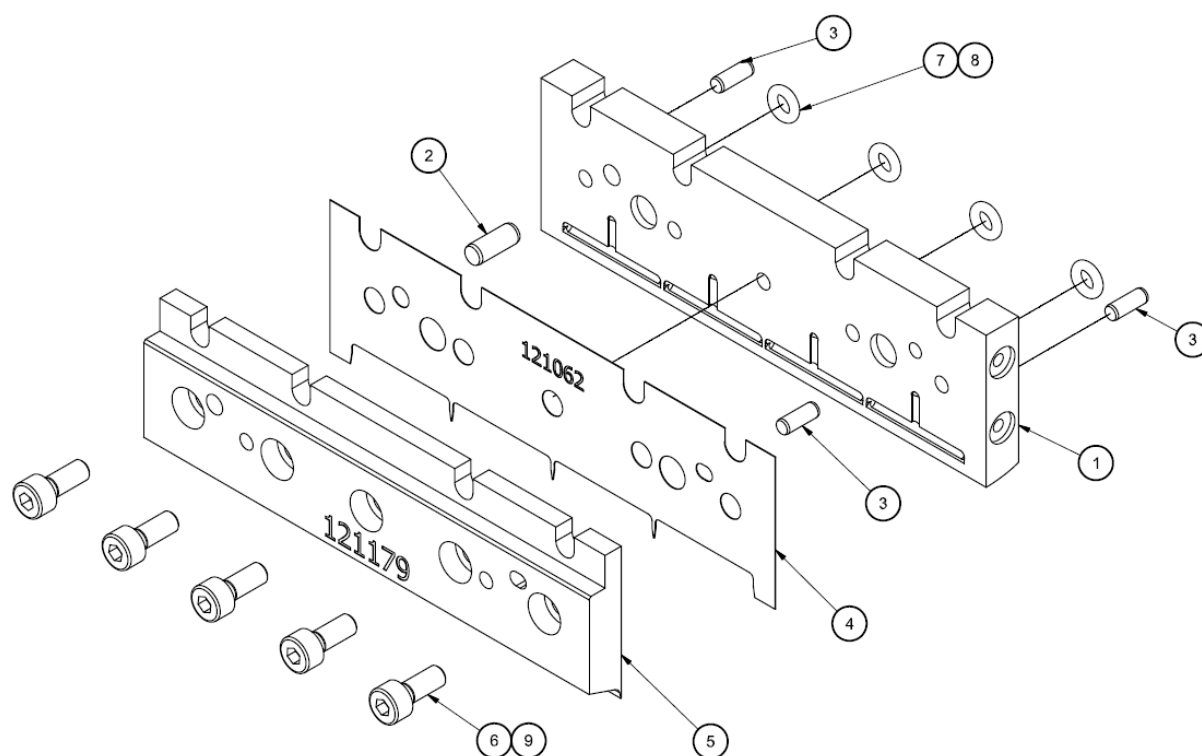


Illustration : Buse à fente 100 mm, 4 ports, motif 100 mm, NP 121177

8.9.8 Buse à fente 100 mm, 4 ports, motif 4x25 mm, NP 121179

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121180	Buse, plaque d'entrée, 100 mm, 4 ports, motif 4x25mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121062	Cale d'épaisseur, 100mm, 4 ports, motif 4x25 mm	1
5	120744	Buse, plaque de sortie, 100 mm, 4 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	5
7	N00174	Joint torique 007	4
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

*Illustration : Buse à fente 100 mm, 4 ports, motif 4x25 mm, NP 121179*

8.9.9 Buse à fente 150 mm, 6 ports, motif 150 mm, NP 121063

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121064	Buse, plaque d'entrée, 150 mm, 6 ports, motif 150 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121067	Cale d'épaisseur, 150mm, 6 ports	1
5	121065	Buse, plaque de sortie, 150 mm, 6 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	7
7	N00174	Joint torique 007	6
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

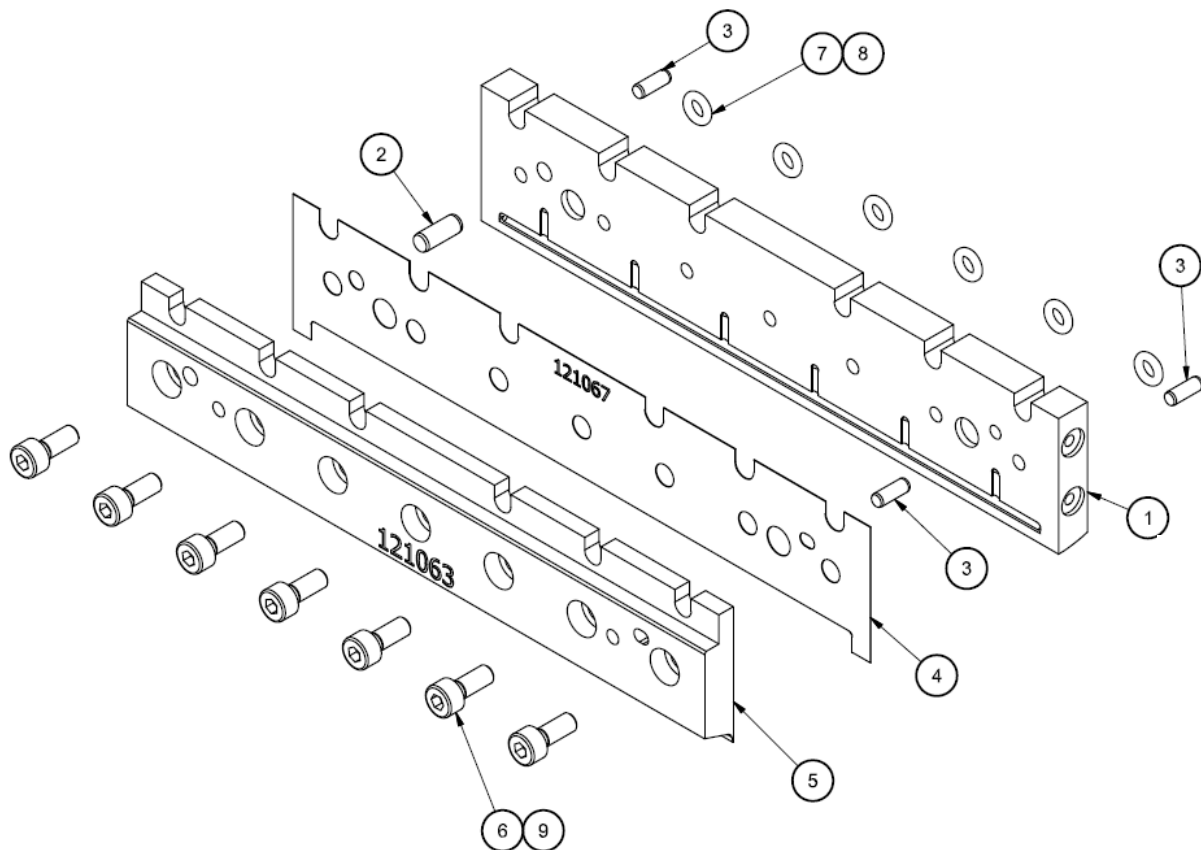
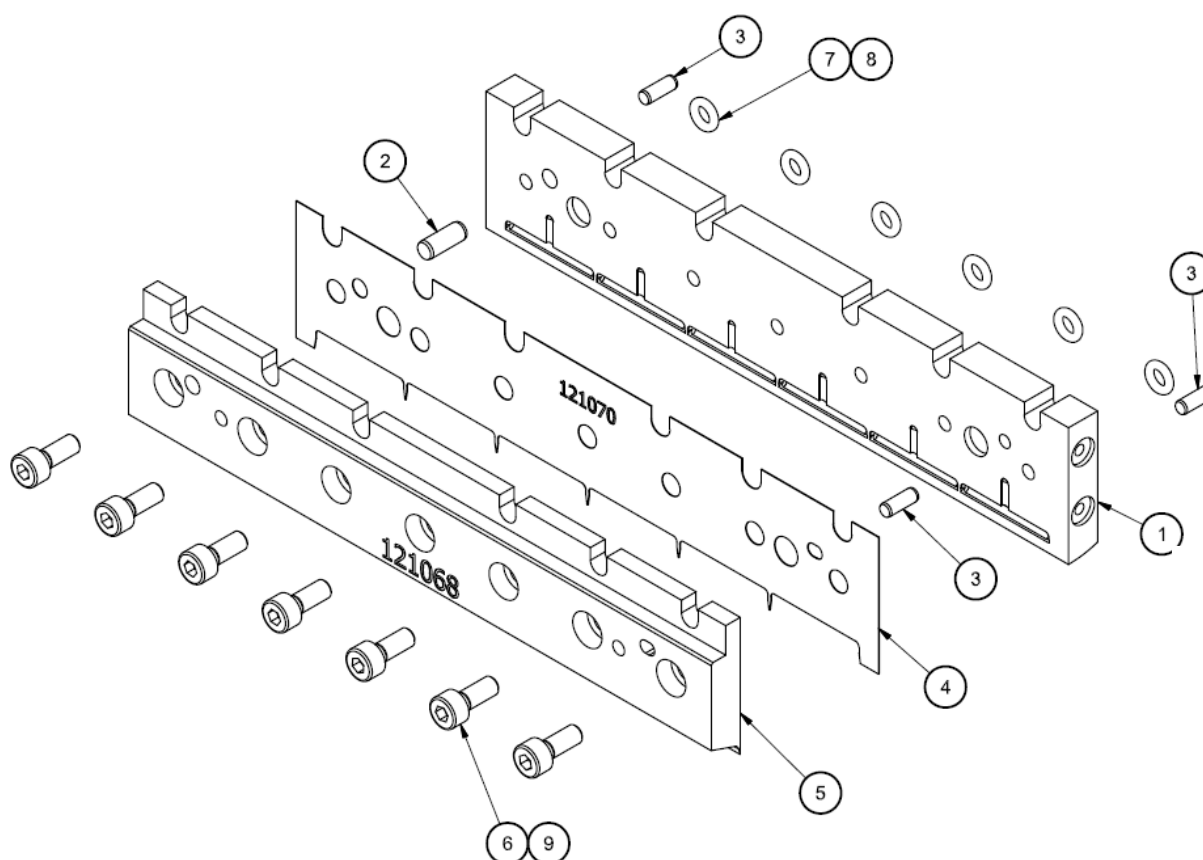


Illustration : Buse à fente 150 mm, 6 ports, motif 150 mm, NP 121063

8.9.10 Buse à fente 150 mm, 6 ports, motif 6x25 mm, NP 121068

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121069	Buse, plaque d'entrée, 150 mm, 6 ports, motif 6x25mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121070	Cale d'épaisseur 150mm, 6 ports, motif 6x25 mm	1
5	121065	Buse, plaque de sortie, 150 mm, 6 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	7
7	N00174	Joint torique 007	6
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

*Illustration : Buse à fente 150 mm, 6 ports, motif 6x25 mm, NP 121068*

8.9.11 Buse à fente 200 mm, 8 ports, motif 200 mm, NP 121169

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121170	Buse, plaque d'entrée 200 mm, 8 ports, motifs 200 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121173	Cale d'épaisseur 200mm, 8 ports	1
5	121171	Buse, plaque de sortie, 200 mm, 8 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	9
7	N00174	Joint torique 007	8
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

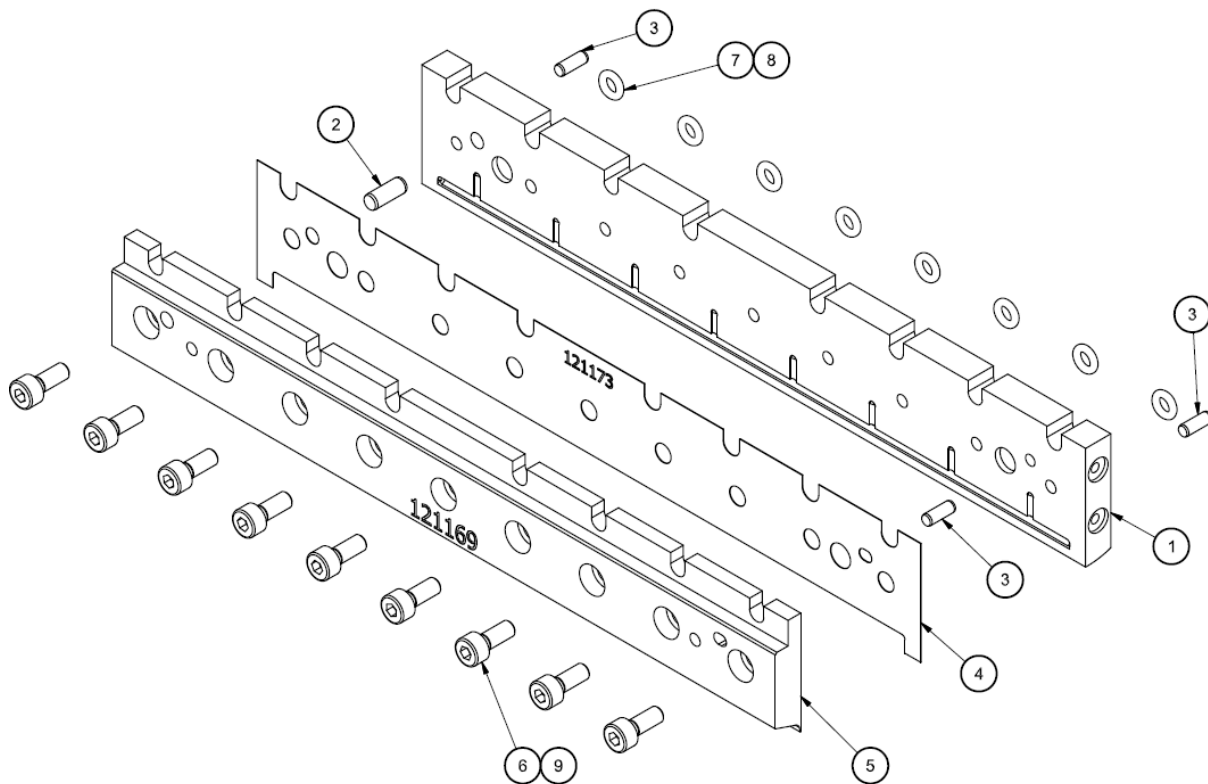
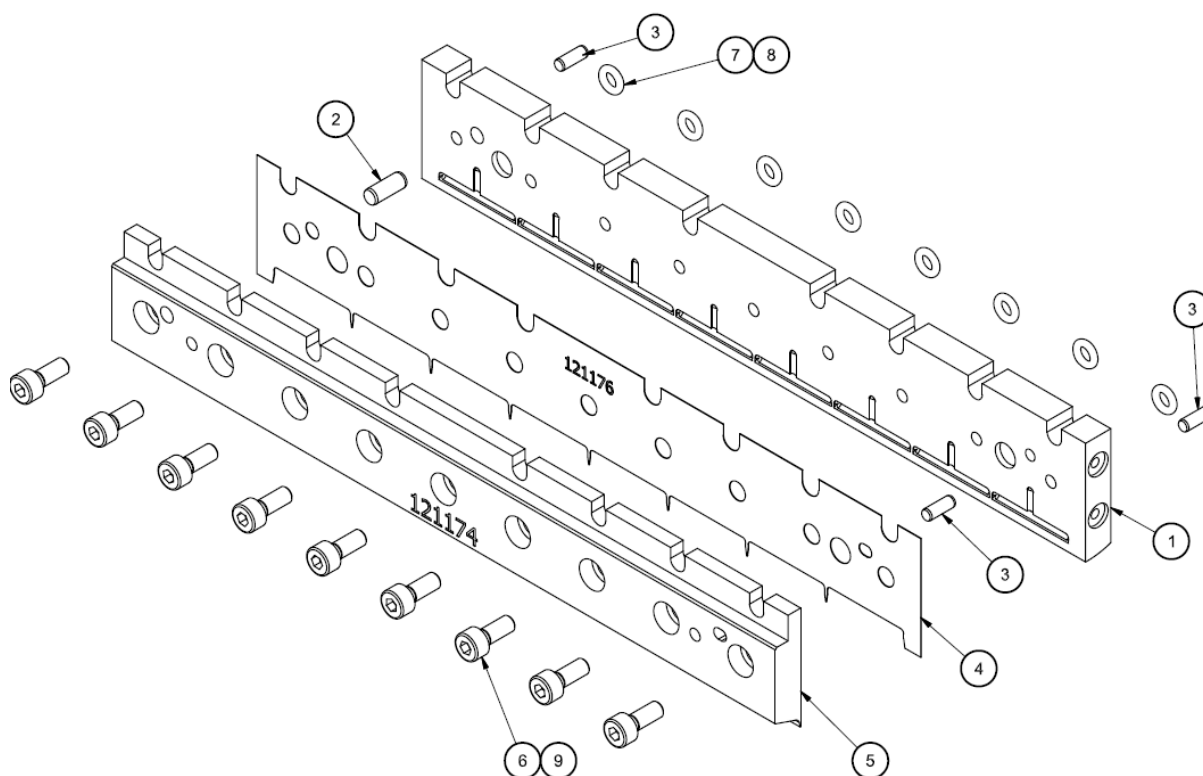


