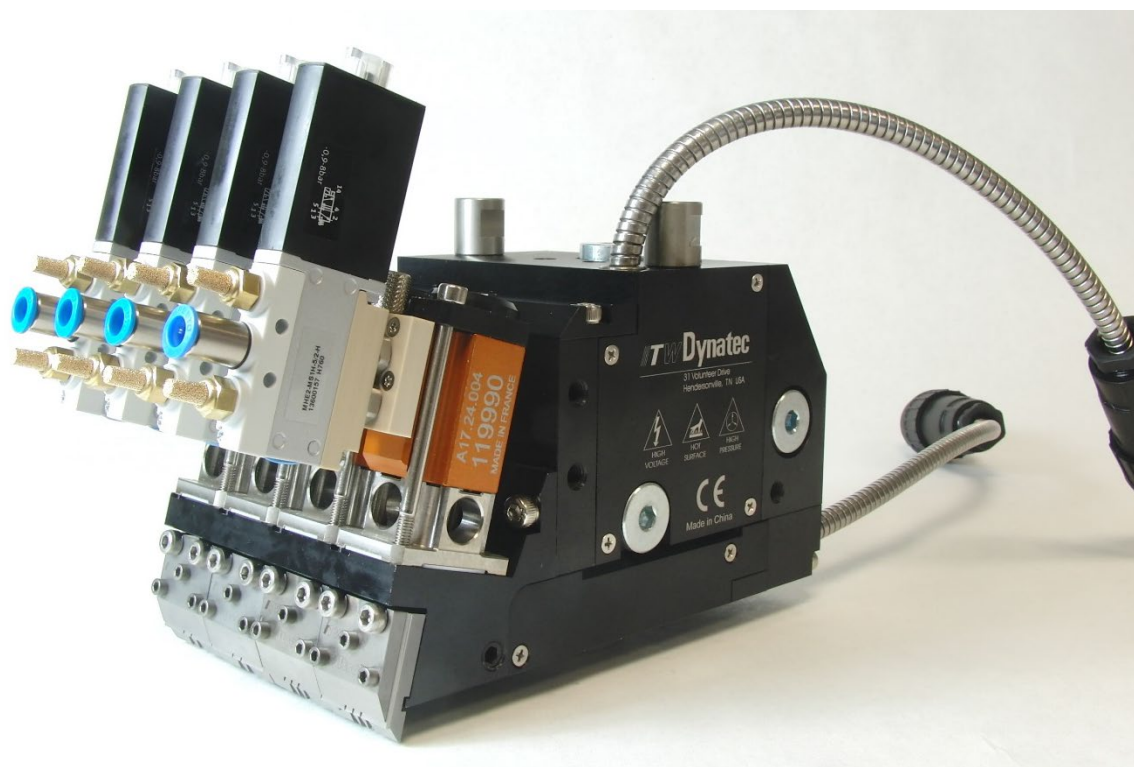


ULTRALINK

Plataforma de aplicador modular y todos los puertos ampliables

Documentación técnica, N.º 40-69, Rev.7.24

Español - Traducción del manual original (Inglés)



Información sobre este manual



Lea todas las instrucciones antes de utilizar este equipo.

Es responsabilidad del cliente hacer que todos los operadores y el personal de servicio lean esta información y asegurarse de que la comprendan. Póngase en contacto con su representante del servicio al cliente de ITW Dynatec para solicitar copias adicionales.



AVISO:

Asegúrese de incluir el número de serie de su sistema de aplicación cada vez que solicite piezas de repuesto y/o suministros. De este modo podremos enviarle los artículos correctos que necesita.

NOTA:

Los tornillos, tuercas y arandelas más comunes mencionados en el manual no están a la venta y se pueden obtener en una ferretería local. Las fijaciones especiales se pueden solicitar al Servicio al cliente de ITW Dynatec.

Piezas de repuesto y Servicio técnico de ITW Dynatec:

AMÉRICA

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

EUROPA, ORIENTE MEDIO Y ÁFRICA

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

ASIA PACÍFICO

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, Tokio 144-0051,
Japón
Tel. +81.3.5703.5501
info@itwdynatec.co.jp
service@itwdynatec.co.jp

Índice

Información sobre este manual.....	2
Índice	3
Capítulo 1 Declaración de incorporación/conformidad	7
Capítulo 2 Instrucciones de seguridad.....	9
2.1 Consideraciones generales.....	9
2.2 Etiquetas de advertencia.....	9
2.3 Símbolos de seguridad utilizados en este manual.....	10
2.4 Instalación y uso seguros.....	11
2.5 Explosión / Peligro de incendio	12
2.6 Uso de adhesivos de PUR (poliuretano).....	12
2.7 Protección ocular e indumentaria de protección	12
2.8 Electricidad	13
2.9 Bloqueo/ señalización	13
2.10 Altas temperaturas	13
2.11 Alta presión	14
2.12 Tapas de protección	14
2.13 Servicio, mantenimiento	15
2.14 Transporte seguro	15
2.15 Tratamiento para quemaduras con adhesivos fundidos en caliente	16
2.16 Medidas en caso de incendio.....	16
2.17 Preste atención a las normas de protección medioambiental	17
Capítulo 3 Descripción y especificaciones técnicas.....	19
3.1 Reglamentación de seguridad aplicable	19
3.1.1 Uso previsto	19
3.1.2 Uso contrario al previsto. Ejemplos	19
3.1.3 Riesgos residuales.....	19
3.1.4 Cambios técnicos.....	20
3.1.5 Uso de componentes externos	20
3.1.6 Puesta en marcha para el funcionamiento	20
3.2 Descripción de la plataforma de aplicador UltraLink.....	21
3.2.1 Descripción	21
3.2.2 Segmentos del aplicador apilable	22
3.2.3 Toberas compatibles con el aplicador Ultra:.....	23
3.2.4 Datos técnicos.....	29
3.2.5 Guía de designación de modelos	30
3.2.6 Guía de rodillos y cilindro de descarga (opcional).....	31
3.2.7 Descripción e instalación de un colector de un solenoid	32
3.2.8 Kit de ala, descripción e instalación.....	35
Capítulo 4 Instalación.....	39
4.1 Condiciones para la instalación y el montaje	39
4.2 Instalación	40
4.3 Calidad del aire comprimido.....	42
Capítulo 5 Puesta en marcha para el funcionamiento, funcionamiento diario ..	43
5.1 Consejos para la puesta en marcha	43
5.2 Puesta en marcha para el funcionamiento, aspectos generales	45
5.2.1 Consejos para conseguir mejores valores y rendimiento de arrastre con una tobera SCS.....	47
5.3 Apagado de la unidad	48
Capítulo 6 Notas sobre mantenimiento y reparación	49
6.1 Consejos de seguridad para el mantenimiento y la reparación	49
6.2 Procedimientos de montaje y precauciones generales	50

6.3 Alivio de presión del adhesivo.....	51
6.4 Sustitución del filtro con rosca	52
6.5 Sustitución de la válvula solenoide	53
6.6 Sustitución del módulo	54
6.7 Sustitución de la tobera de rociado o la tobera SCS	55
6.8 Limpieza de la tobera de rociado	56
6.9 Sustitución de la tobera de ranura	58
6.10 Limpieza del interior de la tobera de ranura y cambio de cuña	60
6.11 Plan de mantenimiento.....	63
Capítulo 7 Solución de problemas.....	65
7.1 Solución de problemas, aspectos generales	65
7.2 Tablas de resistencia, sensores de temperature	65
7.3 Guía de solución de problemas del aplicador ULTRA	66
Capítulo 8 Croquis y listas de materiales.....	67
8.1 Aplicador ULTRALINK de 1 puerto, diseño, PN 120474	67
8.1.1 Conjunto de colector de módulo, 1 puerto, Ultra ampliable, PN 122796.....	68
8.1.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos (también para 1 puerto), Ultra ampliable, PN 122592	70
8.2 Aplicador ULTRALINK de 2 puertos, diseño, PN 120475.....	72
8.2.1 Conjunto de colector de módulo, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122595.....	73
8.2.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122592	75
8.3 Aplicador ULTRALINK de 3 puertos, diseño, PN 120476.....	77
8.3.1 Conjunto de colector de módulo, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122587	78
8.3.2 Conjunto de bloque de servicio, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122584	80
8.4 Aplicador ULTRALINK de 4 puertos, diseño, PN 120477.....	82
8.4.1 Conjunto de colector de módulo, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 121668.....	83
8.4.2 Conjunto de bloque de servicio, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 123003	85
8.5 Aplicador ULTRALINK de 6 puertos, diseño, PN 120478.....	87
8.5.1 Conjunto de colector de módulo, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122802.....	88
8.5.2 Conjunto de bloque de servicio, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122799	90
8.6 Aplicador ULTRALINK de 8 puertos, diseño, PN 121158.....	92
8.6.1 Conjunto de colector de módulo, 8 puertos, PN 121161	93
8.6.2 Conjunto de bloque de servicio, 8 puertos, PN 121164	95
8.7 Aplicador ULTRALINK de 10 puertos, diseño, PN 121159.....	97
8.7.1 Conjunto de colector de módulo, 10 puertos, PN 121162	98
8.7.2 Conjunto de bloque de servicio, 10 puertos, PN 121165	100
8.8 Aplicador ULTRALINK de 12 puertos, diseño, PN 121160.....	102
8.8.1 Conjunto de colector de módulo, 12 puertos, PN 121163	103
8.8.2 Conjunto de bloque de servicio, 12 puertos, PN 121166	105
8.9 Toberas de ranura estándares.....	107
8.9.1 Tobera de ranura 50mm, 1 puerto, patrón de 25 mm, PN 121039	107
8.9.2 Tobera de ranura 50mm, 1 puerto, patrón de 50 mm, PN 825862	108
8.9.3 Tobera de ranura 50 mm, 2 puertos, patrón de 50 mm, PN 121042.....	109
8.9.4 Tobera de ranura 50mm, 2 puertos, patrón de 2x25 mm, PN 121045.....	110
8.9.5 Tobera de ranura 75mm, 3 puertos, patrón de 75 mm, PN 121047.....	111
8.9.6 Tobera de ranura 75mm, 3 puertos, patrón de 3x25 mm, PN 121050.....	112
8.9.7 Tobera de ranura 100mm, 4 puertos, patrón de 100 mm, PN 121177.....	113
8.9.8 Tobera de ranura 100mm, 4 puertos, patrón de 4x25 mm, PN 121179.....	114
8.9.9 Tobera de ranura 150mm, 6 puertos, patrón de 150 mm, PN 121063.....	115
8.9.10 Tobera de ranura 150mm, 6 puertos, patrón de 6x25 mm, PN 121068.....	116
8.9.11 Tobera de ranura 200mm, 8 puertos, patrón de 200 mm, PN 121169.....	117
8.9.12 Tobera de ranura 200mm, 8 puertos, patrón de 8x25 mm, PN 121174.....	118
8.9.13 Tobera de ranura 250mm, 10 puertos, patrón de 5x50 mm, PN 121206.....	119
8.9.14 Tobera de ranura 300mm, 12 puertos, patrón de 6x50 mm, PN 121210.....	120
8.10 Toberas HS Elite Omega estándar	121
8.11 Toberas HSI estándar	123
8.12 Toberas ULTRA SCS estándar	123
8.13 Conjuntos de alas (opcional).....	124
8.13.1 Conjunto de ala, 25 mm, NP 120593 (opcional).....	124

8.13.2 Conjunto de ala, 50mm, PN 122962 (opcional).....	125
8.13.3 Conjunto de ala, 100mm, PN 122963 (opcional).....	126
8.13.4 Conjunto de ala, 150mm, PN 122964 (opcional).....	127
8.14 Módulos.....	128
8.14.1 Módulo ULTRA, PN 119990	128
8.14.2 Módulo pulido, PN 120108.....	129
8.15 Válvulas solenoides.....	130
8.15.1 Válvula solenoide, serie MAC44, QC.....	130
8.15.2 Solenoide, Festo, QC.....	131
8.16 Filtro.....	132
8.17 Kit de unión para aplicador Ultra apilado, PN 121215 (opcional)	133
8.18 Conjunto de rodillos y soportes, PN 120723 (opcional).....	134
8.19 Conjunto de cilindros sin carga de hebra, PN 120727 (opcional).....	135
8.20 Kits de colector de un solenoide (opcional)	136
8.20.1 Kit de colector de un solenoide de 6 puertos, PN 123157.....	136
8.20.2 Kit de colector de un solenoide de 8 puertos, PN 123158.....	137
8.20.3 Kit de colector de un solenoide de 10 puertos, PN 123159	138
Capítulo 9 Piezas de recambio recomendadas.....	139
9.1 Aplicador ULTRALINK de 1 puerto, diseño, PN 120474	139
9.1.1 Conjunto de colector de módulo, 1 puerto, Ultra ampliable, PN 122796.....	139
9.1.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos (también para 1 puerto), Ultra ampliable, PN 122592	139
9.2 Aplicador ULTRALINK de 2 puertos, diseño, PN 120475.....	139
9.2.1 Conjunto de colector de módulo, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122595.....	139
9.2.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122592	139
9.3 Aplicador ULTRALINK de 3 puertos, diseño, PN 120476.....	140
9.3.1 Conjunto de colector de módulo, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122587	140
9.3.2 Conjunto de bloque de servicio, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122584	140
9.4 Aplicador ULTRALINK de 4 puertos, diseño, PN 120477.....	140
9.4.1 Conjunto de colector de módulo, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 121668.....	140
9.4.2 Conjunto de bloque de servicio, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 123003	140
9.5 Aplicador ULTRALINK de 6 puertos, diseño, PN 120478.....	140
9.5.1. Conjunto de colector de módulo, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122802.....	140
9.5.2 Conjunto de bloque de servicio, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122799	140
9.6 Aplicador ULTRALINK de 8 puertos, diseño, PN 121158.....	141
9.6.1 Conjunto de colector de módulo, 8 puertos, PN 121161	141
9.6.2 Conjunto de bloque de servicio, 8 puertos, PN 121164	141
9.7 Aplicador ULTRALINK de 10 puertos, diseño, PN 121159.....	141
9.7.1 Conjunto de colector de módulo, 10 puertos, PN 121162	141
9.7.2 Conjunto de bloque de servicio, 10 puertos, PN 121165	141
9.8 Aplicador ULTRALINK de 12 puertos, diseño, PN 121160.....	141
9.8.1 Conjunto de colector de módulo, 12 puertos, PN 121163.....	141
9.8.2 Conjunto de bloque de servicio, 12 puertos, PN 121166	142
9.9 Toberas de ranura estándares	142
9.10 Toberas estándar	142
9.11 Módulo ULTRA, PN 119990.....	142
9.12 Válvulas solenoids.....	142
9.13 Filtro.....	142
Capítulo 10 Esquemas	143
10.1 Esquema del colector de modulo.....	143
10.2 Esquema del bloque de servicio	144
Capítulo 11 Anexo	145
11.1 Kit de control del aire, PN 100055	145
11.2 Kit de filtro y regulador para control de aire de proceso (precalentador), PN 115601	146
Revisiones manuales	147

Capítulo 1

Declaración de incorporación/conformidad

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.

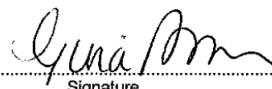
2006/42/EC	(Machinery Directive) Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (recast) (1)
2014/35/EU	Directive 2014/35/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws 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 13850:2008)
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

Página dejada en blanco intencionadamente.

Capítulo 2

Instrucciones de seguridad

2.1 Consideraciones generales



- Todos los operadores y el personal de servicio deben leer y comprender esta información antes de utilizar o reparar el equipo.
- Todo el mantenimiento y servicio de este equipo debe ser realizado por técnicos formados.



¡Lea y observe el manual!

1. Lea y siga estas instrucciones.
Si no lo hace podrían ocasionarse lesiones personales graves o la muerte.
2. Observe las normas vinculantes de prevención de accidentes válidas en su país y en el lugar de instalación. Observe también las normas técnicas cualificadas aprobadas para el trabajo profesional con conciencia de la seguridad.
3. Se proporcionan instrucciones y/o símbolos de seguridad adicionales a lo largo de todo el manual. Estos sirven para advertir al personal de mantenimiento y los operadores de situaciones potencialmente peligrosas.
4. Inspeccione la máquina diariamente para detectar cualquier fallo de seguridad y sustituya las piezas desgastadas o defectuosas.
5. Mantenga el área de trabajo despejada y bien iluminada. Retire del espacio de trabajo del equipo todo el material y los objetos que no sean necesarios para la producción.
6. Antes de utilizar el equipo deben colocarse todas las cubiertas y tapas.
7. Sujeto a modificaciones técnicas sin previo aviso.
8. Para asegurar el funcionamiento correcto del equipo, utilice las fuentes de suministro eléctrico y/o de aire especificadas.
9. No intente modificar el diseño del equipo sin el consentimiento por escrito de ITW Dynatec.
10. Conserve todos los manuales en un lugar fácilmente accesible en todo momento y consúltelos a menudo para el máximo rendimiento del equipo.

2.2 Etiquetas de advertencia

1. Lea y obedezca todas las etiquetas de advertencia, señales y avisos de precaución existentes en el equipo.
2. No retire ni borre ninguna de las etiquetas de advertencia, señales y avisos de precaución del equipo.
3. Sustituya las etiquetas de advertencia, señales y avisos de precaución del equipo que se hayan quitado o borrado. Pueden solicitarse repuestos a ITW Dynatec.

2.3 Símbolos de seguridad utilizados en este manual

Señales obligatorias

	Signo obligatorio general		¡Use protector de pies!
	¡Lea y respete la documentación!		¡Use guantes protectores!
	¡Apague la unidad sin voltaje antes de trabajar! ¡Apague el interruptor principal (OFF)!		¡Use ropa protectora!
	¡Use casco, gafas protectoras y protección para los oídos!		

Señales de advertencia

NOTA: ¡Los peligros y riesgos existen si no se siguen las instrucciones correspondientes y no se toman las medidas de precaución!