Illustration : Buse à fente 200 mm, 8 ports, motif 200 mm, NP 121169

8.9.12 Buse à fente 200 mm, 8 ports, motif 8x25 mm, NP 121174

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121175	Buse, plaque d'entrée 200 mm, 8 ports, motif 8x25 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121176	Cale d'épaisseur, 200mm, 8 ports, motif 8x25 mm	1
5	121171	Buse, plaque de sortie, 200 mm, 8 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	9
7	N00174	Joint torique 007	8
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

*Illustration : Buse à fente 200 mm, 8 ports, motif 8x25 mm, NP 121174*

8.9.13 Buse à fente 250 mm, 10 ports, motif 5x50 mm, NP 121206

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121202	Buse, plaque d'entrée 250mm, 10 ports, motif 5x50mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121204	Cale d'épaisseur, 250mm, 10 ports, motif 5x50 mm	1
5	121203	Buse, plaque de sortie, 250 mm, 10 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	11
7	N00174	Joint torique 007	10
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

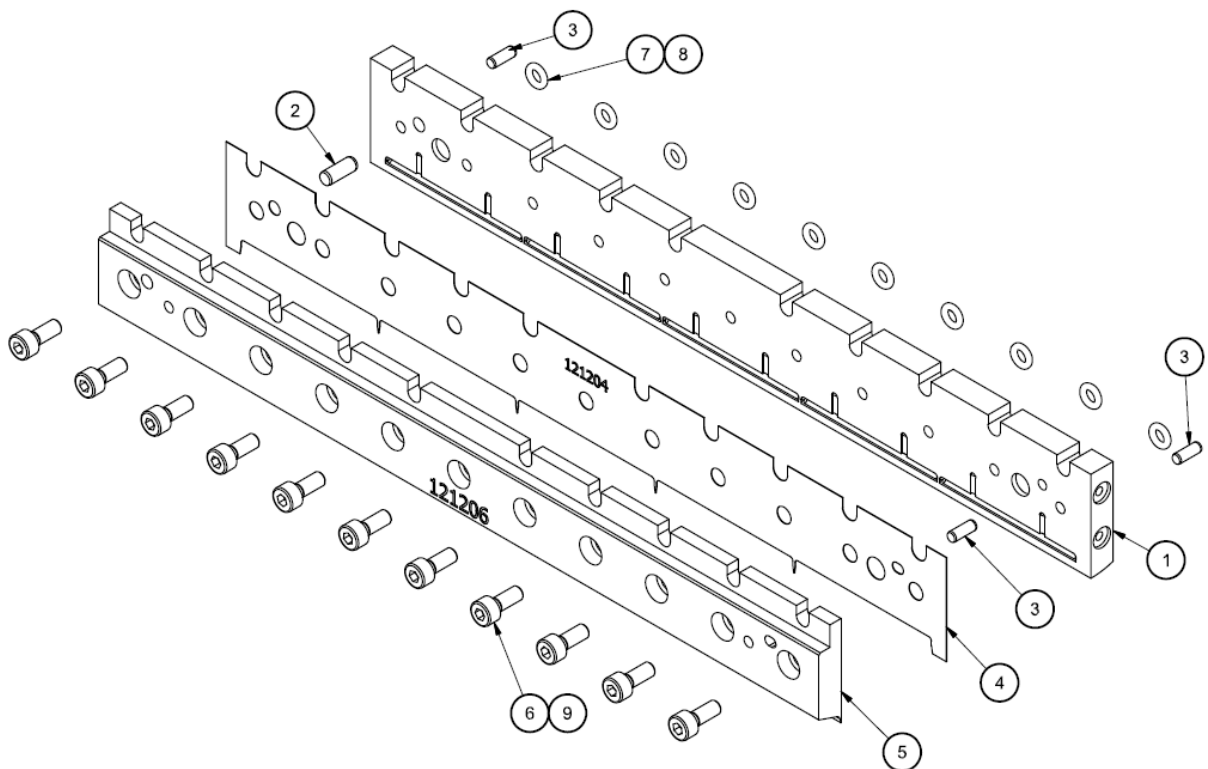


Illustration : Buse à fente 250 mm, 10 ports, motif 5x50 mm, NP 121206

8.9.14 Buse à fente 300 mm, 12 ports, motif 6x50 mm, NP 121210

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121209	Buse, plaque d'entrée, 300 mm, 12 ports, motif 6x50 mm	1
2	112282	Goupille M4x10mm	1
3	822543	Goupille M3x8mm	3
4	121205	Cale d'épaisseur, 300mm, 12 ports, motif 6x50 mm	1
5	121208	Buse, plaque de sortie, 300 mm, 12 ports	1
6	102446	Vis M4 x 10 mm	13
7	N00174	Joint torique 007	12
8	001U002	Lubrifiant, silicone, DOW112	A/R*
9	107324	Composé antigrippant, haute température	A/R*

A/R* = As required = Au besoin.

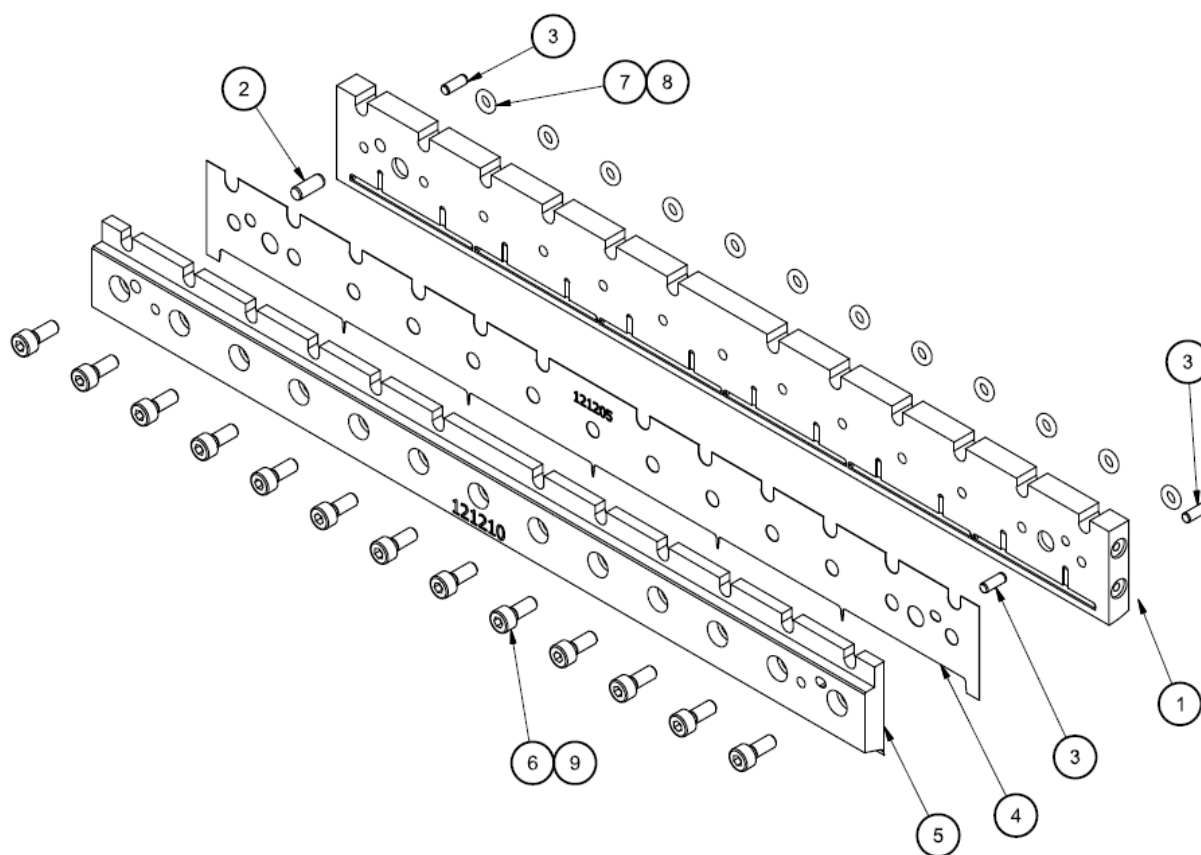


Illustration : Buse à fente 300 mm, 12 ports, motif 6x50 mm, NP 121210

8.10 Buses standard HS Elite Omega

N° de pièce	Description	Nombre d'orifices	Espacement des orifices mm	Taille des orifices mm
120918	HS Elite Omega - Buse complète	5	5	19x20
121000	HS Elite Omega - 4/5LH*	4	5	19x20
121001	HS Elite Omega - 4/5RH*	4	5	19x20
121002	HS Elite Omega - 3/5LH*	3	5	19x20
121003	HS Elite Omega - 3/5RH*	3	5	19x20
121004	HS Elite Omega - 2/5LH*	2	5	19x20
121005	HS Elite Omega - 2/5RH*	2	5	19x20
121006	HS Elite Omega - 1/5LH*	1	5	19x20
121007	HS Elite Omega - 1/5RH*	1	5	19x20
121480	HS Elite Omega - Buse complète	3	8,4	19x20
120832	HS Elite Omega - Buse complète	6	4,2	16x16
121077	HS Elite Omega - 5/6LH*	5	4,2	16x16
121078	HS Elite Omega - 5/6RH*	5	4,2	16x16
121079	HS Elite Omega - 4/6LH*	4	4,2	16x16
121080	HS Elite Omega - 4/6RH*	4	4,2	16x16
121081	HS Elite Omega - 3/6LH*	3	4,2	16x16
121082	HS Elite Omega - 3/6RH*	3	4,2	16x16
121083	HS Elite Omega - 2/6LH*	2	4,2	16x16
121084	HS Elite Omega - 2/6RH*	2	4,2	16x16
121085	HS Elite Omega - 1/6LH*	1	4,2	16x16
121086	HS Elite Omega - 1/6RH*	1	4,2	16x16
120845	HS Elite Omega - Buse complète	5	5	16x16
121023	HS Elite Omega - 4/5LH*	4	5	16x16
121024	HS Elite Omega - 4/5RH*	4	5	16x16
121025	HS Elite Omega - 3/5LH*	3	5	16x16
121026	HS Elite Omega - 3/5RH*	3	5	16x16
121027	HS Elite Omega - 2/5LH*	2	5	16x16
121028	HS Elite Omega - 2/5RH*	2	5	16x16
121029	HS Elite Omega - 1/5LH*	1	5	16x16
121030	HS Elite Omega - 1/5RH*	1	5	16x16

*RH = Droit. / LH = Gauche.

Suite à la page suivante. ->

N° de pièce	Description	Nombre d'orifices	Espacement des orifices mm	Taille des orifices mm
121329	HS Elite Omega - Buse complète	3	9	16x16
121330	HS Elite Omega - 2/3LH*	2	9	16x16
121331	HS Elite Omega - 2/3RH*	2	9	16x16
121332	HS Elite Omega - 1/3LH*	1	9	16x16
121333	HS Elite Omega - 1/3RH*	1	9	16x16
121018	HS Elite Omega - Buse complète	2	5	16x16
120944	HS Elite Omega - Buse complète	3	4	16x16
120949	HS Elite Omega - Buse complète	3	5	16x16
121282	HS Elite Omega - Buse complète	3	3	16x16
120913	HS Elite Omega - Buse complète	5	5	12x12
121315	HS Elite Omega - 4/5LH*	4	5	12x12
121316	HS Elite Omega - 4/5RH*	4	5	12x12
121317	HS Elite Omega - 3/5LH*	3	5	12x12
121318	HS Elite Omega - 3/5RH*	3	5	12x12
121319	HS Elite Omega - 2/5LH*	2	5	12x12
121320	HS Elite Omega - 2/5RH*	2	5	12x12
121321	HS Elite Omega - 1/5LH*	1	5	12x12
121322	HS Elite Omega - 1/5RH*	1	5	12x12
121013	HS Elite Omega - Buse complète	6	4,2	12x12
121301	HS Elite Omega - 5/6LH*	5	4,2	12x12
121302	HS Elite Omega - 5/6RH*	5	4,2	12x12
121303	HS Elite Omega - 4/6LH*	4	4,2	12x12
121304	HS Elite Omega - 4/6RH*	4	4,2	12x12
121305	HS Elite Omega - 3/6LH*	3	4,2	12x12
121306	HS Elite Omega - 3/6RH*	3	4,2	12x12
121307	HS Elite Omega - 2/6LH*	2	4,2	12x12
121308	HS Elite Omega - 2/6RH*	2	4,2	12x12
121309	HS Elite Omega - 1/6LH*	1	4,2	12x12
121310	HS Elite Omega - 1/6RH*	1	4,2	12x12
121291	HS Elite Omega - Buse complète	2	4	12x12
121286	HS Elite Omega - Buse complète	2	5	12x12
121295	HS Elite Omega - Buse complète	3	4	12x12

*RH = Droit. / LH = Gauche.