	¡Cuidado, punto de peligro! Esta señal indica posibles peligros para la vida y el estado físico o posibles riesgos para la máquina y el material o posibles riesgos para el medio ambiente. La palabra “PELIGRO” además de esto apunta a posibles peligros de vida. Las palabras “ADVERTENCIA” y “PRECAUCIÓN” junto con este letrero indican posibles riesgos de lesiones. La palabra “CONSEJO” junto con este signo indica posibles riesgos para la máquina, el material o el medio ambiente.		¡Peligro alto voltaje! Esta señal indica posibles peligros para la vida y el estado físico causados por la electricidad. ¡Peligro de lesiones, peligro de muerte!
			¡Cuidado, superficie caliente! Esta señal indica posibles riesgos de quemaduras. ¡Riesgo de quemaduras!
			¡Cuidado, alta presión! Esta señal indica posibles riesgos de lesiones causadas por alta presión. ¡Riesgo de lesiones!
			¡Cuidado, rodillos giratorios! Esta señal indica posibles riesgos de lesiones causadas por el contacto en marcha (al rodar). ¡Riesgo de lesiones!

Signos de prohibición

	¡Peligro de incendio! ¡Prohibido fumar!		¡Peligro de incendio! ¡Prohibido el fuego y las llamas abiertas!
---	---	--	--

2.4 Instalación y uso seguros



Lea y observe el manual.

1. Lea este manual antes de aplicar corriente eléctrica al equipo. El equipo podría dañarse si se aplican conexiones eléctricas incorrectas.
2. Para evitar el posible fallo de mangueras, asegúrese de que todas las mangueras se tienden evitando retorcimientos o radios de giro pequeños (de 8" o menos) y el contacto abrasivo. Las mangueras de termoplástico no deben mantenerse en contacto prolongado con superficies que absorban el calor, como suelos fríos o artesas metálicas. Estas superficies que absorben el calor pueden alterar el flujo del adhesivo y ocasionar un calibrado incorrecto. Las mangueras no deben cubrirse nunca con materiales que eviten la disipación del calor, como aislantes o revestimientos. Las mangueras se deben colocar espaciadas entre sí, sin que exista un contacto directo.
3. No utilice un adhesivo que esté sucio o pueda estar contaminado químicamente. Ello podría causar un atasco del sistema y daños en la bomba.
4. Si se utilizan aplicadores portátiles de adhesivo u otros aplicadores móviles, nunca los apunte hacia sí mismo u otras personas. Nunca deje el disparador de un aplicador portátil sin bloquear cuando no lo esté utilizando.
5. No utilice la tolva u otros componentes del sistema sin adhesivo durante más de 15 minutos si la temperatura es de 150° C (300° F) o más. Ello ocasionaría la carbonización del adhesivo residual.
6. Nunca active los cabezales, aplicadores portátiles y/u otros dispositivos de aplicación hasta que la temperatura del adhesivo se encuentre en el rango operativo. Ello podría ocasionar daños graves en las piezas internas y las juntas.
7. Nunca intente levantar o mover la unidad cuando haya adhesivo fundido en el sistema.
8. En caso de emergencia o incidente excepcional, presione el botón de encendido del fundidor para detener la unidad.
9. Utilice la unidad solamente conforme al uso previsto.
10. Nunca deje la unidad funcionando desatendida.
11. Utilice la unidad solamente cuando se encuentre en perfecto estado de funcionamiento. Compruebe y verifique que todos los dispositivos de seguridad funcionen correctamente.

2.5 Explosión / Peligro de incendio

1. Nunca utilice la unidad en un ambiente explosivo.
2. Utilice solo los productos de limpieza recomendados por ITW Dynatec o su proveedor de adhesivos.
3. Los puntos de ignición de los productos de limpieza varían en función de su composición, por lo que debe consultar a su proveedor para conocer las temperaturas máximas de calentamiento y las precauciones de seguridad.

2.6 Uso de adhesivos de PUR (poliuretano)

1. Los adhesivos de PUR emiten humos (MDI y TDI) que pueden ser peligrosos para las personas que se expongan a ellos. Estos humos no se pueden percibir por el olfato. ITW Dynatec recomienda encarecidamente que se instale una campana extractora o un sistema de ventilación sobre todos los sistemas de PUR.
2. Consulte al fabricante de adhesivos la información detallada sobre los requisitos de ventilación.



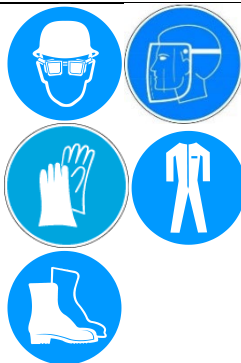
PRECAUCIÓN

Dado que los adhesivos de PUR se pegan fuertemente en presencia de humedad, debe prestarse atención para evitar que se sequen dentro del equipo de ITW Dynatec.

Si el adhesivo de PUR se solidifica dentro de una unidad, esta se debe sustituir. Purgue siempre el adhesivo de PUR usado en el sistema de acuerdo con las instrucciones y la tabla de tiempos del fabricante de su adhesivo.

SI SE PERMITE QUE UN ADHESIVO DE PUR SE SEQUE EN UNA UNIDAD O SUS COMPONENTES, SE INVALIDARÁ LA GARANTÍA DE ITW DYNATEC.

2.7 Protección ocular e indumentaria de protección



ADVERTENCIA

PROTECCIÓN OCULAR E INDUMENTARIA DE PROTECCIÓN NECESARIAS

1. Es muy importante PROTEGERSE LOS OJOS al trabajar cerca de un equipo de adhesivo fundido en caliente.
2. Use una pantalla facial conforme a ANSI Z87.1 o gafas de seguridad con pantallas laterales conformes a ANSI Z87.1 o EN166.
3. Si no se usa una pantalla facial o gafas de seguridad se podrían padecer lesiones oculares graves.
4. Es importante protegerse contra posibles quemaduras al trabajar cerca de un equipo de adhesivo fundido en caliente.
5. Use guantes de protección resistentes al calor e indumentaria de protección de manga larga para evitar las quemaduras que podría padecer al entrar en contacto con el material o los componentes calientes.
6. Use siempre calzado de seguridad reforzado con acero.

2.8 Electricidad



PELIGRO. ALTO VOLTAJE

1. En algunos lugares del equipo se producen tensiones peligrosas. Para evitar sufrir lesiones personales, no toque las conexiones y los componentes expuestos mientras el equipo esté encendido.
2. Desconecte, bloquee y señalice la alimentación eléctrica externa antes de retirar los paneles protectores.
3. Una conexión segura a una toma de tierra fiable es esencial para un funcionamiento seguro.
4. Debe proporcionarse un interruptor de desconexión eléctrica con capacidad de bloqueo en la línea de llegada a la unidad. El cableado utilizado para suministrar corriente eléctrica debe ser instalado por un electricista cualificado.
5. Notifique al personal de mantenimiento inmediatamente en caso de daños en los cables. Asegúrese de que se sustituyen los componentes defectuosos inmediatamente.

2.9 Bloqueo/ señalización



Desconecte la unidad de la fuente de alimentación antes de trabajar. ¡Interruptor principal apagado!

1. Siga la norma OSHA 1910.147 (Regulación de bloqueo/señalización) para los procedimientos de bloqueo del equipo y otras directrices de bloqueo/señalización importantes.
2. Familiarícese con todas las fuentes de bloqueo del equipo.
3. Incluso después de bloquear el equipo, puede haber energía almacenada en el sistema de aplicación, especialmente en los capacitores del interior del armario eléctrico. Para asegurarse de que se ha liberado toda la energía almacenada, espere al menos un minuto después de la desconexión antes de empezar a trabajar en los condensadores eléctricos.

2.10 Altas temperaturas



ADVERTENCIA. SUPERFICIE CALIENTE

1. Pueden producirse quemaduras graves en caso de contacto de la piel con el adhesivo fundido o partes calientes del sistema de aplicación.
2. Es necesario usar pantallas faciales (preferiblemente) o gafas de seguridad (como protección mínima), guantes de protección resistentes al calor e indumentaria de manga larga siempre que se vaya a trabajar con o cerca de sistemas de aplicación de adhesivo.

2.11 Alta presión



ADVERTENCIA. ALTA PRESIÓN

1. Para evitar lesiones personales, no utilice el equipo sin todas las cubiertas, paneles y protecciones de seguridad debidamente instalados.
2. Para evitar lesiones graves a consecuencia del contacto con el adhesivo fundido sometido a presión mientras se repara el equipo, desconecte todas las bombas y alivie la presión hidráulica del sistema de adhesivo (p. ej. active los cabezales, aplicadores portátiles y/u otros dispositivos de aplicación hacia un contenedor de residuos) antes de abrir los racores o conexiones hidráulicas.
3. NOTA IMPORTANTE: Aunque un indicador de presión del sistema indique un nivel de "0" psi, puede quedar presión residual y aire atrapado en su interior que podrían hacer que el adhesivo caliente y la presión se escaparan sin avisar al aflojar o desconectar una tapa de filtro, una manguera o una conexión hidráulica. Por este motivo, use siempre protección ocular e indumentaria de protección.
4. En el equipo de ITW Dynatec puede usarse cualquiera de los dos símbolos de alta presión mostrados.
5. Mantenga la presión de servicio indicada.
6. Notifique al personal de mantenimiento inmediatamente en caso de daños en las mangueras o componentes. Asegúrese de que se sustituyen los componentes defectuosos inmediatamente.

2.12 Tapas de protección



ADVERTENCIA NO UTILIZAR SIN LAS PROTECCIONES COLOCADAS

1. ¡Mantenga en su sitio todas las protecciones!
2. Para evitar lesiones personales, no utilice el sistema de aplicación sin todas las cubiertas, paneles y protecciones de seguridad debidamente instalados.
3. Nunca introduzca las extremidades y/u objetos en el área de peligro de la unidad. Mantenga las manos alejadas de las partes móviles de la unidad (bombas, motores, rodillos u otros).

2.13 Servicio, mantenimiento

1. Solo debe utilizar y reparar el equipo personal formado y cualificado.
2. Antes de realizar cualquier trabajo de reparación, desconecte la fuente de alimentación externa y el suministro de aire a presión.
3. Nunca repare o limpie el equipo mientras está en movimiento. Apague el equipo y bloquee toda entrada de alimentación en la fuente antes de intentar realizar el mantenimiento.
4. Siga las instrucciones de mantenimiento y reparación que constan en el manual.
5. ¡Cumpla las tasas de conservación indicadas en esta documentación!
6. Todo defecto del equipo que merme el funcionamiento seguro se debe reparar inmediatamente.
7. Compruebe que los tornillos que se hayan aflojado durante la reparación o el mantenimiento estén debidamente apretados.
8. Sustituya las mangueras de aire regularmente durante el mantenimiento preventivo aunque no presenten daños visibles. Observe las instrucciones del fabricante.
9. ¡Nunca limpie los armarios de control u otras cajas de equipos eléctricos con chorro de agua!
10. Observe la ficha de datos de seguridad actual del fabricante al utilizar materiales peligrosos (como productos de limpieza, etc.).

2.14 Transporte seguro

1. Examine toda la unidad inmediatamente después de recibirla y verifique que se ha entregado en perfectas condiciones.
2. Haga certificar al transportista los daños ocasionados durante el transporte y notifíquelos inmediatamente a ITW Dynatec.
3. Utilice solo dispositivos de elevación adecuados al peso y las dimensiones del equipo (vea el croquis del equipo).
4. La unidad se debe transportar derecha y horizontalmente.
5. La unidad se debe dejar enfriar a temperatura ambiente antes de embalarsé y transportarse.

2.15 Tratamiento para quemaduras con adhesivos fundidos en caliente

Medidas después de una quemadura:

1. Las quemaduras causadas por adhesivo fundido en caliente se deben tratar en un centro de quemaduras. Proporcione al personal del centro de quemaduras una copia de la MSDS del adhesivo para acelerar el tratamiento.
2. ¡Aplique hielo a las zonas quemadas inmediatamente!
3. ¡No separe el adhesivo de la piel a la fuerza!
4. Proceda con sumo cuidado al trabajar con adhesivos termoplásticos cuando estén fundidos. Por su rápida solidificación, presentan una peligrosidad especial. Después de su primera solidificación aún siguen calientes y pueden causar quemaduras graves.
5. Al trabajar cerca de un sistema de aplicación de fusión en caliente, use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo.
6. Tenga siempre a mano la información sobre primeros auxilios y suministros.
7. Llame a un médico y/o profesional sanitario inmediatamente.

2.16 Medidas en caso de incendio

1. Tenga en cuenta que las partes calientes sin cubrir del conjunto y el adhesivo termoplástico fundido pueden ocasionar quemaduras graves. ¡Riesgo de quemaduras!
2. Extremar las precauciones al trabajar con adhesivos de fusión en caliente. Recuerde que el adhesivo puede seguir estando muy caliente aunque haya gelificado.
3. Al trabajar cerca de un sistema de aplicación de fusión en caliente, use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo.

Medidas en caso de incendio:

Use calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo.

Extinción de incendios - adhesivo termoplástico en llamas:

Preste atención a la ficha de datos de seguridad proporcionada por el fabricante del adhesivo.



EXTINCIÓN DE INCENDIOS

Medios de extinción adecuados:

Extintor de espuma carbónica, polvo seco, spray, dióxido de carbono (CO₂), arena seca.

Medios de extinción no adecuados por motivos de seguridad: Ninguno.

Extinción de incendios - equipo eléctrico en llamas:

Medios de extinción adecuados:

Dióxido de carbono (CO₂), polvo seco.

2.17 Preste atención a las normas de protección medioambiental



1. Al trabajar en o con la unidad, deben cumplirse las obligaciones legales de prevención de residuos y de reciclado/eliminación correctos.
2. Vigile que durante las operaciones de instalación, reparación o mantenimiento no lleguen al sistema de aguas ni contaminen el suelo sustancias peligrosas para el agua, como adhesivos o restos de adhesivos, grasa lubricante, aceite, aceite hidráulico, refrigerante o productos de limpieza que contengan disolventes.
3. Estas sustancias se deben recoger, conservar, transportar y desechar en contenedores adecuados.
4. Deseche estas sustancias conforme a la reglamentación internacional, nacional y regional.

Capítulo 3

Descripción y especificaciones técnicas

3.1 Reglamentación de seguridad aplicable

3.1.1 Uso previsto

La plataforma de aplicador UltraLink (aplicador Ultra) solo puede utilizarse para aplicar materiales adecuados, como son los adhesivos. En caso de duda, solicite permiso a ITW Dynatec.



Si la unidad no se utiliza de acuerdo a esta reglamentación, no puede garantizarse un funcionamiento seguro.

El operador, y no ITW Dynatec, es responsable de todas las lesiones personales o daños materiales resultantes de un uso contrario al previsto.



Para un uso conforme a lo previsto se requiere:

- leer esta documentación,
- observar todas las advertencias e instrucciones de seguridad indicadas y
- realizar todo el mantenimiento dentro de las tasas de conservación indicadas.

Cualquier otro uso se considerará contrario al previsto.

3.1.2 Uso contrario al previsto. Ejemplos

El aplicador Ultra no debe utilizarse en las siguientes condiciones:

- En estado defectuoso.
- En una atmósfera potencialmente explosiva.
- Con materiales de servicio/procesamiento inadecuados.
- Cuando no se cumplen los valores indicados en Especificaciones.

El aplicador Ultra no debe utilizarse para procesar los siguientes materiales:

- Materiales tóxicos, explosivos y fácilmente inflamables.
- Materiales erosivos y corrosivos.
- Productos alimentarios.

3.1.3 Riesgos residuales

En la fase de diseño del aplicador Ultra se han tomado todas las precauciones para proteger al personal de potenciales peligros. No obstante, algunos riesgos residuales no pueden evitarse.

El personal debe ser consciente de lo siguiente:



- Riesgo de quemaduras de material caliente.
- Riesgo de quemaduras de componentes calientes del aplicador.
- Riesgo de quemaduras al realizar trabajos de mantenimiento y reparación que requieran calentar el sistema.
- Riesgo de quemaduras al conectar y desconectar mangueras calentadas.
- Los humos del material pueden ser peligrosos. Evite su inhalación. Si es necesario, evacúe los vapores del material y/o proporcione ventilación suficiente en el lugar de instalación del sistema.
- Riesgo de atrapamiento de partes del cuerpo en partes móviles de la unidad (bombas, motores, rodillos u otros).
- Las válvulas de seguridad podrían presentar una avería a causa del material endurecido o carbonizado.

3.1.4 Cambios técnicos

Cualquier tipo de cambio técnico que tenga un impacto en la seguridad o la fiabilidad funcional del sistema requerirá el consentimiento por escrito de ITW Dynatec. En caso de realizarse este tipo de cambios sin el correspondiente consentimiento por escrito, se aplicará inmediatamente la exclusión de responsabilidad otorgada por ITW Dynatec para cualquier daño directo o indirecto subsiguiente.

3.1.5 Uso de componentes externos

ITW Dynatec no asume ninguna responsabilidad por los daños emergentes derivados del uso de componentes externos o controladores que no hayan sido proporcionados o instalados por ITW Dynatec.

ITW Dynatec no garantiza que los componentes o controladores externos utilizados por la empresa operadora sean compatibles con el sistema de ITW Dynatec.

3.1.6 Puesta en marcha para el funcionamiento

Se recomienda encargar los trabajos de puesta en marcha a un técnico de ITW Dynatec para asegurar el correcto funcionamiento del sistema. Aproveche la ocasión para familiarizarse personalmente y permitir que las personas que trabajen en y con el sistema se familiaricen con el sistema.

ITW Dynatec no asume ninguna responsabilidad por los daños o fallos causados por personal no formado.