8.11 Buses standard HSI

N° de pièce	Description	Taille des orifices	Nombre d'orifices	Espacement des orifices mm
119852	Buse complète HSI	-	17	Random
119854	HSI 1/2LH*	-	9	Random
119855	HSI 1/2RH*	-	9	Random

*RH = Droit. / LH = Gauche.

8.12 Buses standard ULTRA SCS

N° de pièce	Description	Type	Nombre d'orifices	Espacement des orifices mm
119789	Ultra SCS	Stitch	1	-
120521	Ultra SCS	Stitch	2	3
120522	Ultra SCS	Touch	2	3
120529	Ultra SCS	Stitch	2	4
120530	Ultra SCS	Touch	2	4
119639	Ultra SCS	Stitch	2	5
119748	Ultra SCS	Touch	2	5
120852	Ultra SCS	Stitch	2	10
120537	Ultra SCS	Stitch	3	3
120538	Ultra SCS	Touch	3	3
119362	Ultra SCS	Stitch	3	4
119746	Ultra SCS	Touch	3	4
120472	Ultra SCS	Stitch	3	5
120473	Ultra SCS	Touch	3	5
120880	Ultra SCS	Stitch	3	8,4
119699	Ultra SCS	Stitch	4	5
121353	Ultra SCS	Stitch	4	6,35
121354	Ultra SCS	Touch	4	6,35
120894	Ultra SCS	Stitch	5	5

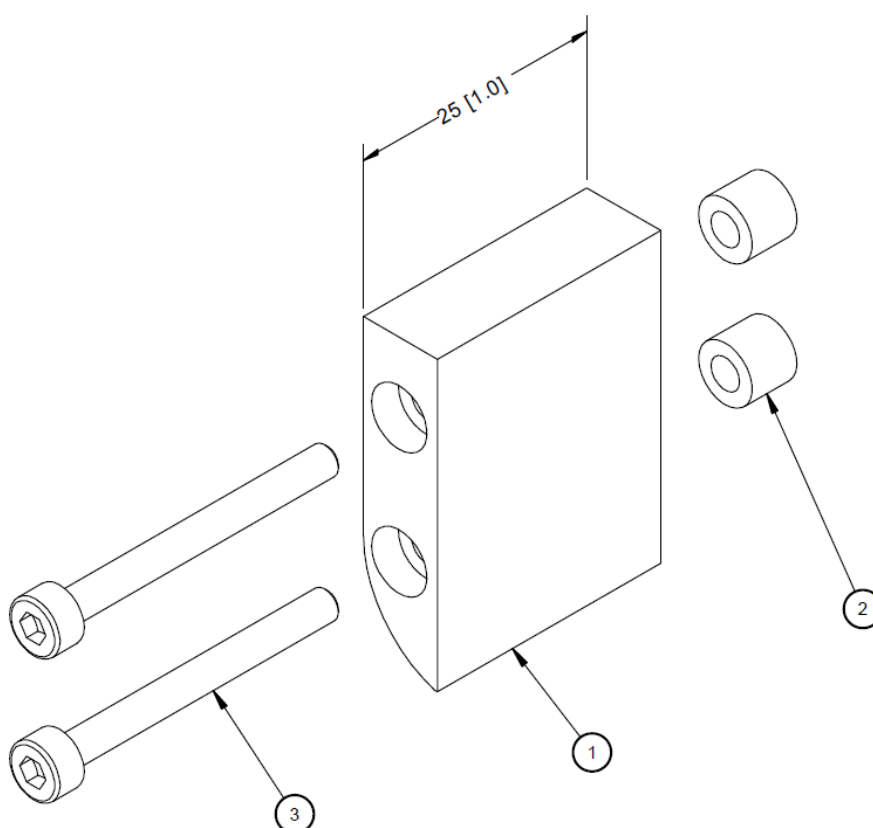
8.13 Kits de bras (en option)

8.13.1 Kit de bras, 25 mm, NP 120593 (en option)

2 kits de bras sont nécessaires pour les deux côtés.

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	120594	Bras 25 mm	1
2	120595	Entretoise M3 céramique	2
3	810031	Vis M3x30mm	2

Remarque : le bras peut être inversé pour un montage à gauche ou à droite.

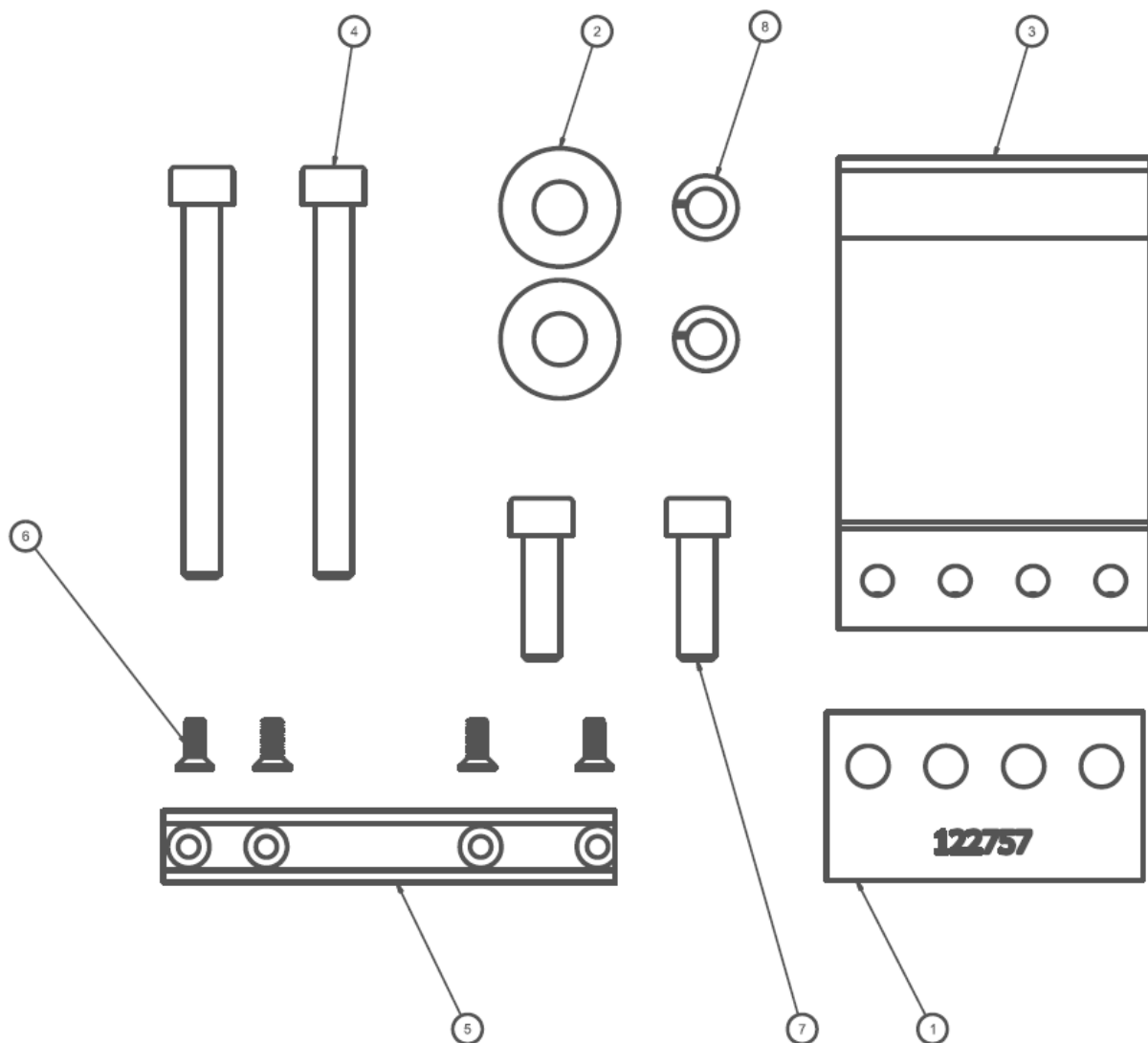


Kits de bras, 25 mm, NP 120593

8.13.2 Kit de bras, 50mm, NP 122962 (en option)

2 kits sont nécessaires pour les deux côtés.

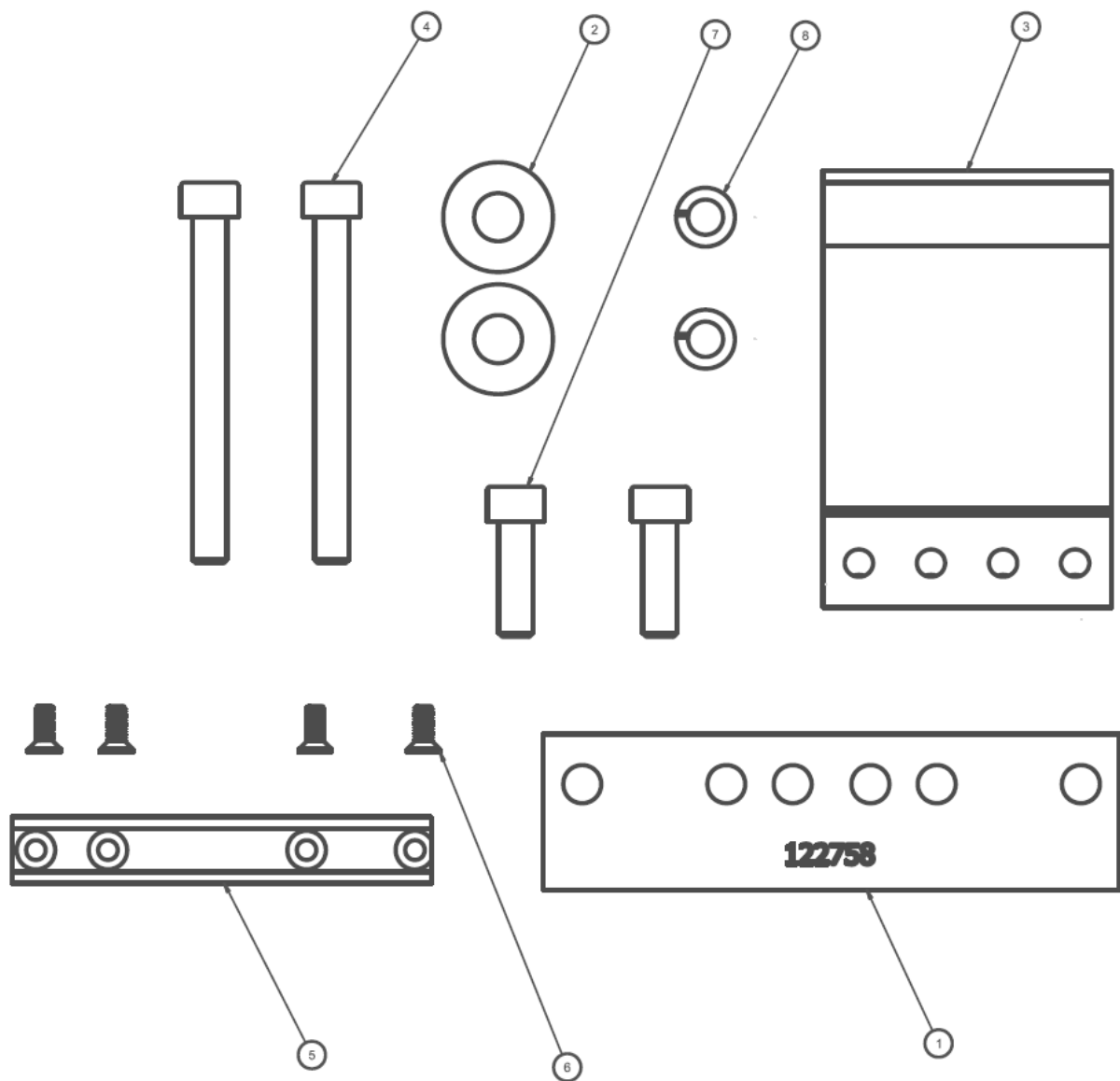
N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122757	Bras 50mm	1
2	L00006	Entretoise isolante 0.25	2
3	122754	Support latéral	1
4	102602	Vis M6x60mm	2
5	122755	Support d'alignement	1
6	122996	Vis M3x8mm	4
7	808349	Vis M6x20mm	2
8	117042	Rondelles de blocage M6	2