3.2 Descripción de la plataforma de aplicador UltraLink

3.2.1 Descripción

La plataforma de aplicador UltraLink de ITW Dynatec (aplicador Ultra) es un aplicador de adhesivo termoplástico modular, diseñado para alcanzar una deposición precisa del adhesivo con las máximas velocidades de la línea. El mismo aplicador UltraLink puede usarse para todos los patrones de aplicación necesarios, como revestimiento de ranura, rociado y hebra usando las toberas adecuadas. Se encuentra disponible con una configuración con varios módulos que permite una configuración flexible de la anchura de la aplicación. El módulo Ultra, como componente clave, posee un diseño universal que permite usar el mismo módulo para todos los patrones y toberas de aplicación necesarios. Los aplicadores Ultra apilables son modulares y se pueden combinar para producir aplicadores segmentados. El diseño es todo métrico.

Toberas compatibles con el aplicador UltraLink:

- Sistema de revestimiento de hebra Ultra SCS, Ultra Stitch (con ayuda de aire) y Ultra Touch (sin ayuda de aire)
- Tobera de rociado de alta velocidad Ultra HS Elite
- Tobera de alta velocidad Ultra HS UFD (patrones Omega & Random)
- Tobera de rociado intermitente de alta velocidad Ultra HSI
- Tobera Ultra Slot

Los aplicadores Ultra son conjuntos de aplicador de adhesivo termoplástico accionados por aire de uno o varios módulos con filtros de cesto integrados que impiden que ninguna sustancia obstruya el flujo a través de los cabezales.

El aplicador Ultra se calienta mediante elementos calefactores de cartucho sustituibles controlados mediante un sensor y un control electrónico integrados.

Todos los modelos de aplicador Ultra pueden configurarse para los controles DynaControl (DCL), MTX-PT100 y NOR-Ni120 de ITW Dynatec.

Se encuentran disponibles ocho modelos estándares de aplicador Ultra con un máximo de 12 módulos (12 puertos) que abarcan anchuras desde los 50 hasta los 300 mm.

Cada aplicador Ultra posee uno o más módulos montados en un bloque de servicio único. Cada módulo se abre y se cierra con una válvula solenoide accionada por aire. Opcionalmente, todos los módulos se pueden controlar con una válvula solenoide utilizando un colector de un solenoide. Consulte el Capítulo 3.2 / Descripción e instalación de un colector de un solenoide y el Capítulo 8.20 para ver los dibujos.

La manguera de suministro de adhesivo caliente se conecta en la parte trasera o, alternativamente, en el lado derecho o izquierdo del aplicador. El adhesivo fluye desde la manguera al bloque de servicio, por el filtro y, a continuación, al módulo. El aire comprimido (válvula solenoide) abre el módulo (válvula de adhesivo) permitiendo al adhesivo fluir por la tobera del módulo.

Parámetros que influyen en la presión del adhesivo en el sistema:

- Temperatura y viscosidad del adhesivo
- Tamaño y velocidad de la bomba de la unidad (ASU) de aplicación de adhesivo
- Sección transversal y longitud de las mangueras de adhesivo
- La válvula de descarga de presión debe ajustarse siempre por encima de la presión de servicio.
- Tipo de tobera y tamaño del orificio.

La presión del adhesivo puede aliviarse manualmente usando la válvula de purga de presión montada en el lateral del aplicador.

Opcionalmente se pueden montar alas. Consulte el Capítulo 3.2 / Descripción e instalación del kit de alas y el Capítulo 8.13 para ver los dibujos.

3.2.2 Segmentos del aplicador apilable

Los segmentos del aplicador Ultra se pueden apilar juntos sin distancia entre ellos, según sea necesario y, por lo tanto, se pueden extender a un aplicador para todas las toberas; solo la configuración de la tobera de ranura está limitada a un máximo de 500 mm de ancho. Cada segmento necesitaría una manguera de suministro de adhesivo propia. Vea el punto “8.17 Kit de unión para aplicador Ultra apilado” para conocer el kit adecuado.



3.2.3 Toberas compatibles con el aplicador Ultra:

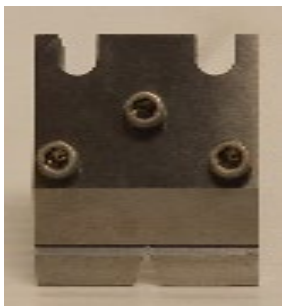
1. Ultra SCS (sistema de revestimiento de hebra).

Las toberas Ultra SCS proporcionan un revestimiento de adhesivo preciso y de gran eficiencia sobre hebras elásticas y permiten aplicar menos adhesivo, proporcionando el mejor rendimiento de arrastre, fuerzas de contracción mejoradas y blandura.

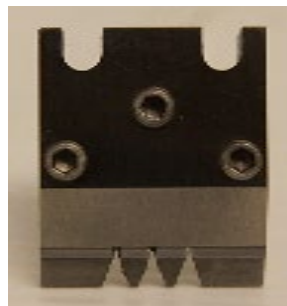
Se encuentran disponibles dos tecnologías diferentes para hacer frente a los múltiples requisitos de aplicación:

ULTRA-Stitch funciona con ayuda de aire.

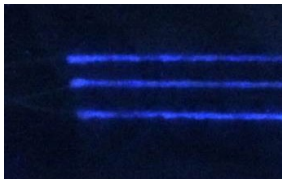
ULTRA-Touch se emplea para aplicaciones en las que debe evitarse el uso de aire de proceso.



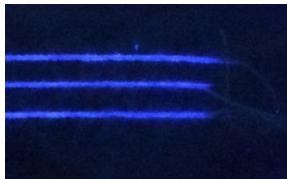
SCS 1 hebra



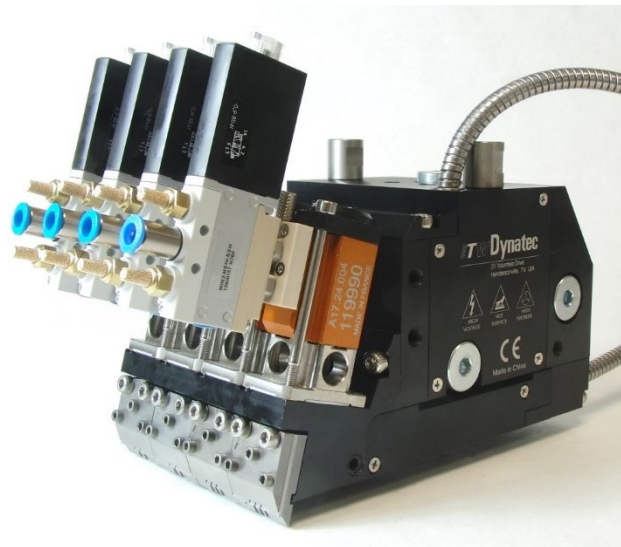
SCS 3 hebras



Patrón de inicio



Patrón de parada



Aplicador Ultra con 4 toberas SCS

Especificaciones técnicas de Ultra SCS:

Hebras por tobera	Un máximo de 8 para toberas de 25 mm. Hay otras opciones disponibles.
Tamaños de los orificios de tobera	0,012 a 0,040 pulgadas (0,31 a 1 mm)
Flujo normal de adhesivo	15 a 100 mg/lm/s
Tiempo de ciclo desactivado mín.	3 ms
Tiempo de ciclo activado mín.	3 ms
Rango de viscosidad del adhesivo	hasta 20 000 mPas (cps)
Rango de presión de aire de funcionamiento de la tobera Ultra Stitch	0,3 - 1,7 bar (5-25 psi)*

*En función del tipo de adhesivo y el parámetro de aplicación.

Vea también el punto "Consejos para conseguir mejores valores y rendimiento de arrastre con una tobera SCS" en el capítulo "5.2 Puesta en marcha para el funcionamiento".

2. Tobera de rociado de alta velocidad Ultra HS Elite

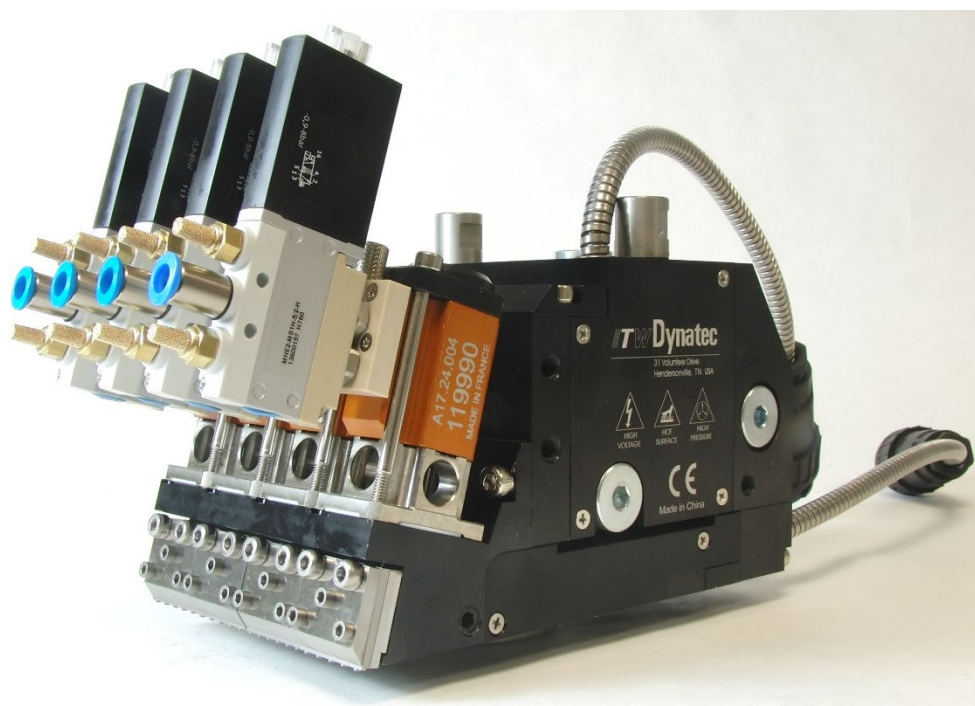
La tobera Ultra HS Elite ofrece una mejor pulverización de los adhesivos de gran viscosidad, una menor obturación y una uniformidad excelente del patrón. Con un aumento del tamaño de los orificios de hasta el 50% y un número inferior de placas más gruesas, se mejoran significativamente los recorridos de flujo para conseguir una mejor distribución del adhesivo por la tobera.



Tobera Ultra HS Elite



Patrón de pulverización



Aplicador Ultra con 4 toberas HS Elite

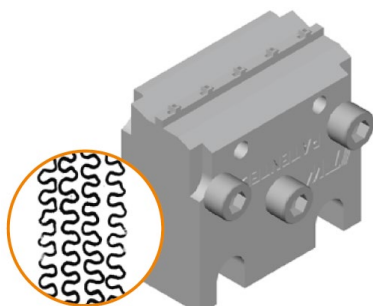
Especificaciones técnicas de Ultra HS Elite:

Flujos de fluido activos	1 a 7
Tamaño del orificio para el fluido	0,012 a 0,024 pulgadas (0,31 a 0,61 mm)
Separación de centro a centro	3 mm, 4 mm, 4,2 mm, 5 mm y otros
Rango de viscosidad del adhesivo	hasta 6.000 mPas (cps)
Presión del aire de servicio	0,15 a 1,4 bar (2 a 20 psi)*
Distancia recomendada al sustrato	10 - 25 mm
Definición del borde lateral	Dentro de 1 mm
Anchura de aplicación de adhesivo por tobera	3 - 25 mm
Flujo normal de adhesivo	0,5 - 20 g/min por orificio
Velocidad de producción	hasta 700 m/min

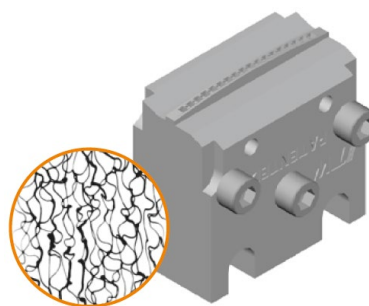
*En función del tipo de adhesivo y el parámetro de aplicación.

3. Tobera Ultra HS UFD (patrones Omega & Random)

Para el fibrado de los flujos de adhesivo y para mantener o mejorar la resistencia de la unión se encuentran disponibles dos toberas UFD de alta velocidad (Omega y Random). Las toberas poseen una amplia gama de pesos del revestimiento y los patrones no están limitados por la velocidad de la línea.



Tobera Ultra HS UFD Omega y patrón de pulverización



Tobera Ultra HS UFD Random y patrón de pulverización

Especificaciones técnicas de Ultra HS UFD:

	Ultra HS UFD Omega	Ultra HS UFD Random
Anchura de aplicación de adhesivo por tobera	3 - 25 mm	10 - 30 mm
Distancia recomendada al sustrato	10 - 25 mm	15 - 35 mm
Tamaño del orificio para el fluido	0,012 a 0,024 pulgadas (0,31 a 0,61 mm)	0,012 a 0,024 pulgadas (0,31 a 0,61 mm)
Flujo normal de adhesivo	0,5 - 20 g/min por orificio	0,1 - 40 g/min por orificio
Rango de viscosidad del adhesivo	1.000 – 6.000 mPas (cps)	1.000 - 6.000 mPas (cps)
Presión del aire de servicio	0,15 a 1,4 bar (2 a 20 psi)*	0,7 a 2,4 bar (10 a 35 psi)*

*En función del tipo de adhesivo y el parámetro de aplicación.

4. Tobera de rociado intermitente de alta velocidad Ultra HSI

La tobera Ultra HSI es ideal para las aplicaciones de rociado intermitente de alta velocidad y proporciona un inicio, una parada y una definición del borde de gran precisión.

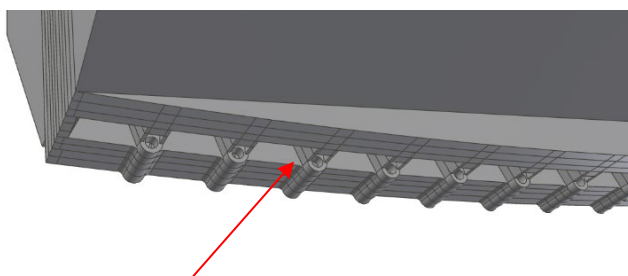
Por lo general, la tobera HSI se emplea para aplicaciones de "adhesivo de posicionamiento" y "reborde". Su diseño de orificio de barrera posee una función de cuchilla de aire para conseguir un rendimiento más preciso del corte. El hecho de necesitar una menor cantidad de adhesivo por producto, gracias a la capacidad de la tobera Ultra™ HSI de conseguir patrones intermitentes más cortos, proporciona una mayor eficacia de la línea y mejora la calidad del producto final.



Tobera Ultra HSI



Patrón de pulverización



Diseño de orificio de barrera con función de cuchilla de aire para un rendimiento perfecto del corte.

Especificaciones técnicas de Ultra HS Elite:

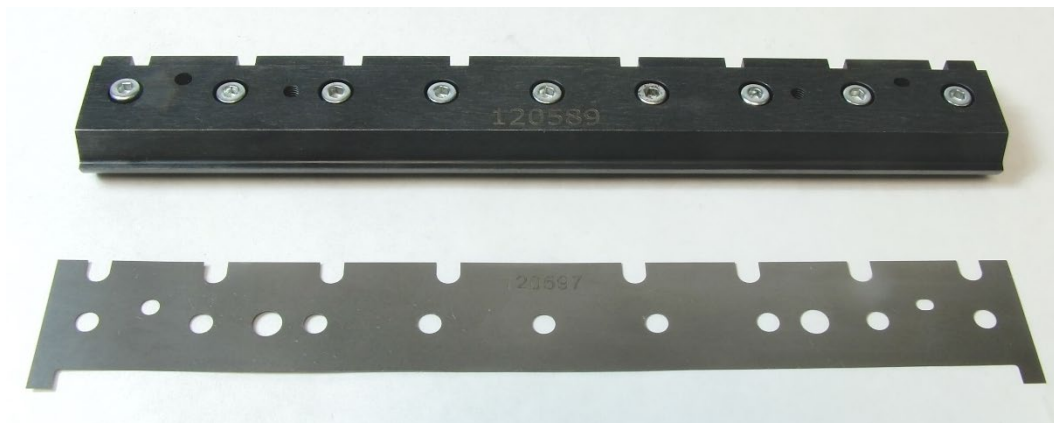
Rango de viscosidad del adhesivo	hasta 6.000 mPas (cps)
Rango de presión de aire	1 - 3 bar*
Distancia recomendada al sustrato	5 - 7 mm
Definición del borde lateral	Dentro de 1 mm
Área de arranque y parada dentro de	3 a 6 mm**
Anchura de revestimiento por tobera	10 -25 mm
Tamaño de orificio de tobera	0,010" (0,25 mm)

*En función del tipo de adhesivo y el parámetro de aplicación.

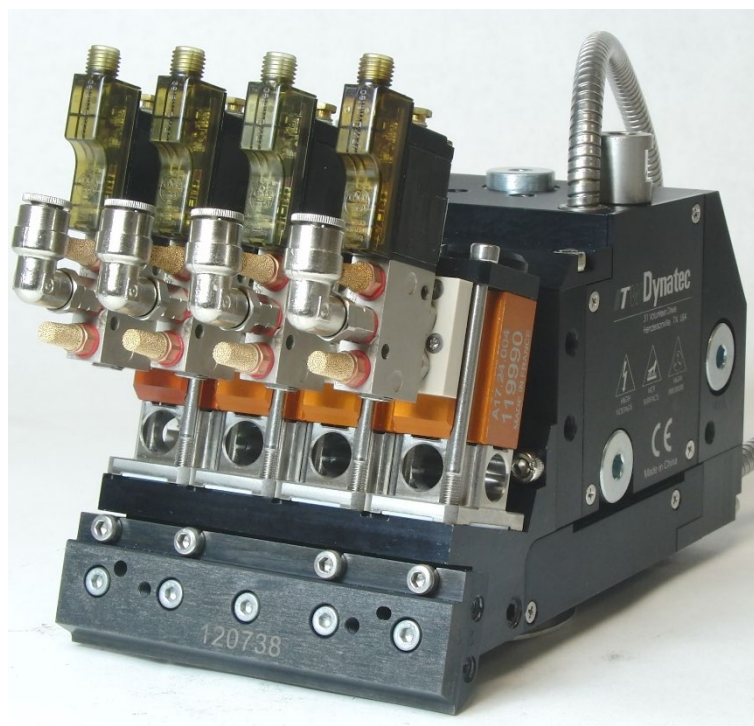
**En función de la velocidad de la línea y el parámetro de aplicación.