8.13.3 Kit de bras, 100mm, NP 122963 (en option)

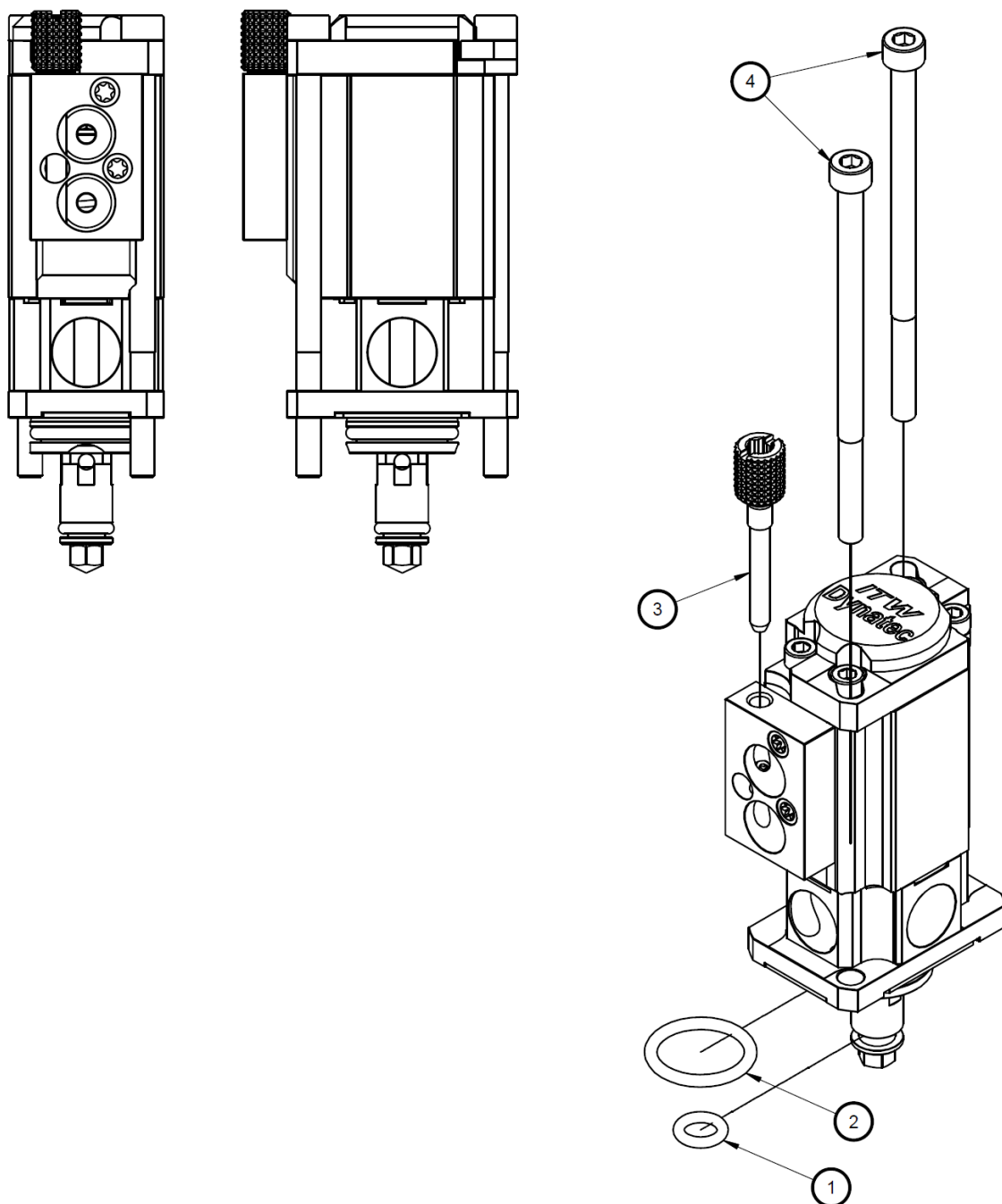
2 kits sont nécessaires pour les deux côtés.

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	122758	Bras 100mm	1
2	L00006	Entretoise isolante 0.25	2
3	122754	Support latéral	1
4	102602	Vis M6x60mm	2
5	122755	Support d'alignement	1
6	122996	Vis M3x8mm	4
7	808349	Vis M6x20mm	2
8	117042	Rondelles de blocage M6	2



8.14 Modules

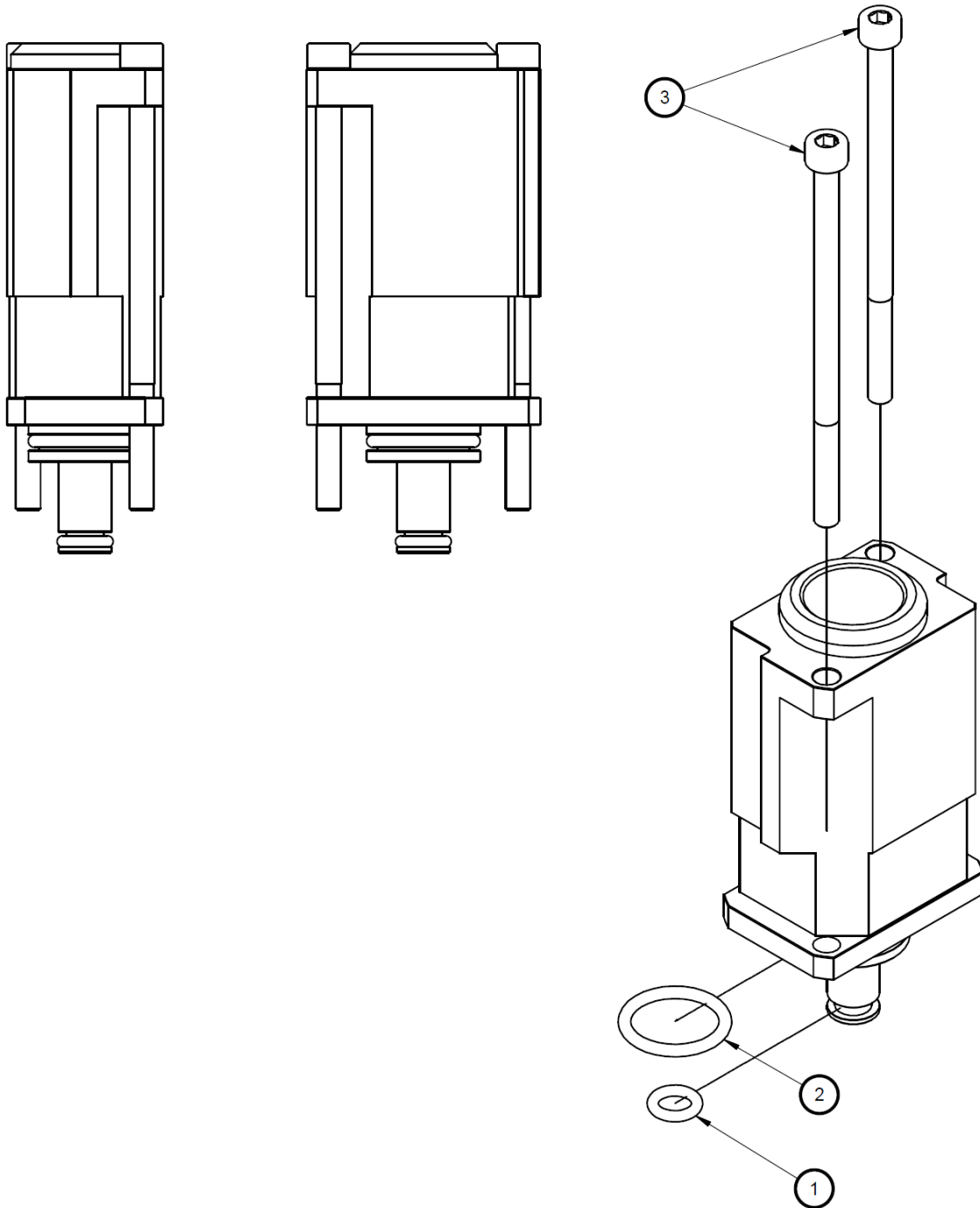
8.14.1 Module ULTRA, NP 119990



Composants pouvant être réparés :

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	N00176	Joint torique 2-009	1
2	808269	Joint torique 14x12mm	1
3	113348	Goupille de retenue de l'électrovanne, M4	1
4	8401	Vis M4 x 70 mm	2

8.14.2 Module vierge, NP 120108

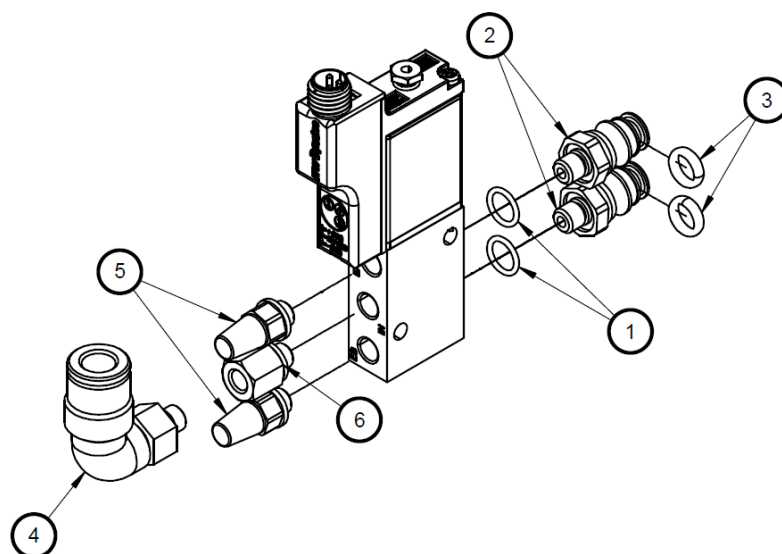
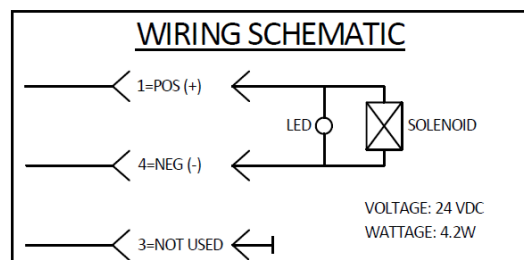
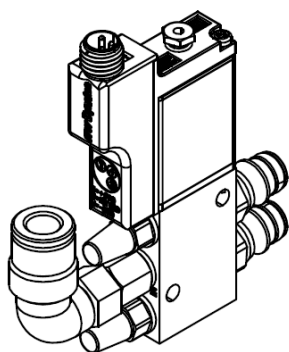


Composants pouvant être réparés :

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	N00176	Joint torique 2-009	1
2	808269	Joint torique 14x2mm	1
3	8401	Vis M4 x 70 mm	2

8.15 Électrovannes

8.15.1 Électrovanne, série 44, QC



N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	119270	Joint torique de diamètre interne 1 x 6 mm,	2
2	119268	Raccord, QC SOL, M 5x 0,8 mm	2
3	N00175	Joint torique -008	2
4	Voir tableau *	Raccord, coude pivotant	1
5	117077	Silencieux M5	2
6	119625	Adaptateur M5	1

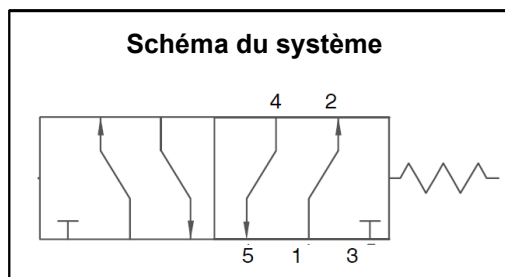
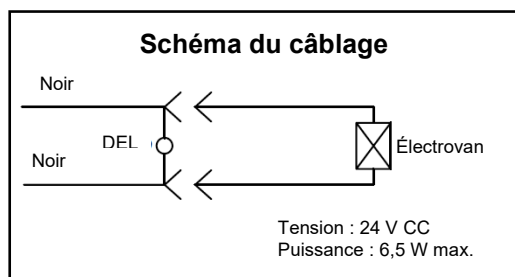
Tableau des numéros de pièce :

Ensemble électrovanne	Élément 4	Taille de la tubulure d'entrée (DI)
120116	819975	6 mm
119784	115438	1/4"

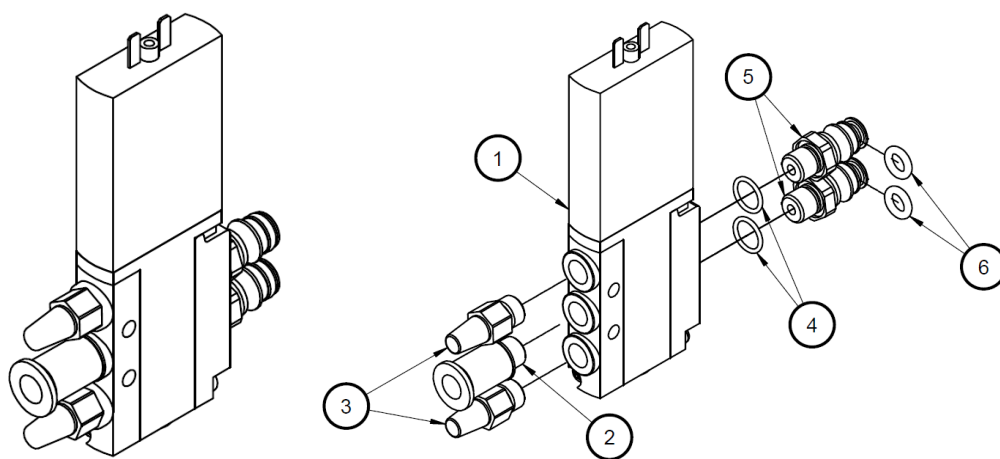
Câbles de commande disponibles :

Câble N° de pièce	Type de commande
117532	Câble, 3 m de long, avec fils volants
118507	Câble de rallonge, 3 m de long, connecteur à chaque extrémité

8.15.2 Électrovanne, Festo, QC



Connexions :
Port 1 = Admission
Port 2 = Côté fermé
du module
Port 3 = Sortie
Port 4 = Côté ouvert
du module
Port 5 = Sortie



N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	113350	Électrovanne à commande pneumatique 4 voies, Festo	1
2	Voir tableau *	Raccord instantané, M7	1
3	118390	Silencieux, bronze, M7	2
4	119731	Joint torique, 1 x 7 mm de diamètre interne,	2
5	113351	Raccord, QC SOL, M7 x 1 mm	2
6	N00175	Joint torique -008	2

Tableau des numéros de pièce :

Ensemble électrovanne	Élément 2	Taille de la tubulure d'entrée (DI)
115055	113362	6 mm
115056	113363	1/4"

Câbles de commande disponibles :

Câble N° de pièce	Type de commande
113361	Câble, 2,5 m de long, avec fils volants
114557	Câble, 10 m de long, avec fils volants

8.16 Filtre

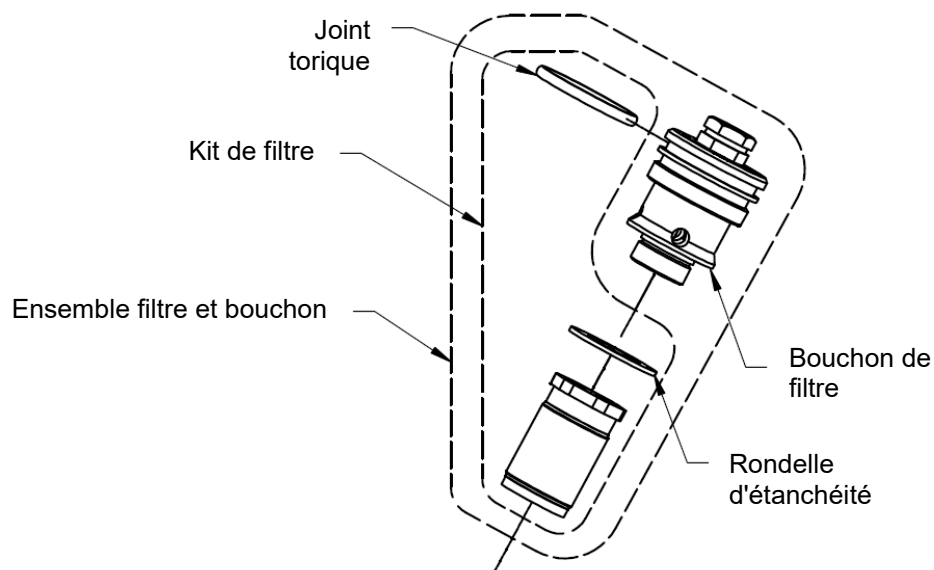
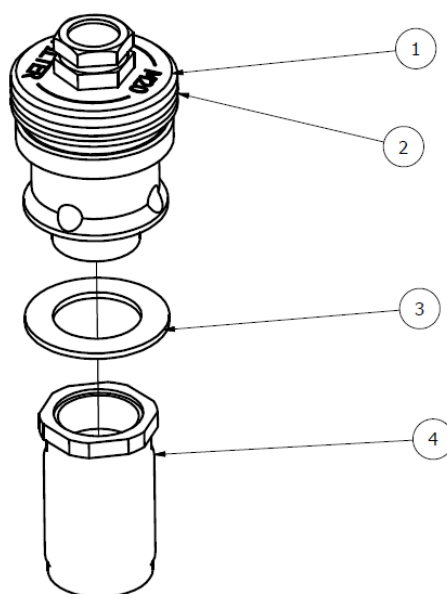


Tableau des numéros des pièces du filtre :

Code du filtre	Ensemble filtre et bouchon	Kit de filtre	Rondelle d'étanchéité	Joint torique
C (maille 150)	116246	116245	116243	N03812



Ensemble filtre et bouchon, NP 116246 :

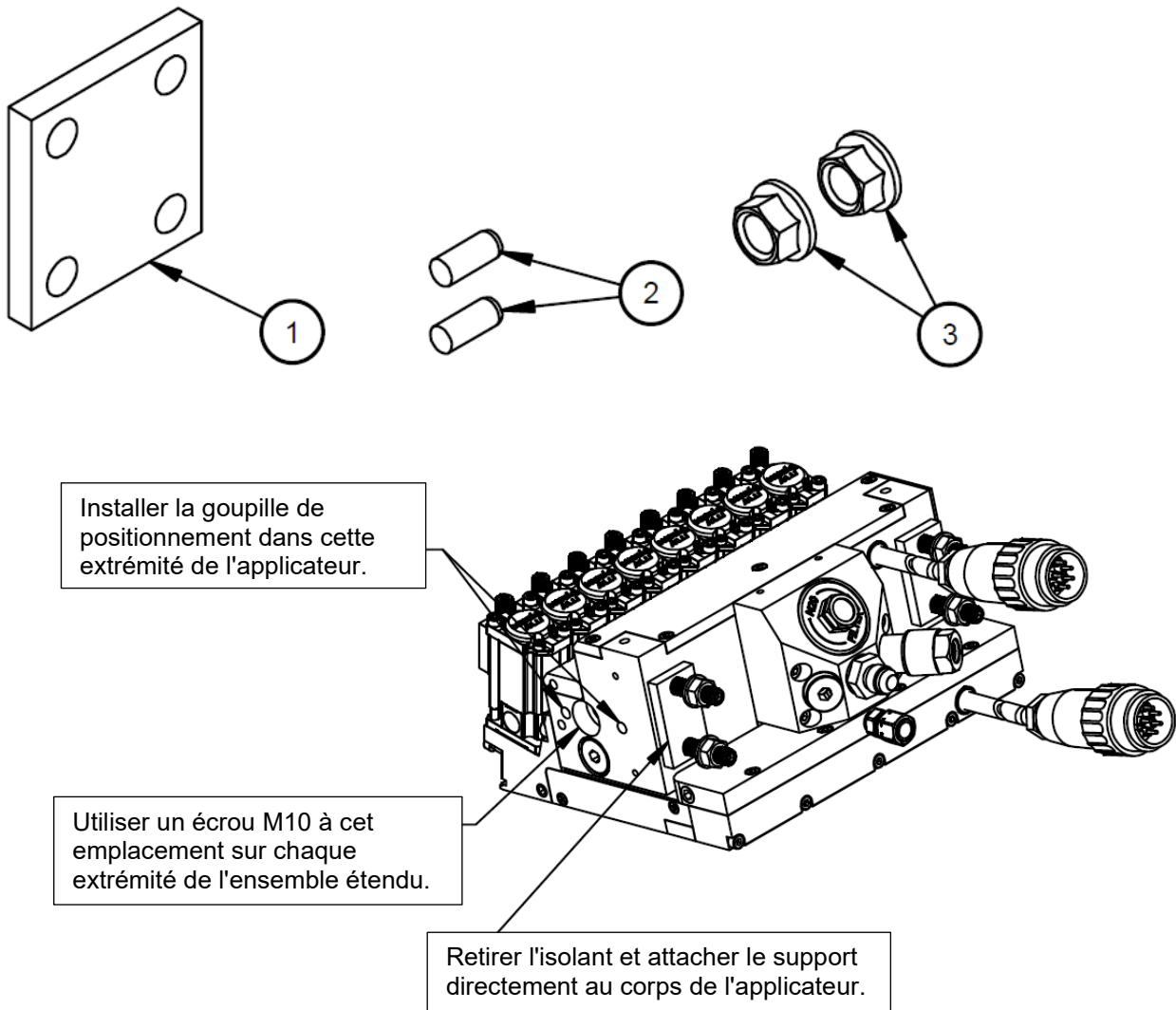
Élément	NP	Description
1	116244	Bouchon de filtre M36 x M20 soudé
2	N03812	Joint torique 125
3	116243	Joint filtre M20
4	116242	Filtre, maille 150

Kit de filtres, NP 116245 :

Élément	NP	Description
2	N03812	Joint torique 125
3	116243	Joint filtre M20
4	116242	Filtre, maille 150

8.17 Kit de jonction pour l'applicateur étendu Ultra, NP 121215 (en option)

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	121213	Support	1
2	121214	Goupille de positionnement M6x16mm	2
3	104158	Écrou hexa M10	2
4	804377	Tige filetée M10x1,5	Voir remarques



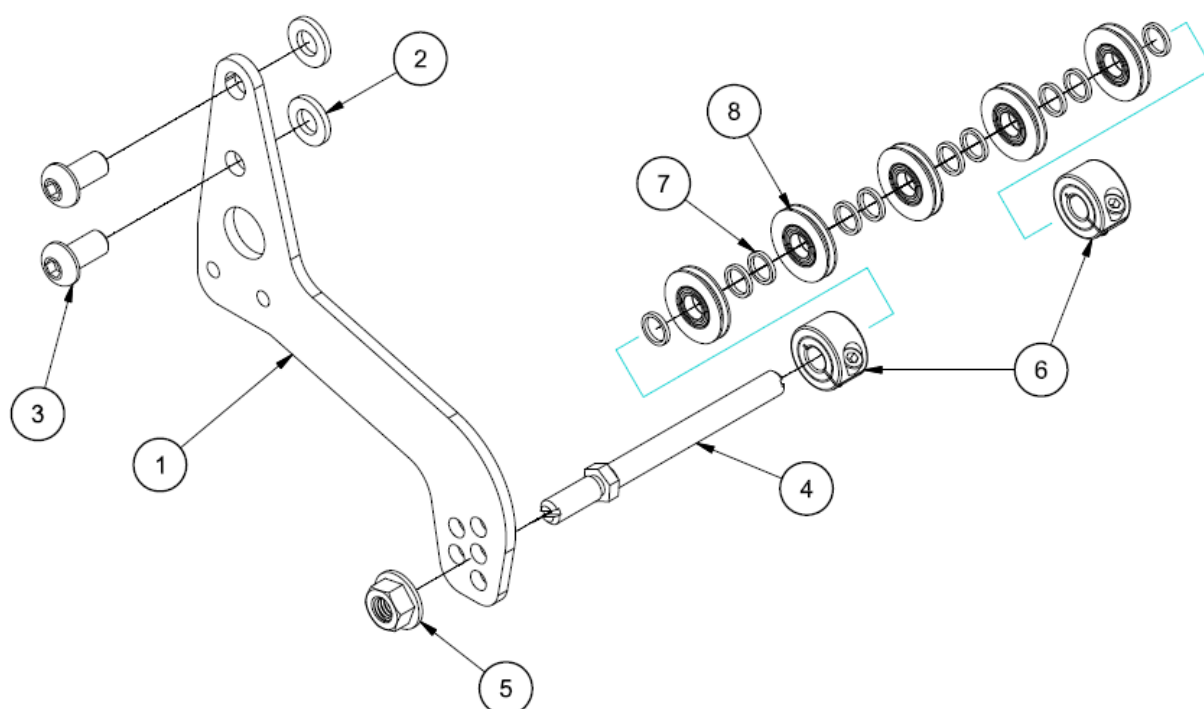
Remarques :

1. Utiliser un kit 121215 pour chaque joint d'applicateur étendu Ultra (# kits requis = # segments moins un).
2. Installer les goujons dans l'extrémité de l'applicateur comme indiqué.
3. Retirer l'isolant et attacher le support directement à l'applicateur.
4. Les écrous M10 sont utilisés pour sécuriser la tige filetée M10 (fournie séparément) à chaque extrémité de l'applicateur étendu. Seuls deux écrous sont nécessaires pour chaque applicateur étendu.
5. Pour longueur de tige M10, utiliser la longueur totale des applicateurs étendus moins 3 mm.

Illustration : Kit de jonction pour l'applicateur étendu Ultra, NP 121215

8.18 Ensemble rouleau et support, NP 120723 (en option)

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	120717	Support	1
2	114175	Rondelle plate M6	2
3	120719	Vis M6x12mm	2
4	120718	Arbre du rouleau	1
5	120720	Écrou à embase M6	1
6	120721	Embase de l'arbre 6 mm	2
7	120722	Rondelle plate 0,25x0,31x0,04 laiton	10
8	120586	Ensemble rouleau à cordon, largeur 3 mm, DI 6 mm	5



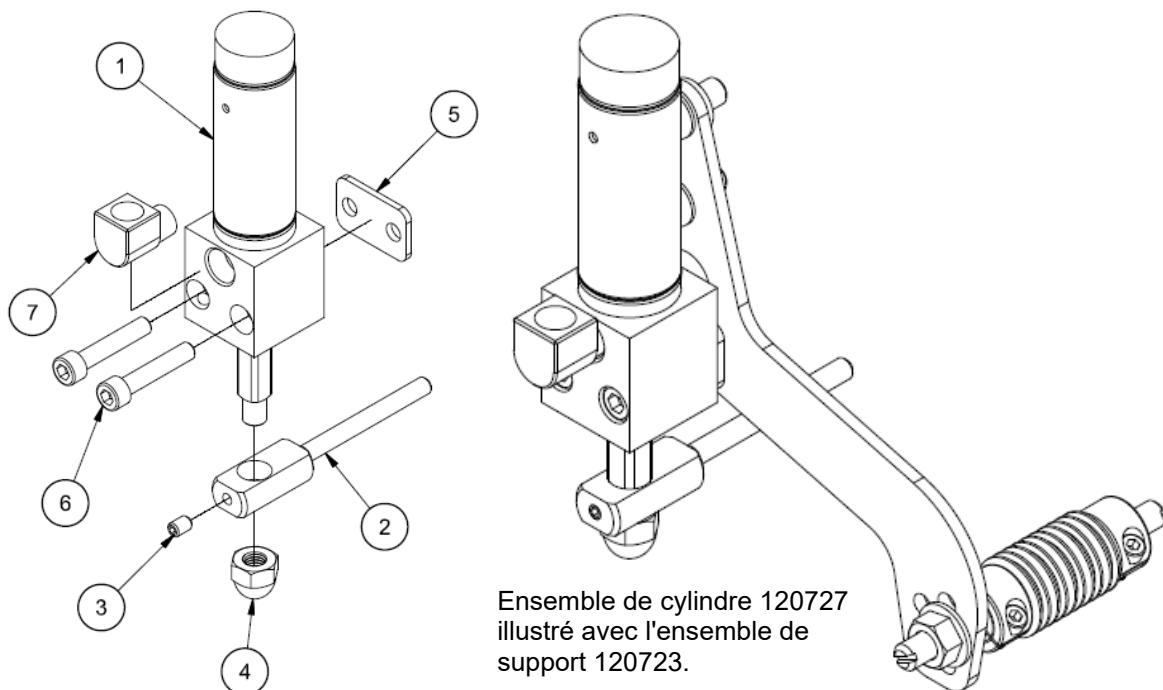
Remarques :

1. Le support peut être situé pour l'installation à chaque côté de l'applicateur Ultra, mais les rondelles M6 doivent être placées entre le support et l'applicateur, et non sous les têtes de vis M6.
2. Démarrer avec l'axe en position centrale et ajuster vers le bas ou le haut si nécessaire.
3. Chaque rouleau a une largeur de 3 mm, et chaque entretoise en laiton ajoute 1 mm. Ajuster le cas échéant à l'application.
4. Pour une utilisation uniquement avec les applicateurs Ultra à 1 port et à 2 ports.