5. Tobera Ultra Slot

La tobera Ultra Slot es la solución ideal para aplicaciones de ranura intermitente de alta velocidad o aplicaciones que requieran tanto patrones de adhesivo intermitentes como continuos, con capacidad de funcionamiento con velocidades mayores de la línea, de hasta 700 m/min. Con la tobera de ranura se consiguen cortes de adhesivo precisos con la máxima velocidad de la línea con una precisión óptima de red cruzada del $\pm 10\%$.



Tobera Ultra Slot con cuña patrón (muestra)



Aplicador Ultra con una tobera de ranura

Especificaciones técnicas de la tobera Ultra Slot:

Tiempo de ciclo desactivado mínimo	3 ms
Tiempo de ciclo activado mínimo	3 ms
Peso de revestimiento mínimo	5 gsm
Distribución de red cruzada	+/- 10%
Rango de anchura del revestimiento	25 - 300 mm
Rango de viscosidad del adhesivo	hasta 20 000 mPas (cps)

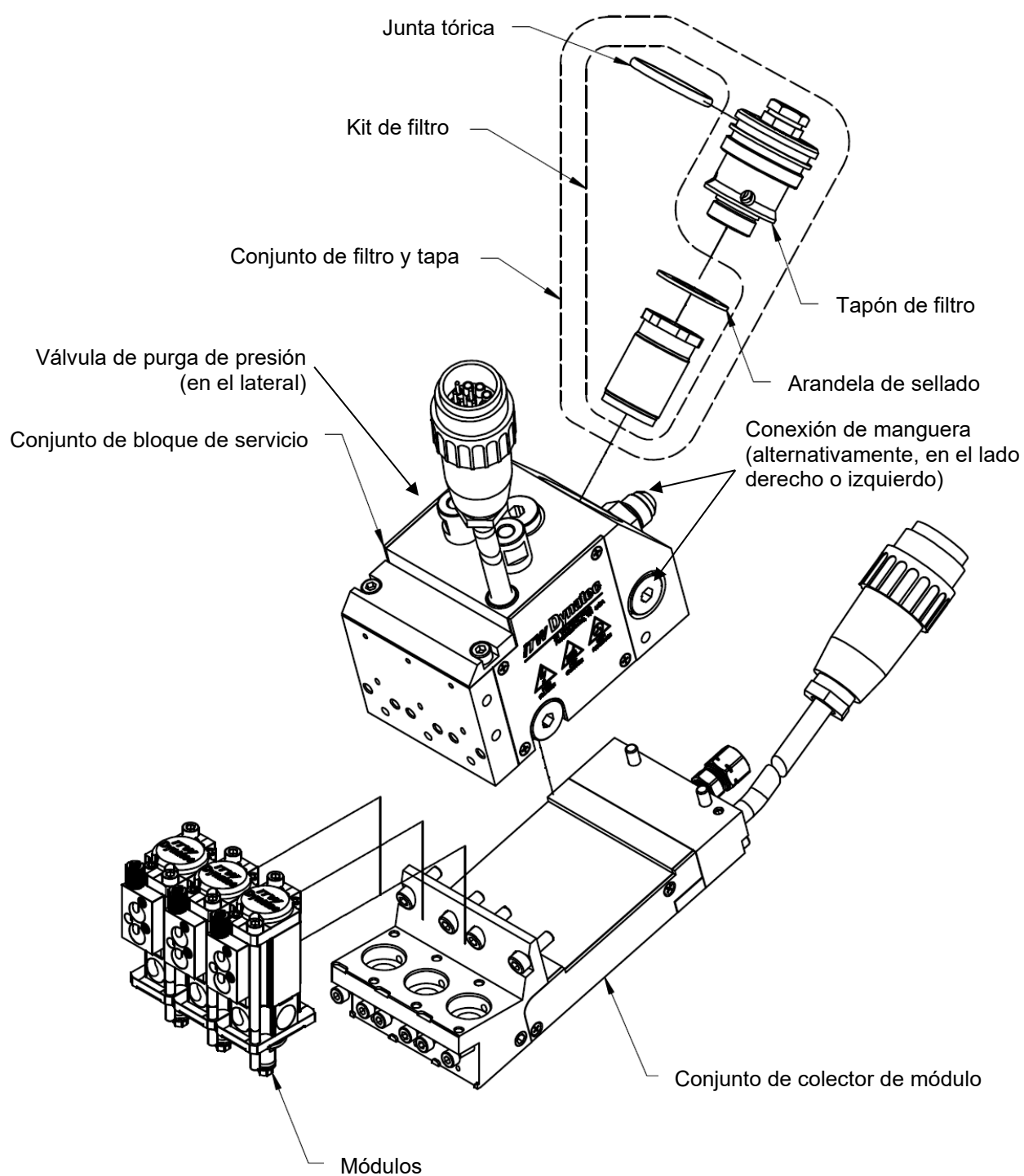


Ilustración: partes habituales del aplicador ULTRA

3.2.4 Datos técnicos

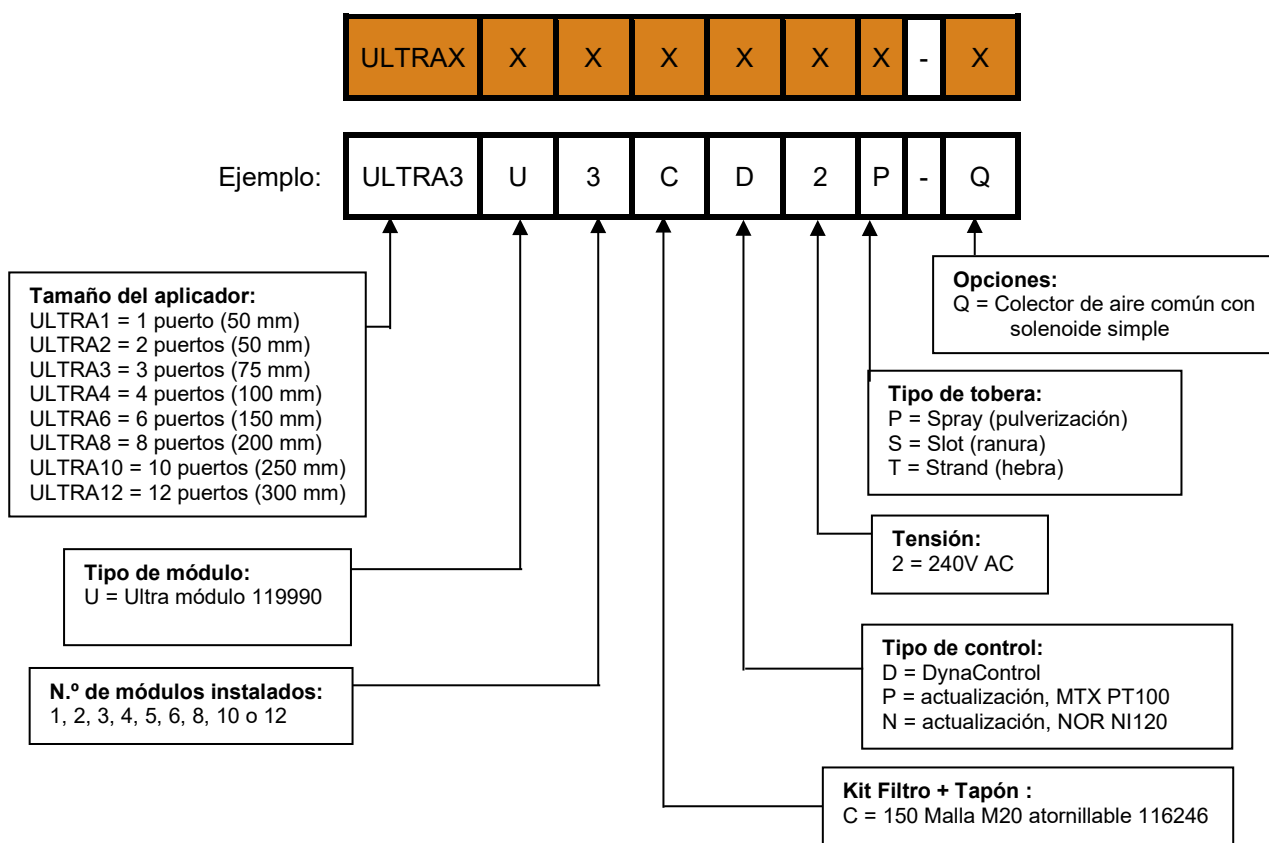
Sistema	1 puerto	2 puertos	3 puertos	4 puertos	6 puertos	8 puertos	10 puertos	12 puertos
Número de módulos	1	2	3	4	6	8	10	12
Interfaz de montaje	2 x M8-1,25 *	2 x M8-1,25 *	2 x M8-1,25 *	2 x M8-1,25 * #	4 x M8-1,25 *	4 x M8-1,25 *	4 x M8-1,25 *	4 x M8-1,25 *
Altura	Con toberas HS Elite, HSI, HS UFD: 140 mm (5,51 in) Con toberas SCS: 146 mm (5,75 in) Con toberas de ranura: 149 mm (5,87 in)							
Profundidad	235 mm (9,25 pulgadas)							
Anchura **	50 mm (1,97 pulgadas)	50 mm (1,97 pulgadas)	75 mm (2,95 pulgadas)	100 mm (3,94 pulgadas)	150 mm (5,91 pulgadas)	200 mm (7,87 pulgadas)	250 mm (9,84 pulgadas)	300 mm (11,81 pulgadas)
Potencia del colector	450 W	450 W	625 W	800 W	1200 W	1600 W	2000 W	2400 W
Potencia del bloque de servicio	200 W	200 W	400 W	400 W	800 W	800 W	1200 W	1200 W
Peso	2,1 kg	2,2 kg	3,2 kg	4,2 kg	6,1 kg	8,4 kg	9,8 kg	11,2 kg
Configuración de la tensión de alimentación	200 - 240 V, monofásica, 50 - 60 Hz							
Rango de temperatura de servicio	25° a 200°C (77° a 392°F)							
Tiempo de calentamiento	15 minutos para arranque en frío, o 5 minutos para cambio de módulo							
Rango de presión neumática a solenoide	4,5 - 6 bar (65 - 88 psi)							
Presión máxima del adhesivo	68 bar (1000 psi)							
Emisión de ruido	70 dB(A)							
Temperatura de almacenamiento / envío	-40° a 70°C (-40° a 158°F)							
Temperatura ambiente de servicio	-7° a 50°C (20° a 122°F)							

* orificios roscados

** El ancho con la tobera de ranura Ultra es 10 mm más ancho (5 mm por lado) que el ancho del aplicador.

El 4 puerto tiene dos opciones de montaje: 2xM8 en la superficie superior y 4xM8 en la superficie posterior.

3.2.5 Guía de designación de modelos



Conjuntos de colector de módulo y bloque de servicio (consulte el Capítulo 8 para subconjuntos):

Conjunto	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
Colector de módulo:	122796	122595	122587	121668	122802	121161	121162	121163
Bloque de servicio:	122592	122592	122584	123003	122799	121164	121165	121166

Conjunto de cable para el colector del módulo:

Versión de control	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

Conjunto de cable para bloque de servicio:

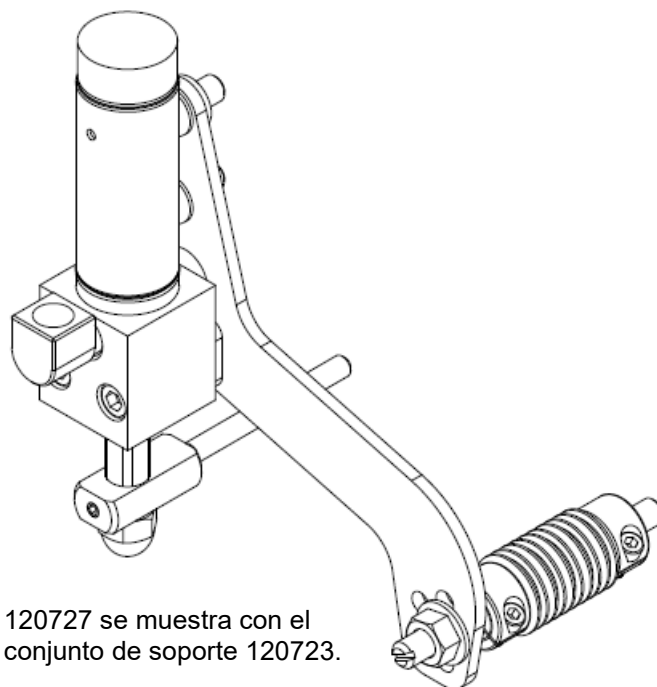
Versión de control	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
D	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134
N	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719
P	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143

Opciones de cable:

- PN 103467 Conjunto de cable, DCL-PT100, 10" (25 cm) de largo
- PN 103467 Conjunto de cable, DCL-PT100, 10" (25 cm) de largo
- PN 112134 Conjunto de cable, DCL-PT100, 10" (25 cm) de largo
- PN 104528 Conjunto de cable, NOR-Ni120, 21" (53 cm) de largo
- PN 804719 Conjunto de cable, NOR-Ni120, 21" (53 cm) de largo
- PN 110143 Conjunto de cable, MTX-PT100, 21" (53 cm) de largo
- PN 110145 Conjunto de cable, MTX-PT100, 10" (25 cm) de largo

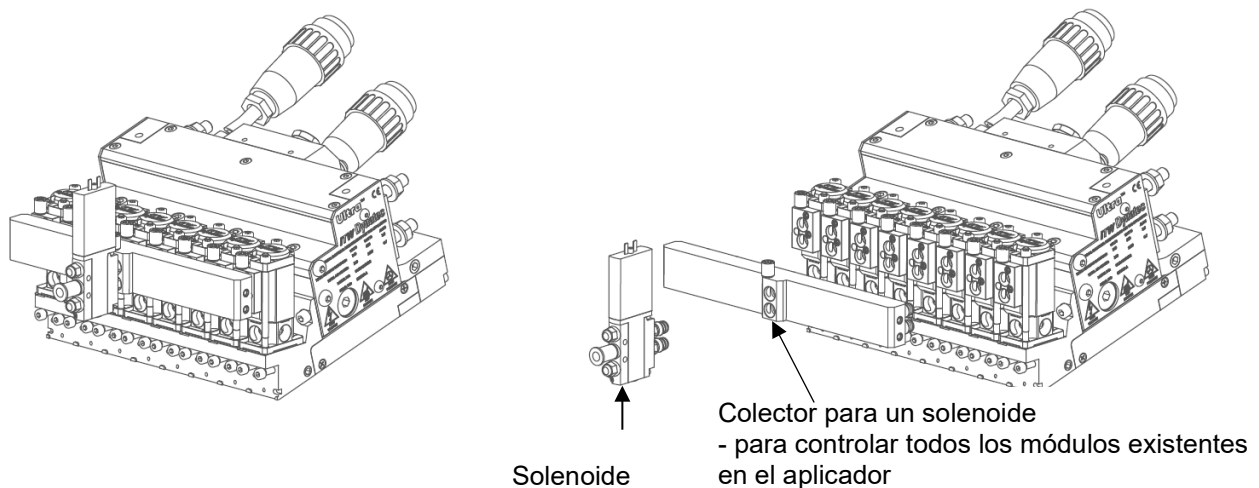
3.2.6 Guía de rodillos y cilindro de descarga (opcional)

El cilindro de descarga y la guía de rodillos opcionales garantizan la posición correcta y la estabilización de las hebras para conseguir un revestimiento perfecto.



120727 se muestra con el
conjunto de soporte 120723.

3.2.7 Descripción e instalación de un colector de un solenoide



Descripción:

El colector de un solenoide opcional permite controlar todos los módulos con una válvula solenoide. Esto reduce el costo y la complejidad de la instalación para el cliente, para aquellas aplicaciones que no requieren operación de alta velocidad con válvulas solenoides completamente pobladas. Estas podrían ser aplicaciones intermitentes continuas, parcialmente continuas o de baja velocidad.

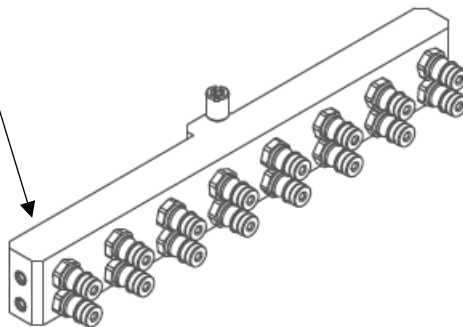
Los kits múltiples están disponibles en tres tamaños:

6 puertos: PN 123157

8 puertos: PN 123158

10 puertos: PN 123159

El conjunto del colector incluye el pin solenoide 113348 y está completamente poblado con racores de módulo.



Los conectores M6 (PN 123156) están disponibles y se utilizan en ubicaciones donde se requieren módulos en blanco. Estos deben comprarse por separado según sea necesario. Cada PN 123156 incluye dos conectores. Los racores del módulo y las juntas tóricas existentes se retiran y se reemplazan por los conectores. El conector M6 incluye un sello de junta tórica.