Illustration : Ensemble rouleau et support, NP 120723

8.19 Ensemble cylindre de déchargement cordon, NP 120727 (en option)

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	120724	Cylindre pneumatique, simple, alésage 3/4 x course 5/8	1
2	120587	Broche	1
3	106156	Vis M4x6mm	1
4	120726	Écrou hexa, serrure borgne, 1/4-28UNF	1
5	120725	Entretoise	1
6	808054	Vis #10-32x1"	2
7	072X098	Raccord, coude mâle et femelle, 1/8" NPT	1



Remarques :

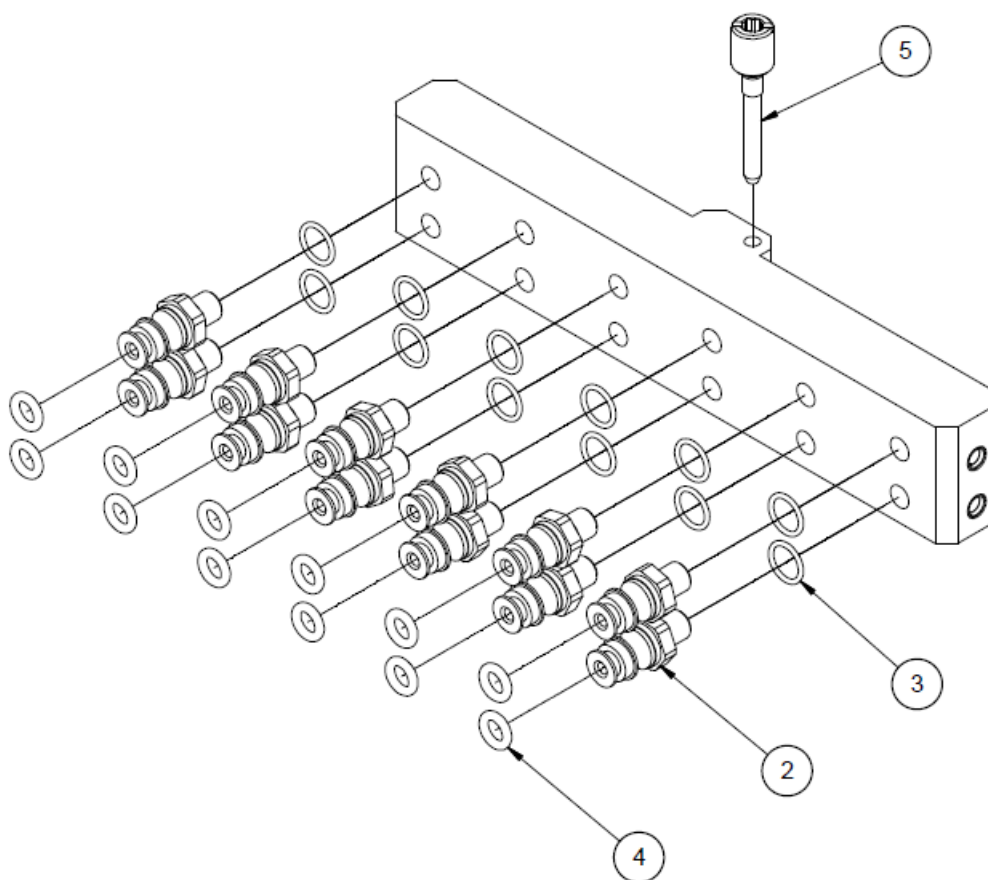
1. Cet ensemble de cylindres requiert l'ensemble de supports 120723 pour un montage et un fonctionnement correct. Voir vue ci-dessus.
2. Le cylindre est à simple effet et étendu normalement (position déchargement). Appliquer la pression d'air pour rétracter la tige aux conditions de fonctionnement.
3. Pression d'air minimum de 1,7 bar (25psi) requise.

Illustration : Ensemble cylindre de déchargement cordon, NP 120727

8.20 Kits de Distributeur à une électrovanne (en option)

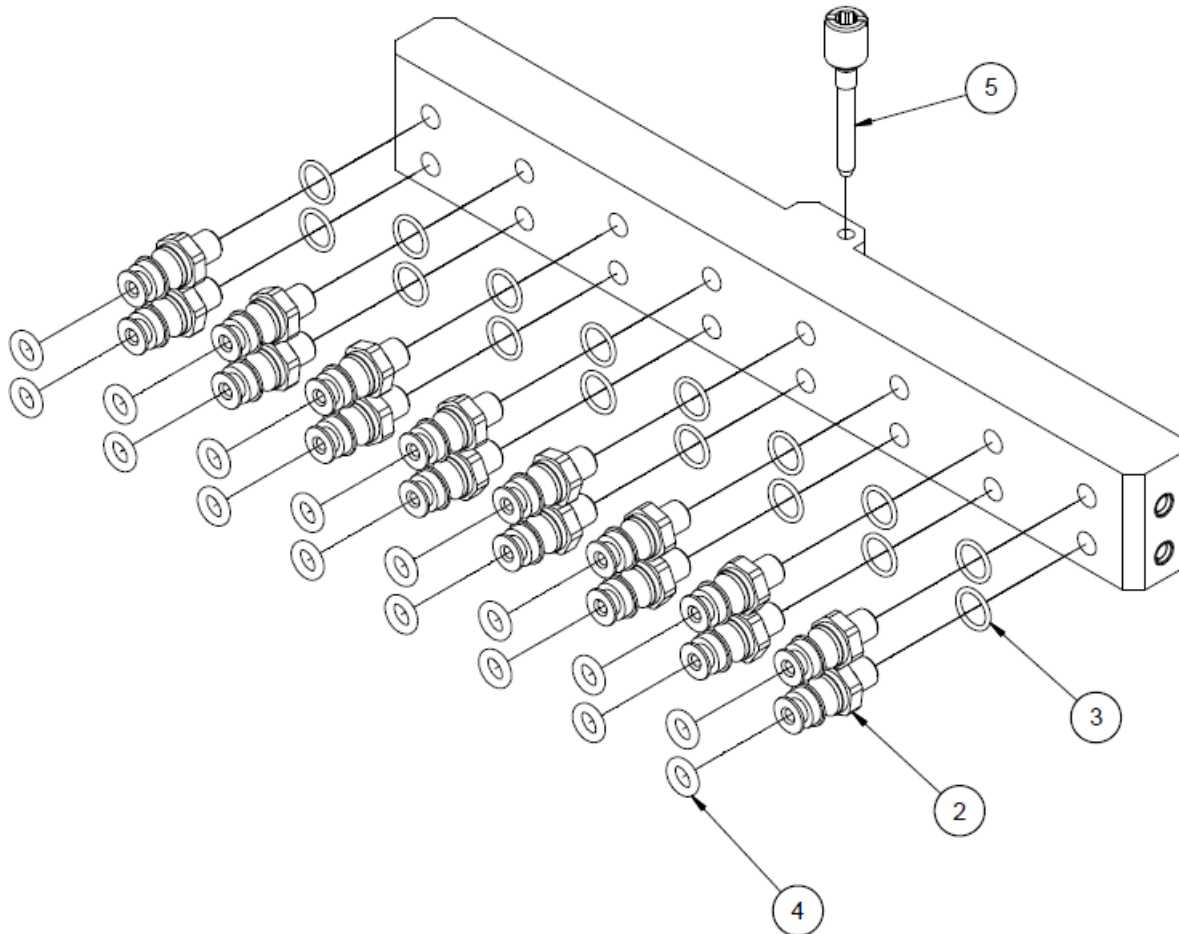
8.20.1 Distributeur à une électrovanne, kit de 6-port, NP 123157

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
2	122905	Raccord M6x1mm	12
3	119731	Joint torique 7mmIDx1mm	12
4	N00175	Joint torique 2-008	12
5	113348	Goupilles de retenue de l'électrovanne M4	1



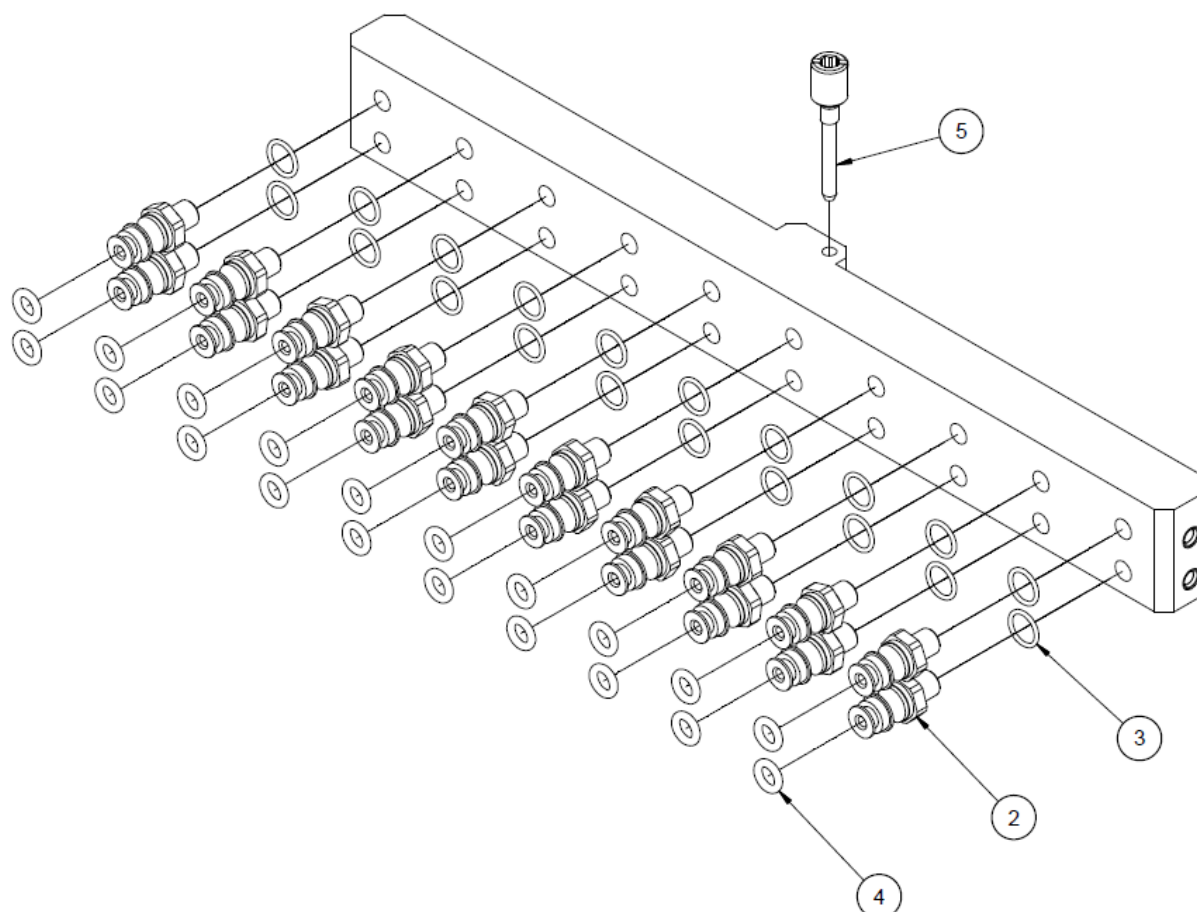
8.20.2 Distributeur à une électrovanne, kit de 8-port, NP 123158

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
2	122905	Raccord M6x1mm	16
3	119731	Joint torique 7mmIDx1mm	16
4	N00175	Joint torique 2-008	16
5	113348	Goupilles de retenue de l'électrovanne M4	1



8.20.3 Distributeur à une électrovanne, kit de 10-port, NP 123159

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
2	122905	Raccord M6x1mm	20
3	119731	Joint torique 7mmIDx1mm	20
4	N00175	Joint torique 2-008	20
5	113348	Goupilles de retenue de l'électrovanne M4	1



Chapitre 9

Pièces de rechange recommandées

9.1 Applicateur ULTRALINK à 1 port, configuration, NP 120474

9.1.1 Ensemble distributeur du module, 1 port, Ultra extensible, NP 122796

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	2
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 150 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique 008	2
19	N00187	Joint torique 020	1

9.1.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port (aussi pour 1 port) Ultra extensible, NP 122592

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	1

9.2 Applicateur ULTRALINK à 2 ports, configuration, NP 120475

9.2.1 Ensemble distributeur du module, 2 ports, Ultra extensible, NP 122595

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	2
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 150 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique 008	2
19	N00187	Joint torique 020	2

9.2.2 Ensemble bloc d'alimentation, 2 port, Ultra extensible, NP 122592

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	1

9.3 Applicateur ULTRALINK à 3 ports, configuration, NP 120476**9.3.1 Ensemble distributeur du module, 3 ports, Ultra extensible, NP 122587**

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	3
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	3
6	106548	Cartouche chauffante 10 x 65 mm, 175 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique 008	3
19	N00178	Joint torique 011	3

9.3.2 Ensemble bloc d'alimentation, 3 port, Ultra extensible, NP 122584

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	2

9.4 Applicateur ULTRALINK à 4 ports, configuration, NP 120477**9.4.1 Ensemble distributeur du module, 4 ports, Ultra extensible, NP 121668**

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	4
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	4
6	106325	Cartouche chauffante 10 x 90 mm, 200 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique 008	4
19	N00178	Joint torique 011	4

9.4.2 Ensemble bloc d'alimentation, 4 port, Ultra extensible, NP 123003

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
5	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	2

9.5 Applicateur ULTRALINK à 6 ports, configuration, NP 120478**9.5.1 Ensemble distributeur du module, 6 ports, Ultra extensible, NP 122802**

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	6
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	6
6	106715	Cartouche chauffante 10 x 90 mm, 300 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique 008	6
19	N00178	Joint torique 011	6

9.5.2 Ensemble bloc d'alimentation, 6 port, Ultra extensible, NP 122799

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
3	N06160	Joint torique 029	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	4

9.6 Applicateur ULTRALINK à 8 ports, configuration, NP 121158

9.6.1 Ensemble distributeur du module, 8 ports, NP 121161

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	8
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	8
11	119664	Cartouche chauffante, 10 x 190 mm, 400 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique -008	8
21	N00178	Joint torique -011	8

9.6.2 Ensemble bloc d'alimentation, 8 ports, NP 121164

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
3	N06160	Joint torique 029	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	4

9.7 Applicateur ULTRALINK à 10 ports, configuration, NP 121159

9.7.1 Ensemble distributeur du module, 10 ports, NP 121162

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	10
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	10
11	120820	Cartouche chauffante, 10 x 235 mm, 500 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique -008	10
21	N00178	Joint torique -011	10

9.7.2 Ensemble bloc d'alimentation, 10 ports, NP 121165

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
3	N06160	Joint torique 029	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	6

9.8 Applicateur ULTRALINK à 12 ports, configuration, NP 121160

9.8.1 Ensemble distributeur du module, 12 ports, NP 121163

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
4	N00181	Joint torique 017	12
5	119989	Cartouche chauffante 10 x 80 mm, 150 W, 240 V	12
11	120775	Cartouche chauffante 10 x 285 mm, 600 W, 240 V	1
17	N00175	Joint torique -008	12
21	N00178	Joint torique -011	12

9.8.2 Ensemble bloc d'alimentation, 12 ports, NP 121166

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
3	N06160	Joint torique 029	1
8	803960	Cartouche chauffante 10 x 40 mm, 200 W, 240 V	6

9.9 Buses à fente standard

Tous les **joints toriques** et les **cales d'épaisseur** sont des pièces de rechange recommandées.