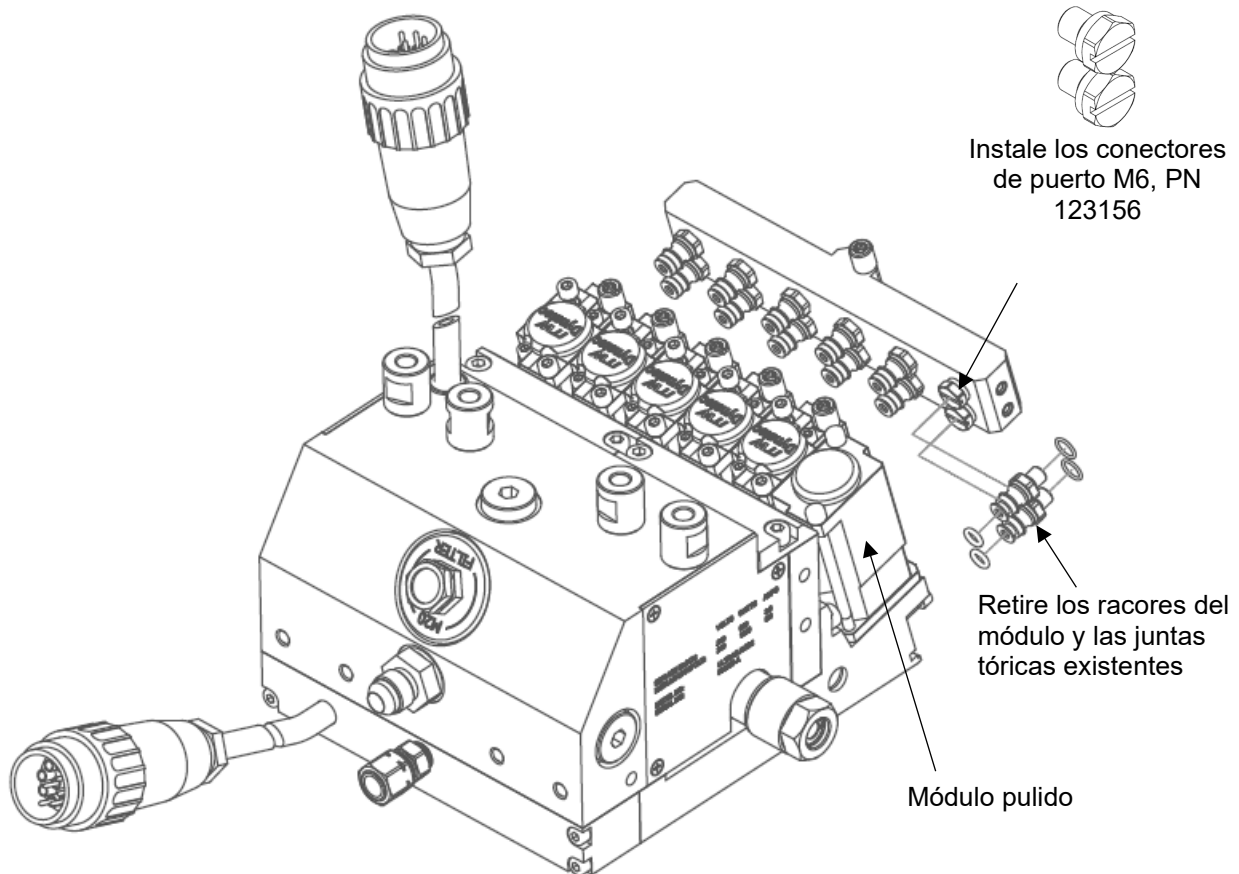


Ilustración: Ejemplo de instalación del conector en un colector de aire de 6 puertos

Instalación:



PRECAUCIÓN

- Estos colectores pueden instalarse también en aplicadores existentes.
- Este es el proceso de instalación general para un aplicador existente que está en uso.
- El colector de un solenoide se puede instalar en un aplicador frío o caliente.
- Preste atención a todos los consejos de seguridad dados en los capítulos 6.1, 6.2 y 6.3.
- Consulte los dibujos en el capítulo 8.

1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el re arranque no autorizado.

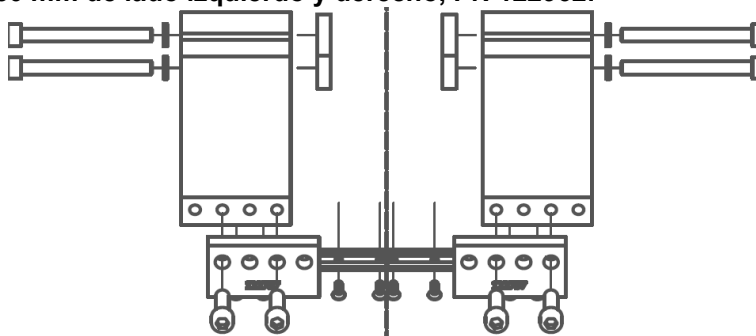
4. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo" y utilizando la válvula de purga de presión del adhesivo.
5. Retire el tubo de presión de aire de los solenoides y retire los solenoides. Mantenga los pasadores de retención del solenoide, ya que serán necesarios para el nuevo colector.
6. Para cada módulo Ultra, afloje (no quite) los dos tornillos de montaje M4 de 1/2 a 1 vuelta para que el módulo pueda moverse ligeramente de izquierda a derecha.
NOTA: No omita este paso; Se puede dañar la junta tórica.
7. Lubrique las juntas tóricas en el colector de solenoide con la grasa adecuada (001U002 o igual) e instale el colector.
8. Instale los pasadores de retención del solenoide que se quitaron anteriormente.
9. Apriete los tornillos de montaje del módulo Ultra, comenzando en el interior del aplicador y trabajando hacia afuera.
10. Instale el solenoide en el colector de solenoide.
11. Conecte el tubo de presión de aire al solenoide.
12. Cierre la válvula de purga de presión adhesiva.
13. Aplique presión de aire al solenoide.

3.2.8 Kit de ala, descripción e instalación

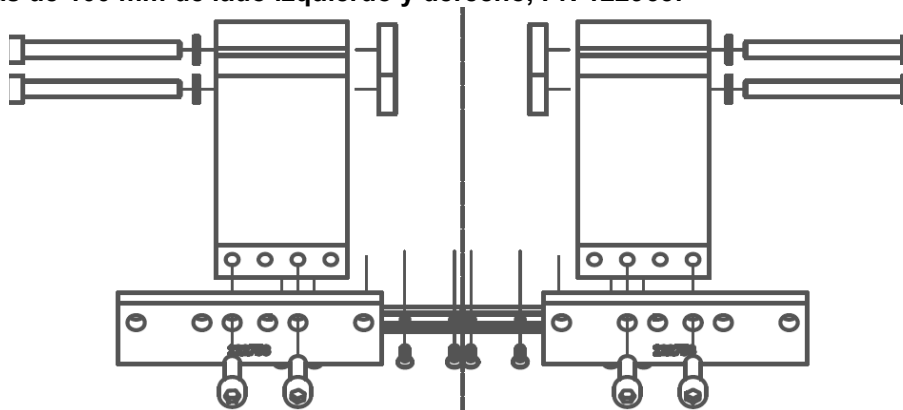
Opcionalmente, se pueden montar alas en los lados izquierdo y derecho del aplicador para eliminar la curvatura de la banda en sustratos más grandes. Las alas están disponibles en 50, 100 y 150 mm.

Piezas requeridas:	Herramientas requeridas:
1. Kits de alas (necesita 2 kits de cada uno para ambos lados): • Kit de alas de 50 mm, simple, PN 122962 • Kit de alas de 100 mm, simple, PN 122963 • Kit de alas de 150 mm, simple, PN 122964 2. Aplicador Ultra: todos los tamaños se ajustan	1. Fluido de bloqueo de hilo azul 2. Métrica # 5 llave hexagonal 3. Destornillador Torx T10

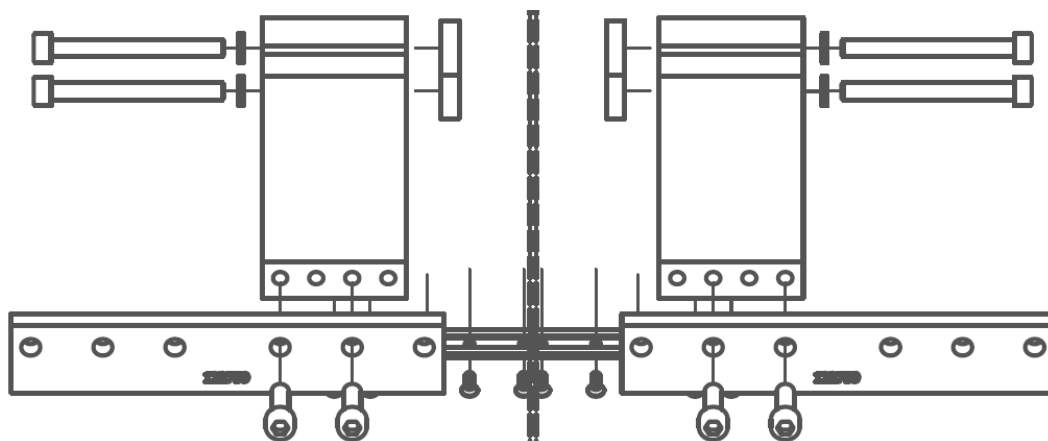
2 kits de alas de 50 mm de lado izquierdo y derecho, PN 122962:



2 kits de alas de 100 mm de lado izquierdo y derecho, PN 122963:



2 kits de alas de 150 mm de lado izquierdo y derecho, PN 122964:



Instalación:

**PRECAUCIÓN**

- Estos kits de alas se pueden instalar también en aplicadores existentes.
- Este es el proceso de instalación general para un aplicador existente que está en uso.
- Las alas se pueden instalar en un aplicador frío o caliente.
- Preste atención a todos los consejos de seguridad dados en los capítulos 6.1, 6.2 y 6.3.
- Consulte los dibujos en el capítulo 8.

1. Detenga todos los motores
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el re arranque no autorizado.
4. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo"
5. Fije **ambos soportes laterales** sin apretar al aplicador en los lados izquierdo y derecho con aisladores, arandelas de seguridad y 2 tornillos M6 largos. Consulte la Figura 1 y los dibujos en el Capítulo 8.

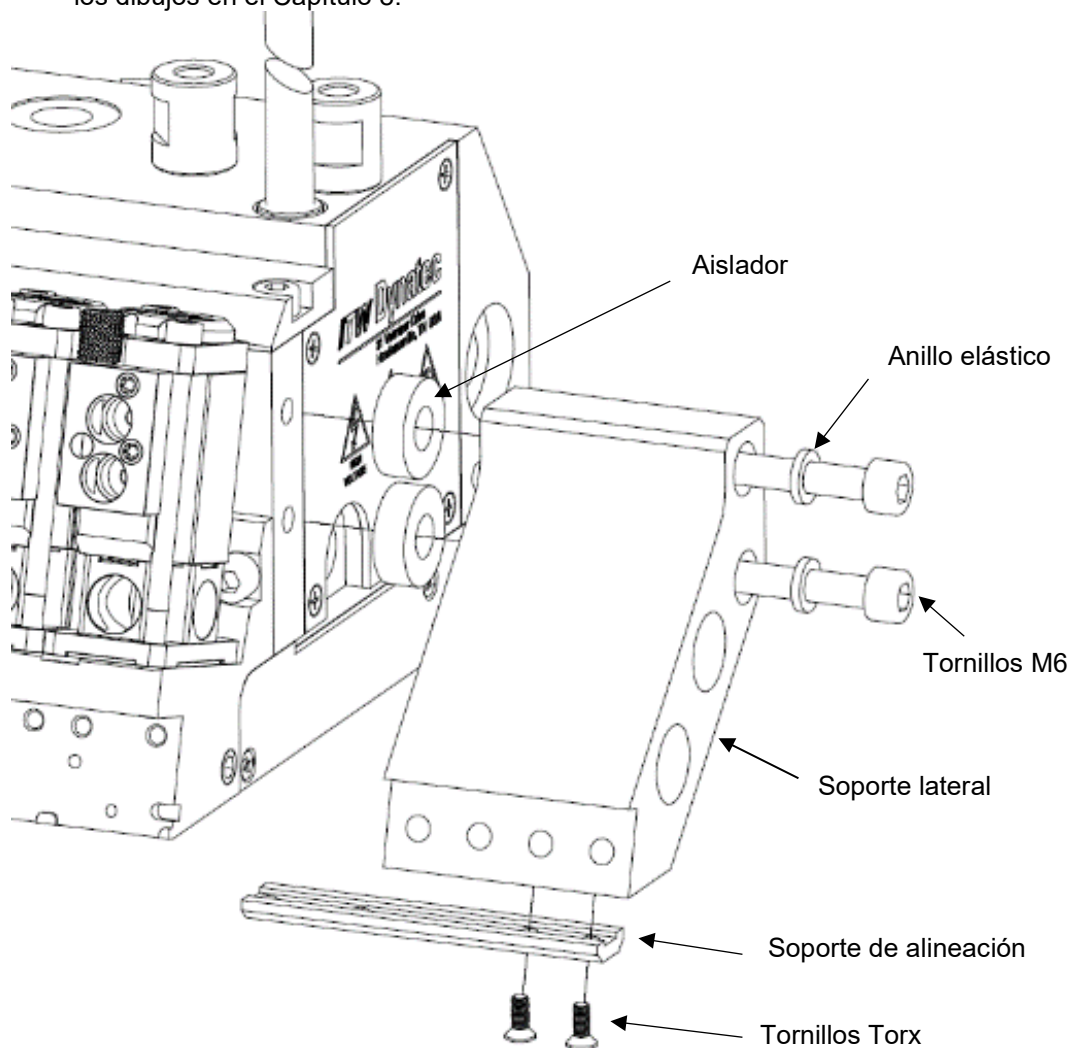
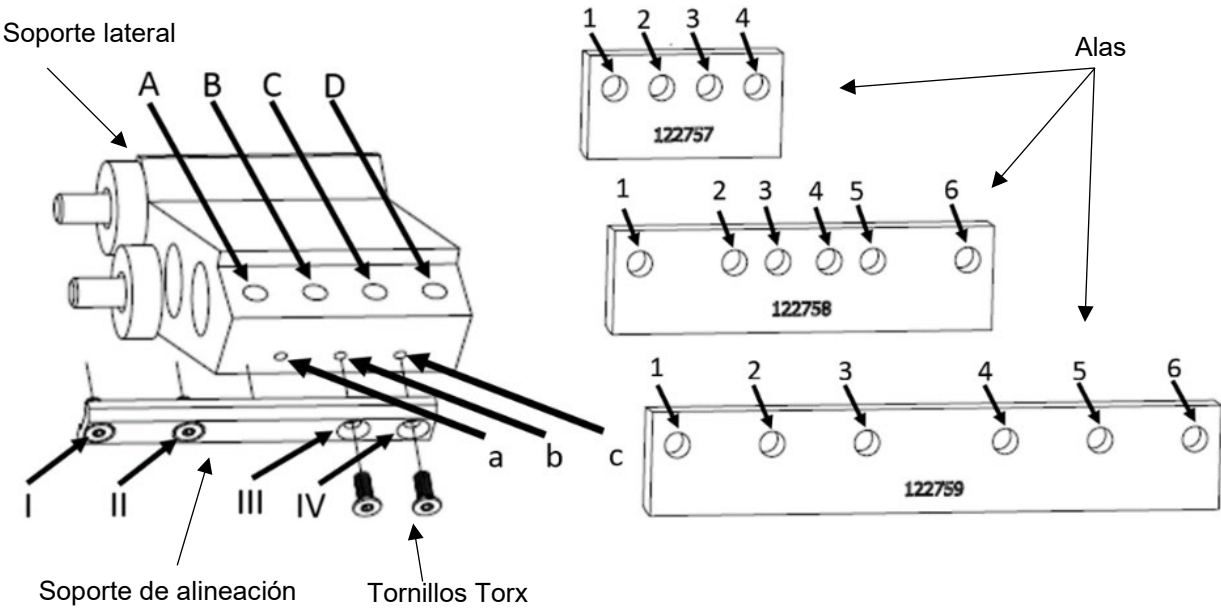


Figura 1: se muestra un kit del lado derecho

NOTA: Los agujeros del ala que se utilizarán varían según el tamaño del ala. Use la siguiente ilustración y cuadro de instalación en la Figura 2 para los siguientes pasos.



ULTRA						
Izquierda				Derecha		
Ala de 50 mm	B	→	2	A	→	1
	D	→	4	C	→	3
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b
Ala de 100 mm	B	→	5	A	→	1
	D	→	6	C	→	2
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b
Ala de 150 mm	B	→	5	A	→	1
	D	→	6	C	→	2
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b

Figura 2 - Instalación de ilustración y gráfico

6. En el lado derecho e izquierdo del aplicador:

- Aplique fluido de bloqueo de rosca en los tornillos Torx M3x8mm y fije **ambos soportes de alineación a los soportes laterales** (utilizando los agujeros apropiados que se muestran en la ilustración y el cuadro de la Figura 2).

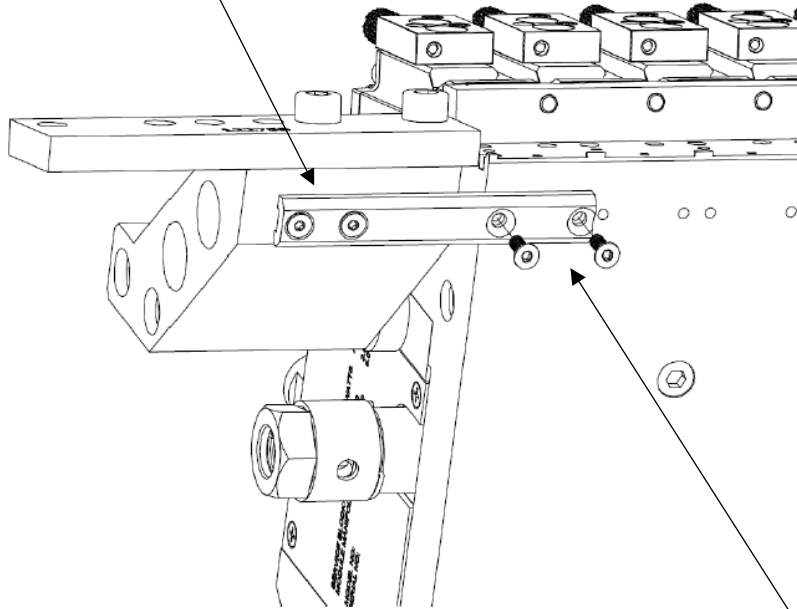


Figura 3 - vista lateral izquierda

- Aplique fluido de bloqueo de rosca en los tornillos Torx M3x8mm y fije **ambos soportes de alineación al aplicador**.