Se référer au schéma correspondant au chapitre 8.9 Buses à fente standard.

9.10 Buses standard

Toutes les buses HS Elite, HSI et SCS sont spécifiques à l'application. Au moins 1 buse de chaque type et de préférence le nombre de buses de l'applicateur sont des pièces de rechange dont il est recommandé de disposer.

9.11 Module ULTRA, NP 119990

Au moins 1 module et de préférence le nombre de modules sur l'applicateur Ultra sont des pièces recommandées.

Joints toriques utilisables sur chaque module :

N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	N00176	Joint torique 2-009	1
2	808269	Joint torique 14x12mm	1

9.12 Électrovannes

- QC gamme MAC44, taille de la tubulure d'entrée (DI) 6 mm, NP 120116
- QC gamme MAC44, taille de la tubulure d'entrée (DI) 1/4", NP 119784
- QC Festo, taille de la tubulure d'entrée (DI) 6 mm, NP 115055
- QC Festo, taille de la tubulure d'entrée (DI) 1/4", NP 115056

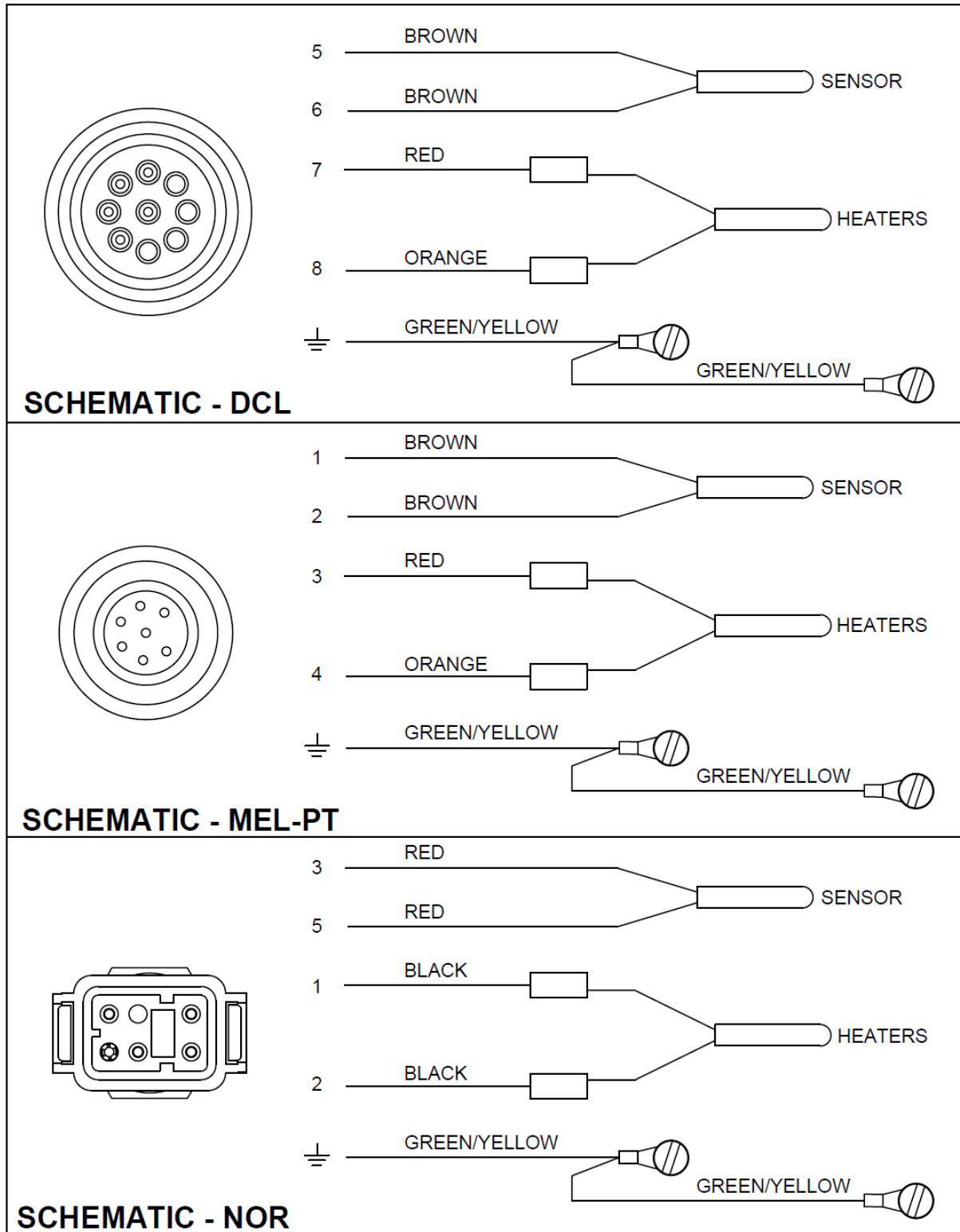
9.13 Filtre

Code du filtre	Ensemble filtre et bouchon	Kit de filtre	Rondelle d'étanchéité	Joint torique
C (maille 150)	116246	116245	116243	N03812

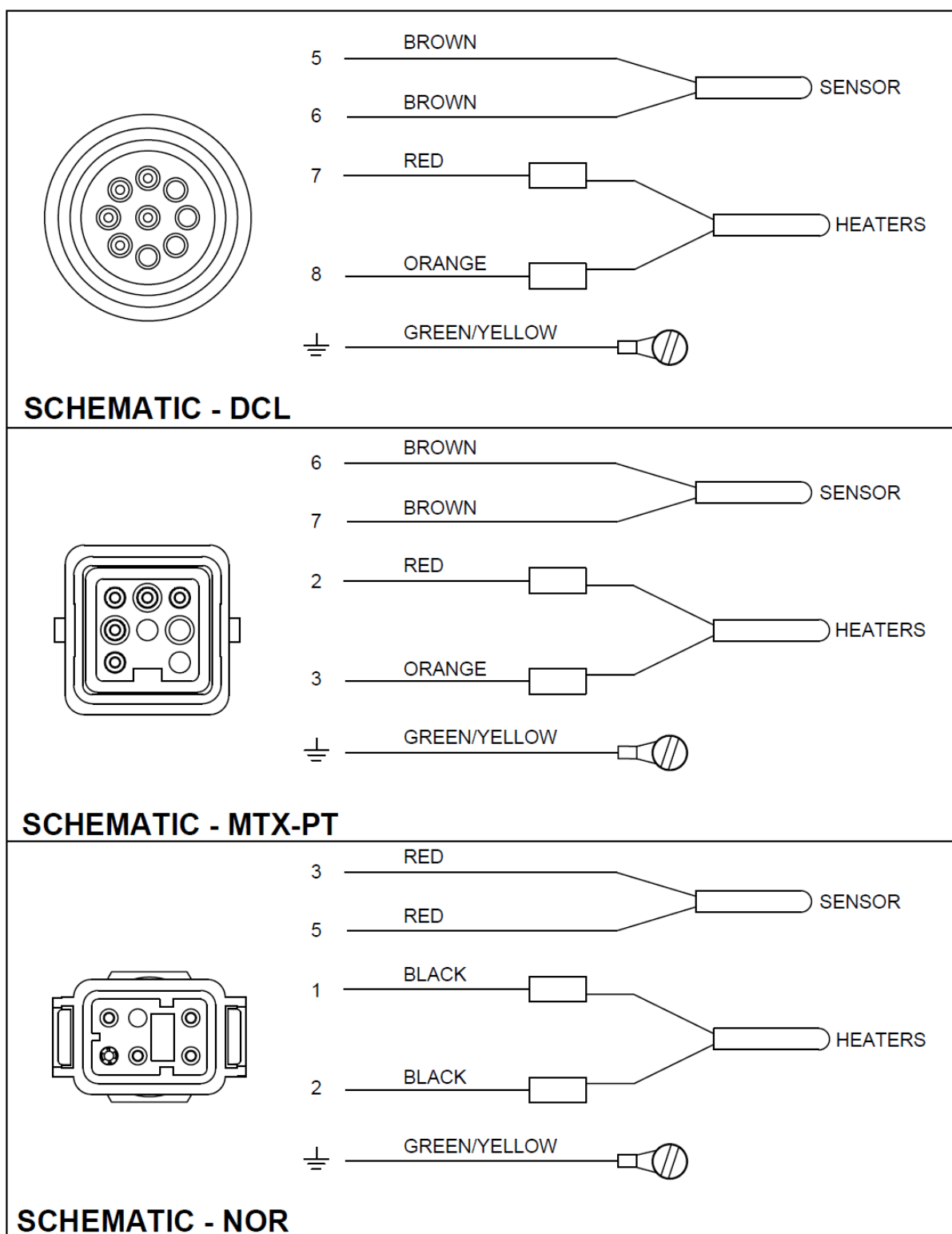
Chapitre 10

Schémas

10.1 Schéma du distributeur du module



10.2 Schémas du bloc d'alimentation



Chapitre 11

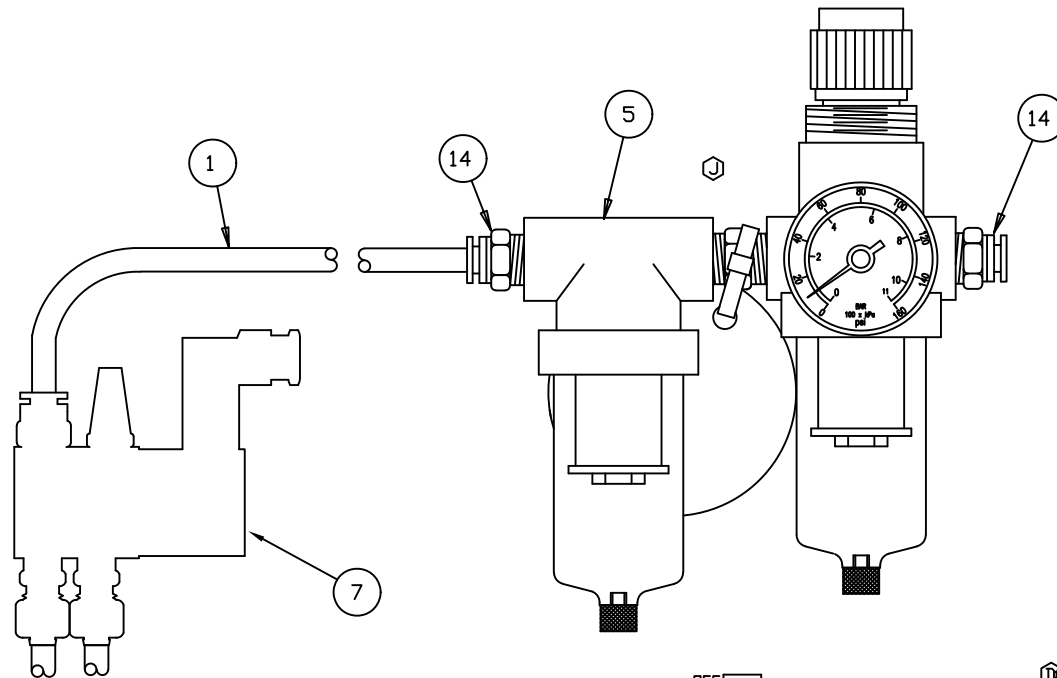
Annexe

11.1 Kit de régulation de l'air NP 100055

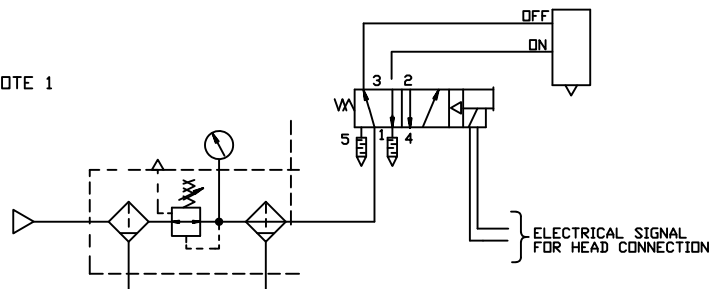
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

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

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



SEE NOTE 1

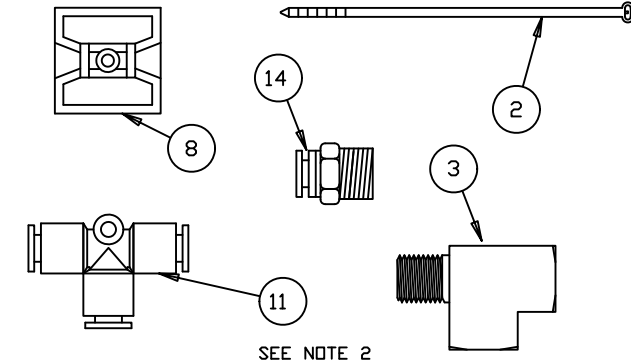


PNEUMATIC DIAGRAM FOR A-HEAD & S-HEAD CONTROL

(24VDC)

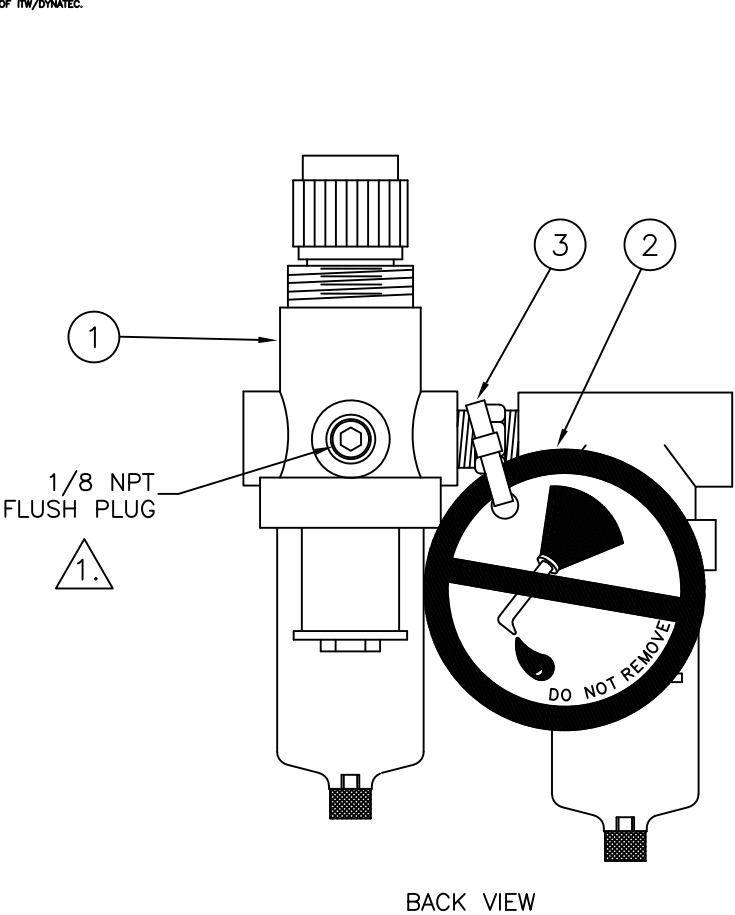
NOTE:

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

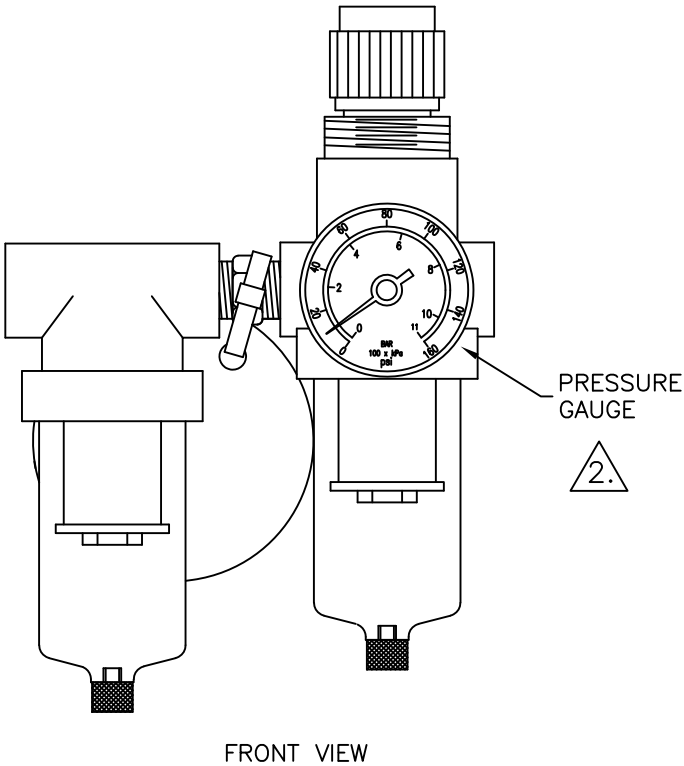
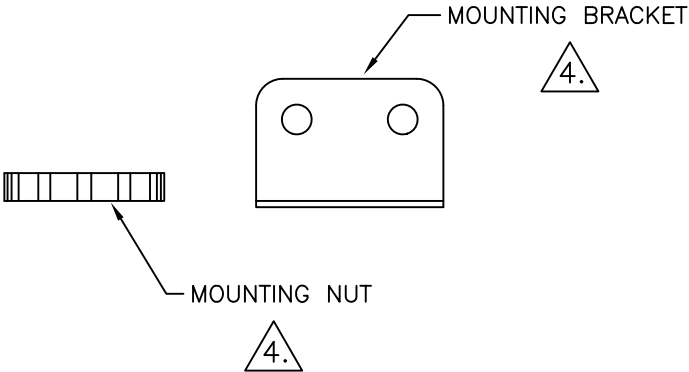


D6	16						
D5	15						
F	14	N06430	3	EA	FTG,CONN,M,BRS		
D9	13						
C	12						
	11	N06504	1	EA	FTG,TEE,UNION,BRS,PUSH-IN		
D8	10						
D7	9						
D6	8	N04264	3	EA	CABLE TIE ANCHOR, ADH BKD		
D5	7	REQ. VALVE ASSY	1	EA	ASY,VLV,SOL		
	6						
H	5	105610	1	EA	FLTR,ASY,A/C		
G	4	100055-REF	1	REF	DWG ASSY INSTR		
D4	3	N04531	1	EA	FTG,TEE,STREET,#04		
D3	2	N00318	10	EA	CABLE TIE,.09X3.62 LG WYL		
E	1	N06438	10	FT	TUBING,NYLON,.2500		
C							
ITEM		PART NUMBER		QTY.	U/M	DESCRIPTION	
PARTS LIST							
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES 1/16 0.0005 1/16 0.0005 1/16 0.0005			FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800			U/M EA STATUS P SOURCE P REV. K GROUP 100	
USED ON		APPROVALS		DATE	KIT,FILTER,COALES		
NEXT ASSY.		DRAWN		4.22.94			
		CHECKED		4.22.94			
		APPROVED					
DO NOT SCALE DRAWING					SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 1 OF 1

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



BACK VIEW

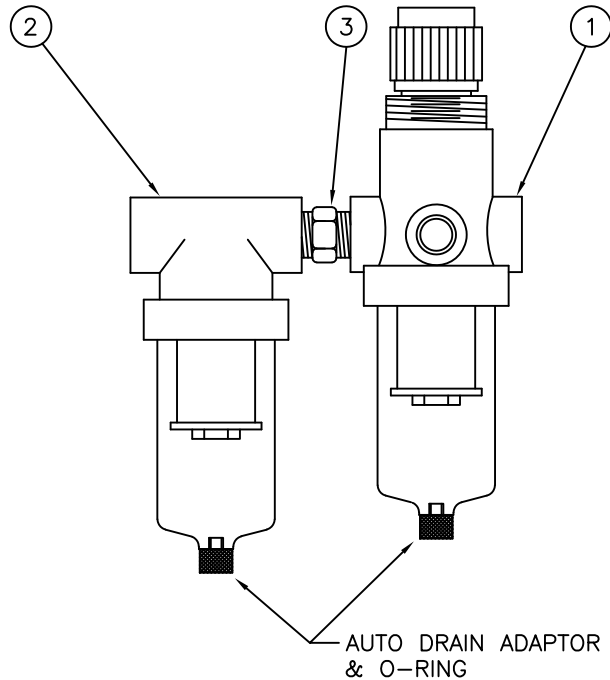


FRONT VIEW

- NOTES:**
- 1.
2. INSTALL GAUGE WITH FACE ORIENTATION AS SHOWN. PLACE TEFLON TAPE ON THREADS PRIOR TO ASSEMBLY.
3. ATTACH THE "DO NOT OIL" TAG (ITEM 2) TO THE FILTER/REGULATOR ASSY USING THE CABLE TIE (ITEM 3).
4. MOUNTING NUT AND BRACKET ARE SUPPLIED WITH FILTER/REGULATOR ASSY (ITEM 1) AND MAY OR MAY NOT BE USED ON ASSEMBLY LINE. IF NOT USED, BAG WITH FILTER/REGULATOR ASSY AND MARK WITH ITW DYNATEC PART NUMBER FOR CUSTOMER USE.

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

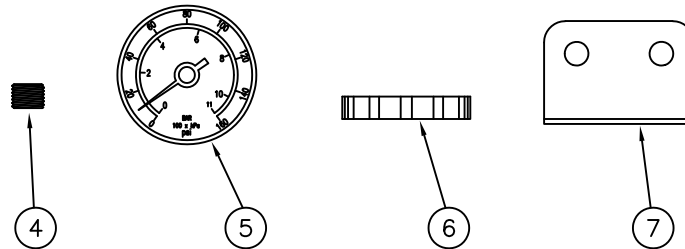
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.



NOTES:

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

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



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

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

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

FILTER/REGULATOR
ASSEMBLY, COALESCING

U/M
EA
STATUS
P
SOURCE

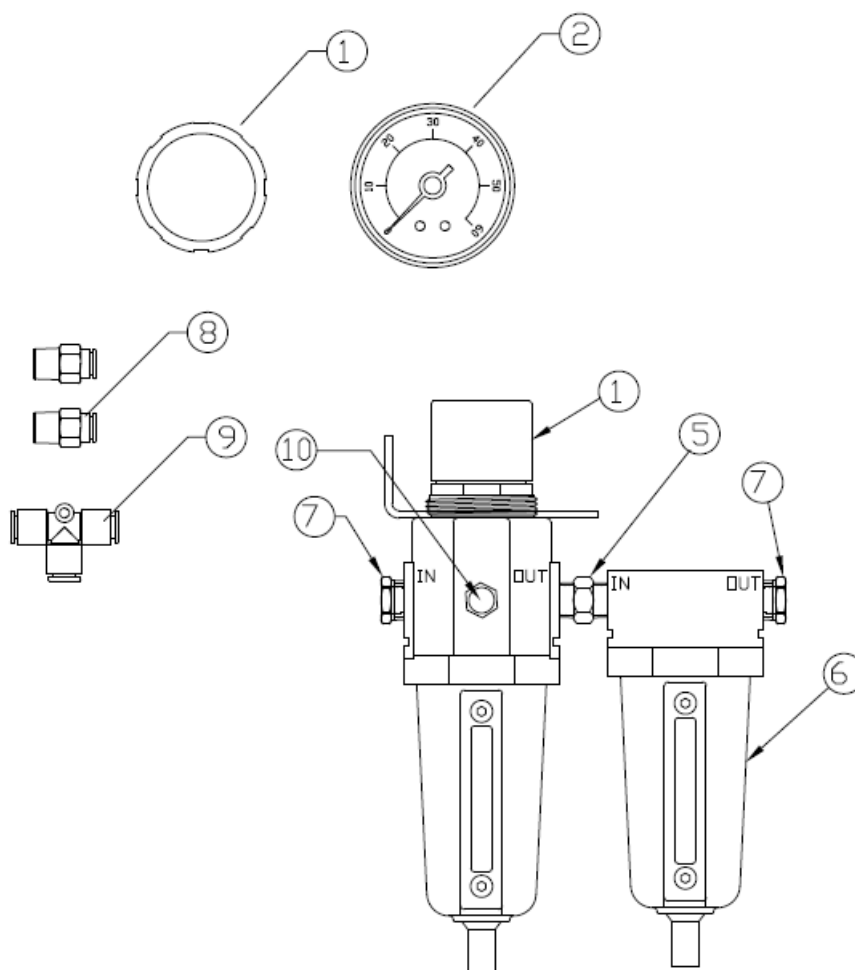
GROUP

11.2 Kit de filtre et de régulateur pour le contrôle de l'air de traitement (préchauffeur), NP 115601

Le kit de filtre et de régulateur NP 115601 est disponible pour un contrôle précis de l'air de pulvérisation du traitement. Il comprend un filtre coalescent et un régulateur, un manomètre rempli de liquide, un support de montage et des raccords à déconnexion rapide de 8 mm (5/16") de diamètre extérieur.

Notes d'installation

- Localisez le filtre de manière à ce que les drains du bol soient facilement accessibles pour l'entretien et que le bouton du régulateur soit accessible pour les réglages.
- Pour garantir un contrôle précis de l'air de traitement, il n'est pas recommandé d'utiliser plus de deux applicateurs à partir d'un seul filtre et d'un seul régulateur.



N° d'élément	N° de pièce	Description	Quantité
1	100991	Filtre et régulateur	1
2	100992	Manomètre 0-60psi (0-4 bar)	1
5	112319	Raccord, pince hexagonale, 3/8 NPT	1
6	107403	Filtre coalescent	1
7	066X028	Raccord, douille, 3/8NPTx1/4NPT	2
8	806641	Raccord tube 5/16 x 1/4 NPT	2
9	809471	Raccord en T pour tube 5/16	1
10	108000	Raccord, ROUGE, 1/4F à 1/8M NPT	1

Mises à jour des révisions

Révision	Page N°	Description de la mise à jour
Rév. 3.18	20	Nouveau sous-chapitre « Segments extensibles de l'applicateur »
	21	Modification de la plage de viscosité de l'adhésif « jusqu'à 20 000 cps »
	22	Changement du « modèle du motif de pulvérisation »
	25	Modification de la plage de viscosité de l'adhésif « jusqu'à 20 000 cps »
	27	Mise à jour des dimensions dans « Hauteur » et ajout de remarque dans « Largeur ».
	47	Remarque ajoutée : « Nous recommandons de chauffer (ou de faire cuire) la buse à 425 °C (800 °F) pendant 8 heures dans un four. »
	49	Conseil modifié : Pendant le démontage/montage, faire attention à ce que la buse à fente ou la lèvre de sortie ne soit pas du tout endommagée ; dans le cas contraire, il ne sera plus possible de produire une bonne enduction ! »
	50	Couple de serrage modifié en « 20-25 pouces/lbs (2,3-2,8 Nm). »
	53	Couple de serrage modifié en « 20-25 pouces/lbs (2,3-2,8 Nm). »
	58	Chapitre 8 - Remplacement des schémas suivants : 120474, 120475, 120476, 120477, 120478, 121158, 121159, 121160 - Configuration d'ULTRA Slot ajoutée.
	111	Nouveau sous-chapitres : 8.10, 8.11, 8.12
Rev.5.20	Ch.3.2&Ch.8	Nouveau version « tous les ports extensibles ».
	Ch.3.2&Ch.8.20	Kit de Distributeurs à une électrovanne sont ajoutés.
	Ch.3.2&Ch.8.13	Kits de bras sont ajoutés.
	Ch.3.2&Ch.8.18	Nouveau Ensemble rouleau et support 120723.
	Ch.3.2&Ch.8.19	Nouveau Ensemble cylindre de déchargement cordon 120727.
	Ch.8	Dessins configuration Ultra 120474, 120475, 120476, 120477 et 120478 modifiés.
	Ch.6.11	Note d'entretien "Inspecter l'isolation des câbles" ajoutée.
Rév.5.21	Ch.3.2	Mise à jour de Guide des références du modèle.
Rév.7.22	Ch.6.8	Mise à jour de Nettoyage de la buse de pulvérisation. Four NP 107306+107307 est remplacé par NP 80.80000.103.
Rév.5.23	Ch.8.20	Distributeur à une électrovanne, kit de 4-port, NP 122906, et Distributeur à une électrovanne, kit de 12-port, NP 122907 sont supprimés.
Rév.7.23	P.1	La langue du manuel est ajoutée
Rév.7.24	Ch.11.2	Kit de filtre et de régulateur pour le contrôle de l'air de traitement (préchauffeur), NP 115601, ajouté.

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

AMÉRIQUES	EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE	ASIE PACIFIQUE
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 USA Tel. +1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestrasse 28 40822 Mettmann Germany Tel. +49.2104.915.0 info@itwdynatec.de service@itwdynatec.de	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