7. Termine de apretar los dos tornillos M6 largos. Ver Figura 1.

8. Fije las placas de ala con tornillos M6 en los soportes laterales en los lados derecho e izquierdo (usando los agujeros apropiados que se muestran en la ilustración y el cuadro debajo de la Figura 2).

Las alas ya están instaladas.

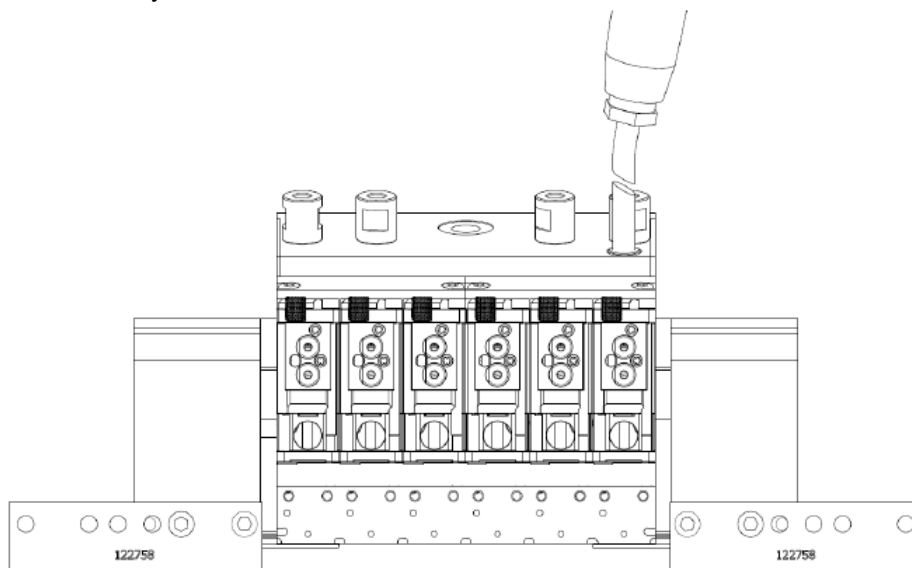


Figura 4 - Vista de alas instaladas

Capítulo 4

Instalación



PRECAUCIÓN

- Antes de la instalación, lea con atención esta documentación.
- Preste atención a todos los consejos de instalación y conexión.
- Observe todas las instrucciones de seguridad mencionadas en el capítulo 2.

4.1 Condiciones para la instalación y el montaje

Requisitos de espacio

Instale el aplicador ULTRA en la máquina de modo que el operador pueda trabajar en él desde todos los lados, p. ej. para ajustar, preparar, mantener, reparar, limpiar, etc. Vea las dimensiones en el croquis de la unidad.

Montaje y alineación

- La unidad completa se debe instalar sobre un suelo sólido, estable y plano.
- Se ha de considerar la alineación de la altura del sistema completo.
- Se ha de considerar la alineación de la máquina.

Conexión eléctrica

- Se debe proporcionar la conexión eléctrica necesaria. Vea los esquemas eléctricos.
- ¡Nunca conecte o desconecte las conexiones macho y hembra bajo carga!

Conexión neumática



- El aire debe ser limpio y estar seco en todos los casos. Vea el consejo del capítulo 4.3 “Calidad del aire comprimido”.
- Tenga en cuenta que las unidades con una gran demanda de aire no se pueden utilizar al mismo tiempo con un mismo suministro de aire.



Consejos:

- Compruebe todas las conexiones roscadas de la unidad y apriételas si es necesario.
- Tienda los cables y las mangueras calentadas de modo que no exista ningún riesgo o se minimice al máximo el riesgo de tropiezo.

4.2 Instalación



PRECAUCIÓN

- ¡Solo se permite el trabajo en o con esta unidad a personal capacitado!
- ¡Preste atención a los esquemas eléctricos!
- Para los solenoides del aplicador es necesario disponer de aire seco y limpio y una presión de aire de 6 bar.
- Todos los elementos calefactores deben montarse y accionarse de forma segura y conforme a la reglamentación en vigor.



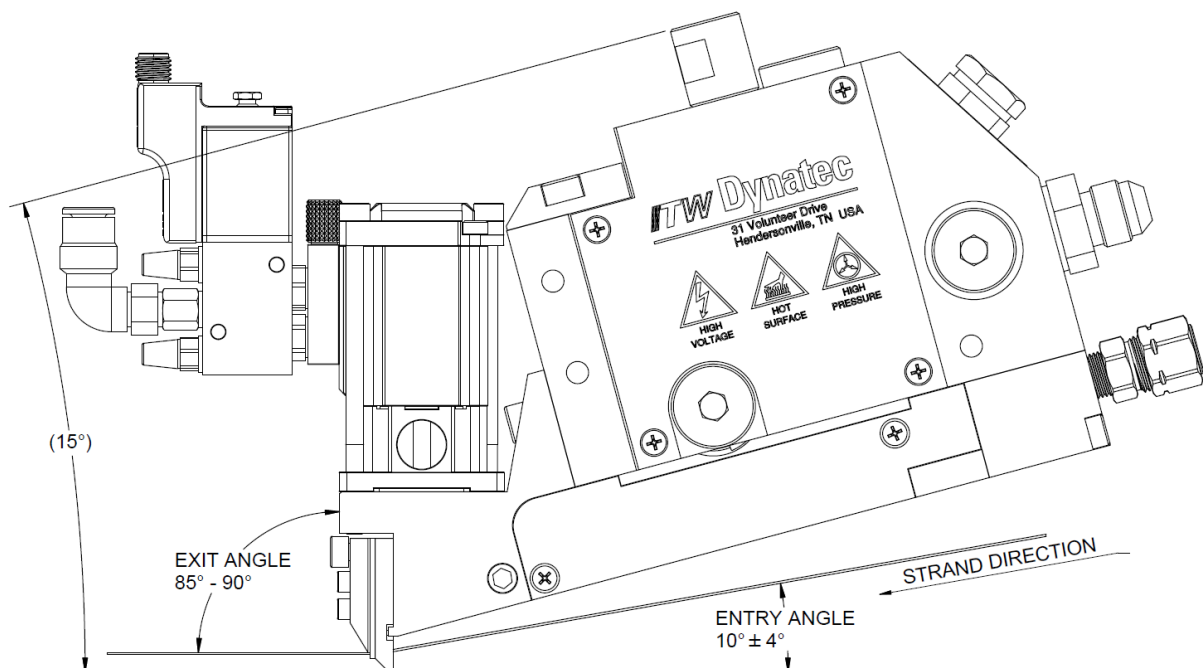
ADVERTENCIA

- Al instalar el aplicador, utilice un dispositivo de protección adecuado para evitar el contacto accidental con partes calientes o con el adhesivo termoplástico vertido. El dispositivo de protección debe evitar también que el operador pueda introducir la mano en la aplicación de adhesivo y posibles lesiones.
- Riesgo de quemaduras y lesiones.

Instalación típica de un aplicador ULTRA:

1. Instale el aplicador en el lugar previsto para ello de la máquina.

Respete la entrada y el ángulo de entrada correctos del aplicador Ultra:



Inglés	Traducción
EXIT ANGLE	ÁNGULO DE SALIDA
ENTRY ANGLE	ÁNGULO DE ENTRADA
STRAND DIRECTION	DIRECCIÓN DE LA HEBRA
HIGH VOLTAGE	ALTO VOLTAJE
HOT SURFACE	SUPERFICIE CALIENTE
HIGH PRESSURE	ALTA PRESIÓN

2. Conecte el suministro de aire principal al regulador del filtro, a continuación el aire filtrado controlado a los solenoides. Conecte todos los solenoides con mangueras de aire según sea necesario.



Se requiere una presión de aire de 6 bar (88 psi).

Motivo:

- Una presión de aire menor provoca una aplicación desigual del adhesivo.
- Los módulos no se conectan o lo hacen con retraso, o se abren y vuelven a cerrarse si el suministro de aire es desigual.
- Tan sólo una presión permanente y un caudal de volumen suficiente conducen a una exactitud de aplicación reproducible en lo relativo a posición y cantidad.

3. Interconecte el fundidor y el aplicador con las mangueras calentadas necesarias.



Para instalar las mangueras calentadas tenga en cuenta lo siguiente:

- Las mangueras calentadas pueden dañarse por sobrecalentamiento si se tienden de forma incorrecta.
- Las mangueras calentadas no deben apilarse unas sobre otras.
- Las mangueras calentadas no deben presionarse unas con otras ni atarse.
- Coloque las mangueras separadas una junto a otra.
- Las conexiones de las mangueras de suministro o retorno no deben confundirse.
- Es fundamental tender las mangueras sin que se tuerzan.
- Las mangueras calentadas no deben fijarse con abrazaderas o similares.
- Las mangueras calentadas no deben tenderse sobre un borde afilado.
- Si se usa un estabilizador, debe montarse un soporte de manguera con un radio de 400 mm.

Motivo: los cables de sensor y los cables de calentamiento dentro de las mangueras pueden dañarse. Dado que no pueden repararse, la manguera debería sustituirse por completo.

- Consulte el manual de la manguera.

4. Conecte todos los cables de los componentes del equipo conforme a los esquemas eléctricos (fundidor, armario de control, controlador, aplicador, etc.).

La corriente eléctrica de entrada y el control de temperatura del aplicador se suministran a través del cable flexible situado en el manguito de la manguera de suministro de adhesivo o mediante un cable alargador desde el fundidor.

5. Interconecte los componentes con los cables de interfaz Profibus (o EtherNet, etc.) previstos (si es necesario).

4.3 Calidad del aire comprimido



PRECAUCIÓN

- El aire debe ser limpio y estar seco en todos los casos.
- El requisito mín. para el suministro de aire comprimido a los solenoides para el control de los aplicadores automáticos es ISO 8573-1:2010 **clase 2:4:3**. Recomendamos instalar el kit de control del aire PN 100055 de ITW Dynatec (vea el anexo).

Clases de calidad del aire comprimido conforme a ISO 8573-1:2010 **clase 2:4:3**:

ISO 8573-1: 2010	Partículas sólidas				Agua		Aceite
Clase	Número máximo de partículas por m ³			Concentración de masa	Punto de rocío de presión de vapor °C	Líquido g/m ³	Contenido total de aceite (líquido, aerosol y neblina) mg/m ³
	0,1-0,5 µm	0,5-1 µm	1-5 µm	mg/m ³			
0	Tal y como estipula el usuario del equipo, requisitos más estrictos que la clase 1.						
1	≤ 20.000	≤ 400	≤ 10	-	≤ -70	-	0,01
2	≤ 400.000	≤ 6.000	≤ 100	-	≤ -40	-	0,1
3	-	≤ 90.000	≤ 1.000	-	≤ -20	-	1
4	-	-	≤ 10.000	-	≤ +3	-	5
5	-	-	≤ 100.000	-	≤ +7	-	-
6	-	-	-	≤ 5	≤ +10	-	-
7	-	-	-	5-10	-	≤ 0,5	-
8	-	-	-	-	-	0,5 - 5	-
9	-	-	-	-	-	5 - 10	-
X	-	-	-	> 10	-	> 10	> 10

Capítulo 5

Puesta en marcha para el funcionamiento, funcionamiento diario

5.1 Consejos para la puesta en marcha

	ADVERTENCIA No inicie la operación de ajuste hasta • conocer el funcionamiento de la unidad y • hasta que se haya llevado a cabo la instalación de la unidad para la puesta en marcha para el funcionamiento conforme a los detalles del capítulo anterior. Esto significa que todos los componentes de la unidad funcionan. Lea la documentación completamente para evitar fallos causados por un manejo incorrecto. Se recomienda encargar los trabajos de puesta en marcha a un técnico de ITW Dynatec para asegurar el correcto funcionamiento de la unidad. Aproveche la ocasión para familiarizarse personalmente y permitir que las personas que trabajen con la unidad se familiaricen con ella. ITW Dynatec no asume ninguna responsabilidad por los daños o fallos causados por personal no formado.
   	Observe todas las instrucciones de seguridad mencionadas en el capítulo 2. ¡Haga realizar siempre la puesta en marcha a personal experto y formado! Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección cuando trabaje en o con la unidad. Riesgo de quemaduras y lesiones Riesgo de electrocución Riesgo de lesiones, peligro mortal Los componentes de la unidad se calientan mucho durante el funcionamiento. Riesgo de quemaduras El adhesivo está muy caliente y bajo presión. Riesgo de quemaduras y lesiones A temperatura de trabajo, el adhesivo fundido podría causar quemaduras graves. Deje enfriar el adhesivo derramado antes de recogerlo.

**PRECAUCIÓN****Durante el uso de la unidad, preste atención a lo siguiente:**

- Observe todas las instrucciones de seguridad mencionadas en el capítulo 2.
- Instale un dispositivo de protección adecuado para evitar el contacto accidental con partes calientes o con el adhesivo termoplástico vertido. El dispositivo de protección debe evitar también que el operador pueda introducir la mano en la aplicación de adhesivo y posibles lesiones.
- Ajuste las temperaturas de trabajo exactamente dentro del rango de temperatura indicado por el fabricante del adhesivo. No supere este rango de temperatura.
- Apague la unidad durante las pausas más largas de producción.
- Ponga la unidad en modo de reposo durante las pausas de producción más cortas.
- Evite la fluctuación de tensión.
- El aire suministrado debe ser limpio y seco.
- En caso de emergencia o incidente excepcional, presione el botón de parada de emergencia para detener la unidad rápidamente.

**PRECAUCIÓN**

La unidad está lista para usarse cuando

- todas las temperaturas están dentro de las tolerancias,
- todos los motores están en marcha.



Riesgo de tropiezo por cables o mangueras calentadas.



Mantenga las manos alejadas de las partes móviles de la unidad (bombas, motores, rodillos u otros).

5.2 Puesta en marcha para el funcionamiento, aspectos generales

Se trata de una puesta en marcha y un proceso de purga genéricos.

1. Compruebe la seguridad de toda la unidad y los recorridos de desplazamiento. Corrija inmediatamente los daños visibles.
2. Antes de encender la unidad, asegúrese de que ninguna persona pueda resultar dañada durante el arranque.
3. Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y los objetos que no sean necesarios para la producción.
4. Compruebe y verifique que todos los dispositivos de seguridad funcionen correctamente.
5. Para poner en marcha la alimentación principal, conmute todos los interruptores principales de los componentes a la posición "ON".
6. Ajuste las temperaturas en el controlador.

Observe los siguientes consejos:

- El rango de temperatura de servicio máximo es de 25° a 200°C (77° a 392°F).
- ¡Use únicamente adhesivos recomendados por el fabricante! Antes de cambiar de un tipo de adhesivo a otro (incluso dentro de la misma gama de productos de un mismo fabricante), se debe limpiar o purgar la unidad para evitar posibles reacciones químicas.
- Ajuste las temperaturas de cada una de las zonas de calentamiento del controlador conforme al adhesivo que se esté empleando. Mantenga siempre el rango de temperatura indicado por el fabricante del adhesivo. Unos ajustes de temperatura erróneos podrían hacer que el adhesivo se queme dentro del sistema y la adherencia no sea satisfactoria.
- Mantenga el depósito de adhesivo cerrado en todo momento de forma que por la tapa abierta del depósito no pueda introducirse ninguna partícula de suciedad (como residuos de láminas, polvo, etc.) en el sistema de adhesivo.
Las consecuencias de suciedad serían:
 - averías
 - mayor contaminación del filtro de adhesivo,
 - desactivación de la formación de película adhesiva,
 - presencia de partículas de suciedad en la película adhesiva,
 - tendencia a rasgarse de la película adhesiva.
- Antes de iniciar la producción, respete la fase de calentamiento requerida del adhesivo en el fundidor, de forma que pueda fundirse y suministrarse suficiente adhesivo al aplicador.



PRECAUCIÓN

La unidad está lista para usarse cuando

- todas las temperaturas están dentro de las tolerancias y
- el adhesivo del depósito del fundidor está completamente fundido.

¡Conecte los motores / las bombas únicamente si el adhesivo se ha fundido por completo!

Un arranque de los motores antes de tiempo podría generar los siguientes riesgos:

- Las bombas no se han llenado con una cantidad suficiente de adhesivo y se ha introducido aire. El aire provoca la formación de espuma dentro del sistema de adhesivo y reacciones con los adhesivos PUR.

- Las bombas se secan y pueden bloquearse.
- El adhesivo sólido podría bloquear el puerto de entrada. Las bombas y los motores podrían sobrecalentarse e, incluso, destruirse.

7. Ajuste la presión del adhesivo con el regulador de presión (si es necesario).



¡PRECAUCIÓN! RIESGO DE QUEMADURAS Y LESIONES

- La unidad funciona a muy altas temperaturas y alta presión de adhesivo.
- ¡Por el aplicador sale adhesivo caliente!
- ¡Use siempre guantes de protección resistentes al calor y gafas de seguridad! Los adhesivos fundidos a temperatura de servicio podrían causar quemaduras graves.
- ¡No toque las superficies o partes calientes si no lleva puestos guantes de protección resistentes al calor!

8. Coloque un contenedor de adhesivo resistente al calor (p. ej. de cartón) bajo la tobera para recoger el adhesivo.

Las siguientes instrucciones dependerán de la configuración de control de la línea de producción del cliente con PLC, utilizando una estación de control del operador cerca del aplicador.

9. Arranque los motores/las bombas del fundidor.
10. Haga pasar el controlador a modo manual.
11. Encienda (active) los solenoides del módulo para purgar el adhesivo a través de la tobera.
12. Examine la capa de adhesivo.
13. Apague (desactive) los solenoides del módulo.
14. Limpie los restos de adhesivo de la tobera.
15. Retire el contenedor resistente al calor (cartón).
16. Pase el controlador al modo automático.
17. Ajuste los parámetros de la unidad y compruebe que están correctamente ajustados.
18. Enrosque las hebras o las redes de material (si es necesario).



ADVERTENCIA

Asegúrese de que los rodillos (si es necesario) no presentan restos de adhesivo ni ningún otro tipo de contaminación antes de enrollar la red de material.

Evite el choque.

Si se produce un choque con los rodillos es posible que se destruyan diferentes partes de la estación de revestimiento o del aplicador.

Asegúrese completamente de que no es posible que se produzca un contacto mecánico entre el aplicador y los rodillos.



El requisito fundamental para que realice un revestimiento adecuado es la colocación tirante de la guía de la red de material.



Los cambios de tensión del material pueden provocar arrugas en la red de material.

Mantenga las manos, la cabeza, etc. alejadas de los rodillos en funcionamiento. Los miembros podrían quedar atrapados. ¡Riesgo de aplastamiento!

19. Ponga en marcha la línea de la unidad (material de red). Asegúrese de que la red de material transcurre de forma homogénea.
20. Active los solenoides del módulo para aplicar el adhesivo. ¡El adhesivo se aplicará!
21. La producción está en marcha.

Funcionamiento diario:



Purgue el aplicador antes de cada inicio de la producción o de un turno dejando fluir adhesivo hasta que sea satisfactorio.

A continuación, desconecte el adhesivo y limpie el adhesivo de la tobera.

Ponga el aplicador en la posición de trabajo y continúe con la producción.

5.2.1 Consejos para conseguir mejores valores y rendimiento de arrastre con una tobera SCS

1. Realice un ensayo de vaso para asegurarse de que se está empleando la cantidad correcta de adhesivo.
A continuación, encontrará los pasos que sugerimos para realizar el ensayo de vaso:
 - a. Hágase con dos contenedores resistentes al calor con suficiente capacidad para albergar la salida de adhesivo durante varios minutos de funcionamiento a plena velocidad de la máquina.
 - b. Coloque uno de los contenedores resistentes al calor debajo de la tobera.
 - c. Para Ultra Stitch, asegúrese de que el aire de proceso está conectado. Si no es posible realizar el ensayo de vaso con aire de proceso debido a las restricciones de seguridad, la tobera Ultra Stitch deberá retirarse para el ensayo.
 - d. Ponga en marcha el aplicador y hágalo funcionar con la frecuencia de ciclo normal correspondiente a la velocidad total de la máquina.
 - e. Registre el peso en vacío del segundo contenedor resistente al calor. Usando un cronómetro, recoja el adhesivo que sale en el contenedor vacío durante dos minutos.
 - f. Mida y registre el peso del adhesivo recogido. Compárelo con los valores esperados y realice los ajustes necesarios.
2. Compruebe si la válvula de presión funciona correctamente y compruebe que no exista recirculación de adhesivo. El ensayo de vaso debería cubrir este hecho.
3. Solo Ultra Stitch: compruebe que la presión de aire está bien ajustada; son necesarios 1-1,3 bar.
4. Compruebe que el ángulo de lycra es correcto.
Vea el croquis 120474 del manual.
5. Asegúrese de que el ángulo de la hebra se ha ajustado 5 grados por debajo del colector de aire.
Vea el croquis 120474 del manual.

6. Compruebe la distancia del punto de atrapamiento.
Recomendamos instalar el aplicador tan cerca como sea posible del atrapamiento. Esta distancia depende en último lugar de los límites de la máquina y está en cierto sentido fuera de nuestro control.
7. Compruebe la viscosidad del adhesivo a temperatura de servicio y asegúrese de que se encuentra entre 5.000 y 9.000 cps.
8. Si se trabaja con un adhesivo de estiramiento muy alto y viscosidad baja es importante asegurarse de que está muy cerca del punto de atrapamiento detrás del revestimiento, entre 75 y 100 mm. Puede ser necesario tener presión de atrapamiento adicional para asegurar la unión mecánica con el adhesivo.
9. Compruebe cuidadosamente los resultados del arrastre. Compruebe dónde (empieza, termina o el estiramiento completo) de la funda elástica. Si el arrastre se produce en todas partes, el peso del adhesivo es insuficiente con adhesivo de viscosidad baja. Si esto se produce en áreas específicas de forma constante, podría ayudar acercar el espacio y añadir presión adicional ya que la presión del espacio es insuficiente y se rechaza.

5.3 Apagado de la unidad



¡PRECAUCIÓN! RIESGO DE QUEMADURAS Y LESIONES

- Algunas partes de la unidad pueden seguir calientes después de apagarla.
- ¡Use siempre guantes de protección resistentes al calor y gafas de seguridad!
Los adhesivos fundidos a temperatura de servicio podrían causar quemaduras graves.
- ¡No toque las superficies o partes calientes si no lleva puestos guantes de protección resistentes al calor!



No apague el controlador y el interruptor principal si la unidad debe operarse con un temporizador semanal.

Realice los siguientes pasos para apagar la unidad:

1. Apague todas las bombas o los motores.
2. ¡Desconecte el interruptor principal!

Eliminar la suciedad:



Elimine la suciedad de todos los componentes de la unidad inmediatamente.

Para la limpieza solo deben usarse rascadores de madera, trapos sin pelusa con disolvente o productos de limpieza.

Los rascadores metálicos y otras herramientas de acero, como cuchillos u hojas, no deben utilizarse en ningún caso.

Capítulo 6

Notas sobre mantenimiento y reparación

6.1 Consejos de seguridad para el mantenimiento y la reparación



Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 2.

Utilice solo piezas originales de ITW Dynatec; en caso contrario se invalidará la garantía de ITW Dynatec.

¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado!

Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada. ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves!



¡Alto voltaje! ¡Riesgo de lesiones y muerte!

- Todas las conexiones eléctricas deben ser realizadas por electricistas cualificados.
- Se debe asegurar que exista una correcta puesta a tierra antes del desmontaje.
- Bloquee e identifique las fuentes de electricidad según sea necesario.
- Asegúrese de que no hay corriente eléctrica en los cables que va a conectar.
- Al retirar las cubiertas se origina un peligro de electrocución en las fuentes de alta tensión.
- Use un equipo de protección personal adecuado al trabajar con fuentes de alta tensión.

Algunas partes y superficies de la unidad se calientan mucho. ¡Altas temperaturas! ¡Riesgo de quemaduras graves!



¡Adhesivo a alta temperatura y a presión! ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves!

Tenga en cuenta siempre que el sistema está sometido a presión y proceda con precaución.

Conserve gel refrigerante y un cubo de agua limpia cerca del área de trabajo.

Coloque un contenedor / bandeja de recogida resistente al calor debajo de los componentes. Puede salir adhesivo caliente.

PRECAUCIÓN: A temperatura de trabajo, el adhesivo fundido podría causar quemaduras graves. Deje enfriar el adhesivo derramado antes de recogerlo.

PRECAUCIÓN: Use solo trapos de limpieza sin pelusa y productos adecuados para la limpieza. Vigile que no se dañen las superficies. No las rasque con útiles afilados, ya que se producirán fugas en los componentes que los harán inservibles.

Todos los trabajos de mantenimiento y reparación se deben realizar a temperatura de trabajo, salvo que se indique lo contrario. De no ser así, se correría el riesgo de dañar los componentes de la unidad.

Antes de realizar cualquier trabajo de reparación, desconecte la fuente de alimentación externa y corte el suministro de tensión a la unidad:

1. Apague el interruptor principal y el controlador.

2. Desconecte la fuente de alimentación por medio del conector/cable.
3. ¡Proteja la unidad contra el rearranque no autorizado!

Antes de realizar cualquier trabajo de reparación es necesario aliviar la presión de adhesivo de todo el sistema. Desconecte la presión en la unidad:

1. Desconecte el suministro de aire comprimido.
2. Ajuste el regulador de presión en cero bares, si es necesario. Espere aproximadamente 1 minuto hasta que se libere la presión.
3. Abra la válvula de purga de presión manualmente hasta que se libere la presión.

6.2 Procedimientos de montaje y precauciones generales

Salvo que se indique lo contrario, el montaje del componente se debe realizar simplemente en el orden inverso de los procedimientos de desmontaje. No obstante, se han de tomar las siguientes "precauciones" (siempre que corresponda) para el correcto montaje:



PRECAUCIÓN

En general, todas las JUNTAS TÓRICAS Y OTRAS JUNTAS se han de sustituir siempre que se vuelva a montar el equipo de adhesivo termoplástico. Todas las juntas tóricas nuevas se han de lubricar con lubricante para juntas tóricas (PN N07588).

ALGUNOS RACORES utilizados para el adhesivo en equipos de termoplásticos tienen roscas rectas y juntas tóricas. No es necesario usar sellante de roscas con estas partes, pero las juntas tóricas deben estar limpias y lubricadas. Apriete las partes y los racores de rosca recta hasta que sus hombros estén firmemente alojados. Un par de apriete excesivo puede dañar las partes de rosca recta. No se recomienda usar llaves eléctricas.

Se deben limpiar los RESIDUOS DE ADHESIVO TERMOPLÁSTICO de todas las piezas antes de volver a montarlas, especialmente las piezas roscadas. Como precaución para evitar que los restos de adhesivo impidan el montaje correcto, las piezas roscadas se deben volver a apretar siempre a temperatura de servicio.

6.3 Alivio de presión del adhesivo

	ADVERTENCIA
	Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1. ¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado! Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada. ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves! Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes. Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.

En muchos trabajos de mantenimiento y solución de problemas es posible que los técnicos de mantenimiento se vean expuestos al peligroso adhesivo caliente bajo presión. Siga este procedimiento para liberar presión del adhesivo en el aplicador antes de realizar dicho mantenimiento.

1. El aplicador debe estar a temperatura de servicio.
 2. Apague la bomba o el motor del ASU.
 3. Coloque un contenedor / una bandeja de recogida resistente al calor debajo del aplicador.
 4. Afloje lentamente (sin retirarlo) el tornillo de purga de la válvula de purga de presión manualmente con una llave hexagonal de 5 mm hasta que se libere la presión. A continuación, apriete el tornillo de purga. Asegúrese de mantenerse alejado ya que del aplicador saldrá adhesivo caliente a presión.
- O, abra el solenoide apretando el botón de purga.
- O, ajuste el regulador de presión en cero bares, si es necesario. Espere aproximadamente 1 minuto hasta que se libere la presión.

6.4 Sustitución del filtro con rosca

	ADVERTENCIA Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1. ¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado! Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada. ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves! Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes. Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.
---	--

Consulte el croquis del capítulo 8 donde encontrará más información.

1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el rearranque no autorizado.
4. Coloque un contenedor / una bandeja de recogida resistente al calor debajo del aplicador. ¡Puede salir adhesivo caliente!
5. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo".
6. Afloje y retire el tapón del filtro.
7. Afloje el filtro del tapón del filtro.
8. Retire y deseche la junta tórica y la arandela de sellado viejas.
9. Asegúrese de que la superficie de contacto del tapón del filtro está limpia.
10. Instale una arandela de sellado, un filtro y una junta tórica nuevos. Apriete el filtro a 40-50 libras-pulgada (4,5 - 5,5 Nm) en el tapón.
11. Aplique una capa de antiadherente a las roscas del tapón del filtro.
12. Vuelva a colocar el filtro y el tapón del filtro. Apriete el tapón del filtro hasta que esté asentado firmemente, vigilando de no cortar la junta tórica.
13. Cierre la válvula (de purga) de descarga de presión, ponga el equipo de nuevo en servicio y compruebe si presenta fugas.
14. Si presenta fugas, es posible que sea necesario sustituir la junta tórica del tapón del filtro.

Después de finalizar los trabajos de mantenimiento y reparación:

- Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Conecte el suministro de tensión y de aire comprimido. Caliente la unidad. Espere hasta que todas las temperaturas estén dentro de las tolerancias y el adhesivo del depósito esté totalmente fundido.
- Continúe la producción.

6.5 Sustitución de la válvula solenoide



ADVERTENCIA

Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1.

¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado!

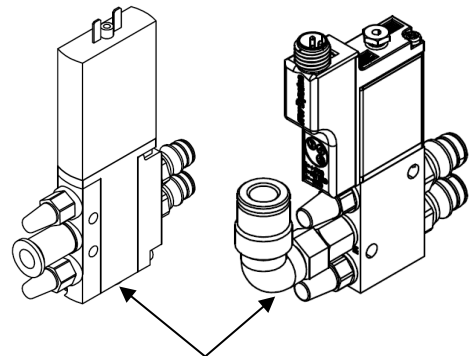
Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada.
¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves!

Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes.

Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.

Consulte el croquis del capítulo 8 donde encontrará más información.

1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el re arranque no autorizado.
4. Despresurice el suministro de aire a la válvula solenoide a 0 bar.
5. Retire el conector eléctrico y la manguera neumática de la válvula solenoide.
6. Afloje la clavija de sujeción del solenoide, extraiga la válvula solenoide tirando de ella y sustitúyala.
7. Monte la válvula solenoide nueva en orden inverso y únala al módulo.

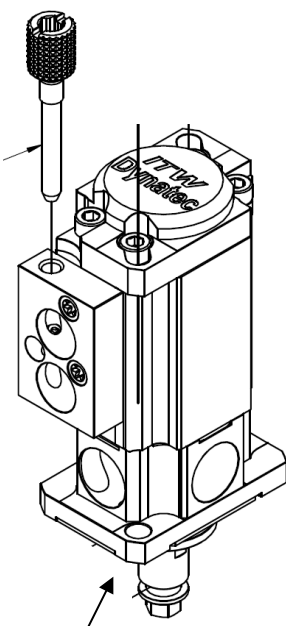


Distintos tipos de válvulas solenoides

Después de finalizar los trabajos de mantenimiento reparación:

- Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Conecte el suministro de tensión y de aire comprimido. Caliente la unidad. Espere hasta que todas las temperaturas estén dentro de las tolerancias y el adhesivo del depósito esté totalmente fundido.
- Continúe la producción.

Clavija de sujeción del solenoide



Módulo

6.6 Sustitución del módulo



ADVERTENCIA

Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1.

¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado!

Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada.

¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves!

Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes.

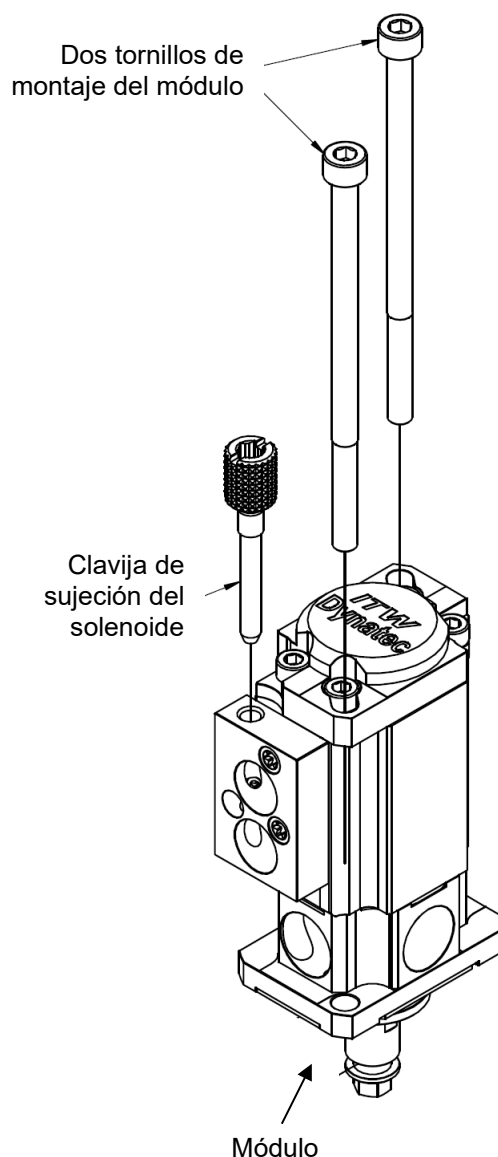
Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.

Consulte el croquis del capítulo 8 donde encontrará más información.

1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el rearranque no autorizado.
4. Coloque un contenedor / una bandeja de recogida resistente al calor debajo del aplicador. ¡Puede salir adhesivo caliente!
5. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo".
6. Retire el conector eléctrico y la manguera neumática de la válvula solenoide.
7. Afloje la clavija de sujeción del solenoide y extraiga la válvula solenoide tirando de ella. Vea el capítulo 6.5 Sustitución de la válvula solenoide.
8. Afloje los dos tornillos de montaje del módulo y retire el módulo del colector.
9. Monte el módulo nuevo en orden inverso y únalo al colector con un par de apriete de 20-25 libras-pulgada (2,3-2,8 Nm).

Después de finalizar los trabajos de mantenimiento y reparación:

- Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Conecte el suministro de tensión y de aire comprimido. Caliente la unidad. Espere hasta que todas las temperaturas estén dentro de las tolerancias y el adhesivo del depósito esté totalmente fundido.
- Continúe la producción.



6.7 Sustitución de la tobera de rociado o la tobera SCS

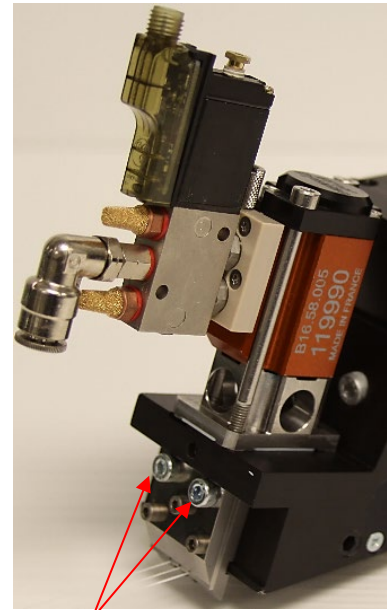
	ADVERTENCIA Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1. ¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado! Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada. ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves! Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes. Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.
---	---

Consulte el croquis del capítulo 8 donde encontrará más información.

A veces, es posible que carbonilla, residuos u otro material externo atasque la tobera. Esto puede provocar un descenso o, incluso, una parada del flujo de adhesivo. Para cambiar las toberas proceda de la forma que se expone a continuación:

La tobera debe estar a temperatura de servicio cuando la limpie.

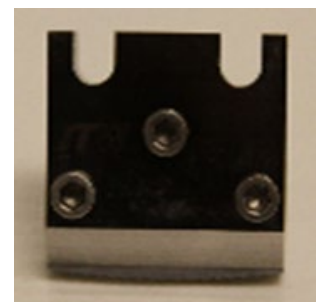
1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el re arranque no autorizado.
4. Coloque un contenedor / una bandeja de recogida resistente al calor debajo del aplicador. ¡Puede salir adhesivo caliente!
5. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo".
6. Retire la tobera del módulo aflojando sus dos tornillos de montaje.
7. Monte la tobera en orden inverso y únala al módulo con un par de apriete de 20-25 libras-pulgada (2,3-2,8 Nm).



Dos tornillos de montaje de la tobera

Después de finalizar los trabajos de mantenimiento y reparación:

- Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Conecte el suministro de tensión y de aire comprimido. Caliente la unidad. Espere hasta que todas las temperaturas estén dentro de las tolerancias y el adhesivo del depósito esté totalmente fundido.
- Continúe la producción.



6.8 Limpieza de la tobera de rociado

	ADVERTENCIA Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1. ¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado! Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada. ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves! Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes. Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.
---	--

Consulte el croquis del capítulo 8 donde encontrará más información.

A veces, es posible que carbonilla, residuos u otro material externo atasque la tobera. Esto puede provocar un descenso o, incluso, una parada del flujo de adhesivo. En este caso, la tobera debe limpiarse en un horno de alta temperatura o debe reemplazarse.

	PRECAUCIÓN ¡NO DESMONTE la tobera para limpiarla! ¡Esto puede dañar las placas de las toberas y anulará la garantía! NO UTILICE cepillos de aleación de acero inoxidable, latón o cobre para limpiar las toberas; ¡podrían dañar seriamente la tobera!
--	---

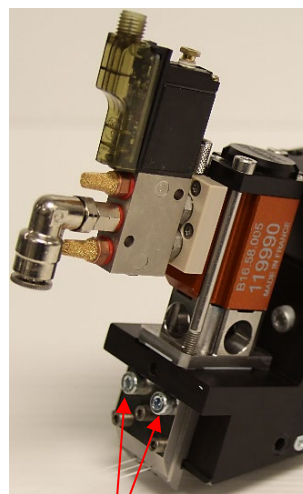
Limpieza de la tobera en un Horno de Alta Temperatura

Un horno de limpieza de toberas (PN 80.80000.103) está disponible en ITW Dynatec. Las toberas se "hornearán" en el horno durante aproximadamente cuatro a seis horas a 750-800 °F (400-425 °C); el adhesivo residual en las toberas se convierte en ceniza/polvo que se puede soplar con aire comprimido. Las instrucciones completas de limpieza se proporcionan con el horno.

Reemplazo de la tobera

La tobera debe estar a temperatura de servicio cuando se reemplace.

1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el re arranque no autorizado.
4. Coloque un contenedor / una bandeja de recogida resistente al calor debajo del aplicador. ¡Puede salir adhesivo caliente!
5. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo".



Dos tornillos de montaje de la tobera

6. Retire la tobera del módulo aflojando sus dos tornillos de montaje.
7. Monte la tobera en orden inverso y únala al módulo.

Después de finalizar los trabajos de mantenimiento y reparación:

- Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Conecte el suministro de tensión y de aire comprimido. Caliente la unidad. Espere hasta que todas las temperaturas estén dentro de las tolerancias y el adhesivo del depósito esté totalmente fundido.
- Continúe la producción.

6.9 Sustitución de la tobera de ranura

	ADVERTENCIA Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1. ¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado! Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada. ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves! Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes. Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.
---	--

Consulte el croquis del capítulo 8 donde encontrará más información.

A veces, es posible que carbonilla, residuos u otro material externo atasque la tobera. Esto puede provocar un descenso o, incluso, una parada del flujo de adhesivo. Para cambiar la tobera siga el procedimiento general que se expone a continuación:

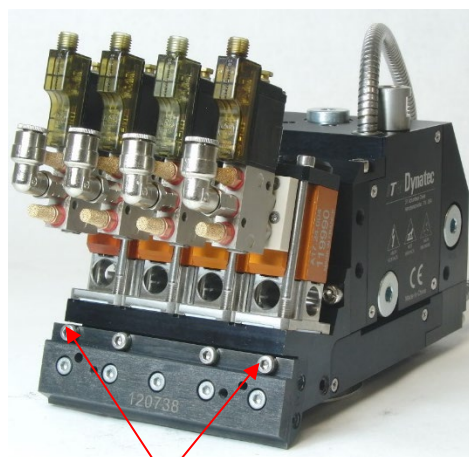
La tobera debe estar a temperatura de servicio cuando se sustituya o se limpie.

1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el re arranque no autorizado.
4. Coloque un contenedor / una bandeja de recogida resistente al calor debajo del aplicador. ¡Puede salir adhesivo caliente!
5. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo".
6. Retire la tobera del módulo aflojando sus tornillos de montaje.



CONSEJO:

Quando retire el último tornillo asegure la tobera de ranura para que no se caiga. Durante el desmontaje/montaje, tenga cuidado de que la tobera de ranura o el faldón de salida no sufran ningún daño; de lo contrario no será posible producir un revestimiento adecuado.



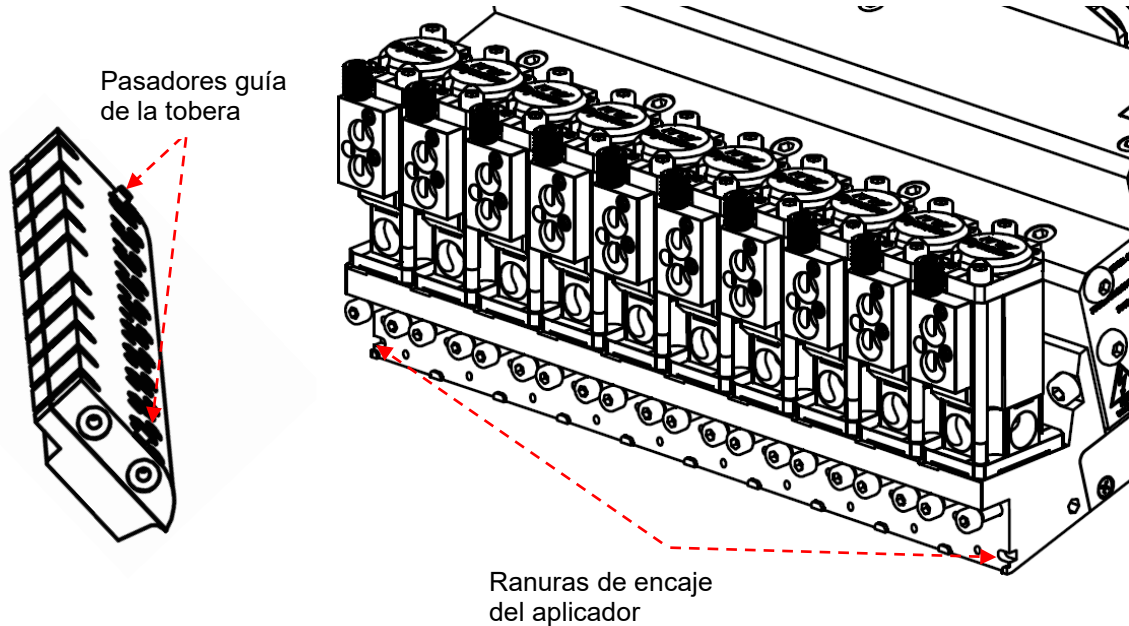
Tornillos de montaje de la tobera



Tobera con cuña

7. Monte una tobera de ranura nueva en el aplicador:

- Asegúrese de que los dos pasadores guía de la tobera engranan las ranuras de encaje del aplicador. Si los pasadores no se han engranado correctamente, las juntas tóricas no estarán selladas y la tobera presentará fugas.



- La longitud de la tobera cambia ligeramente debido al hecho de que la tobera de ranura se enfría durante la limpieza.
- Durante la instalación, tenga cuidado de colocar y apretar ligeramente primero los tornillos centrales de los tornillos de fijación. Después de una espera de aprox. 10 min. (tiempo de calentamiento de la tobera de ranura y su expansión correspondiente), coloque los tornillos restantes y apriételos ligeramente.
- Solo cuando la tobera de ranura se haya templado adecuadamente, apriete los tornillos desde el interior hacia el exterior usando un par de apriete de 20-25 libras-pulgada (2,3-2,8 Nm).

Después de finalizar los trabajos de mantenimiento y reparación:

- Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Conecte el suministro de tensión y de aire comprimido. Caliente la unidad. Espere hasta que todas las temperaturas estén dentro de las tolerancias y el adhesivo del depósito esté totalmente fundido.
- Continúe la producción.

6.10 Limpieza del interior de la tobera de ranura y cambio de cuña



ADVERTENCIA

Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1.

¡Solo se permite realizar trabajos de mantenimiento y reparación a personal capacitado!

Use siempre calzado de seguridad, guantes de protección resistentes al calor, gafas de seguridad e indumentaria de protección que cubra todas las partes vulnerables del cuerpo mientras trabaje en la unidad calentada. ¡Riesgo de lesiones o quemaduras graves!

Los componentes y el adhesivo están calientes. Tome todas las precauciones para prevenir el contacto de la piel con el material y las superficies calientes.

Durante el procedimiento de purga, puede salir adhesivo caliente del aplicador a alta presión. Use gafas de seguridad, guantes e indumentaria de protección.

MANTENIMIENTO: limpie el interior de la tobera de ranura cuando sea necesario, p. ej. una vez a la semana.

Consulte el croquis del capítulo 8 donde encontrará más información.

A veces, es posible que carbonilla, residuos u otro material externo atasque la tobera. Esto puede provocar un descenso o, incluso, una parada del flujo de adhesivo.

Para limpiar una tobera o cambiar una cuña patrón siga el procedimiento general que se expone a continuación:

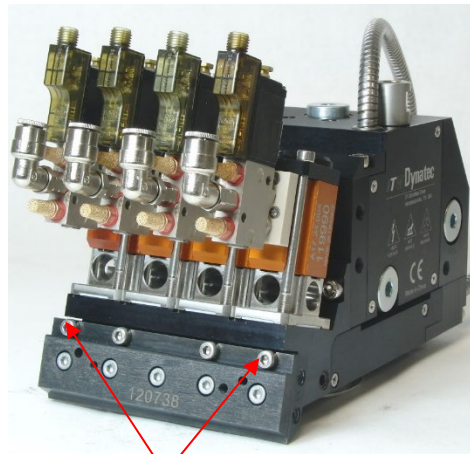
La tobera debe estar a temperatura de servicio cuando se sustituya o se limpie.

1. Detenga todos los motores.
2. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación y alivie la presión.
3. Proteja la unidad contra el re arranque no autorizado.
4. Coloque un contenedor / una bandeja de recogida resistente al calor debajo del aplicador. ¡Puede salir adhesivo caliente!
5. Libere presión de adhesivo siguiendo las instrucciones recogidas en el capítulo 6.3 "Alivio de presión del adhesivo".
6. Retire la tobera del módulo aflojando sus tornillos de montaje.

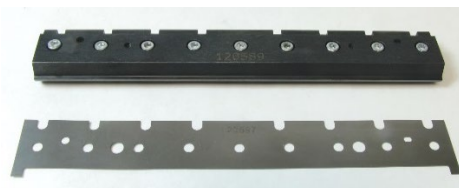


CONSEJO:

Cuando retire el último tornillo asegure la tobera de ranura para que no se caiga. Durante el desmontaje/montaje, tenga cuidado de que la tobera de ranura o el faldón de salida no sufran ningún daño; de lo contrario no será posible producir una película de revestimiento.



Tornillos de montaje de la tobera



Tobera con cuña

7. Extraiga la tobera de ranura completamente y colóquela sobre una mesa de madera.
8. Retire todos los tornillos de fijación que mantienen unidas ambas partes de la tobera de ranura.



9. La tobera de ranura está compuesta por dos partes que deben separarse.

Separación de las 2 partes de la tobera de ranura:

Dos de los tornillos de fijación pueden emplearse para ayudar en el desmontaje de las toberas. La placa delantera tiene dos orificios M4 (vea abajo). En estos orificios se pueden introducir dos tornillos de fijación para separar la parte delantera y trasera de las placas. Retire los dos tornillos una vez separadas ambas partes.



10. Retire y limpie la cuña patrón, colóquela sin apretar en la tobera de ranura.



NOTA:

Tome nota de la dirección de montaje de la cuña, ya que esta deberá volver a montarse en la misma dirección de montaje.

11. Limpie el interior y el exterior de la tobera de ranura.

Emplee únicamente un rascador de madera o un paño con disolvente o productos de limpieza.



PRECAUCIÓN: no dañe la tobera de ranura con herramientas u objetos metálicos o afilados. De lo contrario, no será posible producir una película de revestimiento.

12. Coloque ambas partes de la tobera de ranura con los lados longitudinales (no en los faldones de salida) sobre una superficie plana. Esto garantiza que la cuña se encuentra enrasada con los faldones de salida.

13. Coloque una cuña limpia o nueva entre las dos partes de la tobera de ranura.



NOTA: cuando introduzca la cuña tenga en cuenta la dirección de montaje.

14. Apriete ambas partes de la tobera de ranura con tornillos de fijación.

Tenga cuidado de que la cuña queda enrasada con los faldones de salida.

15. Monte la tobera de ranura nueva en el aplicador:

La longitud de la tobera cambia ligeramente debido al hecho de que la tobera de ranura se enfría durante la limpieza.

Durante la instalación, tenga cuidado de colocar y apretar ligeramente primero los tornillos centrales de los tornillos de fijación. Después de una espera de aprox. 10 min. (tiempo de calentamiento de la tobera de ranura y su expansión correspondiente), coloque los tornillos restantes y apriételos ligeramente.

Solo cuando la tobera de ranura se haya templado adecuadamente, apriete los tornillos desde el interior hacia el exterior usando un par de apriete de 20-25 libras-pulgada (2,3-2,8 Nm).

Después de finalizar los trabajos de mantenimiento y reparación:

- Retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Conecte el suministro de tensión y de aire comprimido. Caliente la unidad. Espere hasta que todas las temperaturas estén dentro de las tolerancias y el adhesivo del depósito esté totalmente fundido.
- Continúe la producción.

6.11 Plan de mantenimiento



PRECAUCIÓN

- Siga todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 6.1.
- Utilice solo piezas originales de ITW Dynatec; en caso contrario se invalidará la garantía de ITW Dynatec.
- Utilice solo los lubricantes indicados y cumpla los intervalos de mantenimiento prescritos. Observe además las reglamentaciones adjuntas de los productos (si es necesario).
- Un mantenimiento puntual y esmerado de la unidad no solo asegura el funcionamiento sin problemas, sino que además previene elevados costes de reparación.
- Una vez finalizado el mantenimiento, retire del espacio de trabajo de la unidad todo el material y las herramientas utilizados durante la reparación o el mantenimiento.
- Coloque un contenedor / bandeja de recogida resistente al calor debajo de los componentes. Puede salir adhesivo caliente.
- Use solo trapos de limpieza sin pelusa y productos adecuados para la limpieza. Vigile que no se dañen las superficies. No las rasque con útiles afilados, ya que se producirán fugas en los componentes que los harán inservibles.

Plan de mantenimiento:

Tiempo/frecuencia de funcionamiento	Punto de inspección / notas de mantenimiento
Continuo	• Retire el adhesivo vertido y rasque el adhesivo; busque y elimine la causa del vertido.
Una vez al día	• Limpie la suciedad del aplicador y los componentes.
Una vez a la semana	• Compruebe si los filtros están atascados y sustitúyalos si es necesario. • Compruebe si los módulos del aplicador presentan fugas y sustitúyalos si es necesario. • Compruebe si las toberas están desgastadas o atascadas y límpielas o sustitúyalas si es necesario. • Limpie el interior de la tobera de ranura si es necesario • Compruebe la conexión de la manguera de suministro de adhesivo y apriétela si está suelta. • Compruebe si hay fugas en las conexiones de suministro de aire; apriételas si están flojas o sustitúyalas en caso necesario. • Compruebe que las válvulas solenoides funcionen correctamente y sustitúyalas en caso necesario.
Cada 3 meses	• Debido a las diferencias de temperatura, podrían aflojarse las roscas (conexiones roscadas). Compruebe que todas las piezas con rosca, todos los racores roscados y fijaciones estén apretados y apriételos si es necesario. • Inspeccione el aislamiento del cable del conjunto del cable del precalentador de aire para detectar endurecimiento, grietas u otros signos de desgaste térmico. Sustitúyalo si es necesario.
Una vez al año	• Limpie el aplicador. • Comprobación completa de desgaste.
Cada dos años	• Mantenimiento completo.

Capítulo 7

Solución de problemas

7.1 Solución de problemas, aspectos generales



CONSEJOS:

Reléase todos los consejos de seguridad dados en el capítulo 2 antes de proceder a la solución de problemas.

Los procedimientos de solución de problemas o de reparación deben ser realizados por técnicos cualificados y formados.

Las temperaturas medidas en la superficie exterior pueden variar significativamente de las temperaturas ajustadas y visualizadas. Esto puede llevar a conclusiones erróneas (p. ej. calentamiento defectuoso). Esta diferencia es normal y depende también enormemente de los materiales usados.

En general: si se produce un fallo, compruebe primero:

- Compruebe todas las conexiones eléctricas y neumáticas.
- Verifique que el interruptor de alimentación principal de la unidad está conectado.
- Verifique que la bomba está funcionando y que el aplicador dispone de la presión de aire necesaria.
- Verifique que el controlador de temperatura está en funcionamiento y que las consignas son correctas para el fundidor, las mangueras calentadas, el aplicador y los demás componentes conectados con la unidad.
- Compruebe que todos los componentes se calientan correctamente.

7.2 Tablas de resistencia, sensores de temperature

Sensor de temperatura PT 100 ohmios
Opción de control: DCL

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

Sensor de temperatura Ni 120 ohmios
Opción de control: NOR

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

7.3 Guía de solución de problemas del aplicador ULTRA

Problema	Causa posible	Solución
El módulo no se abre.	1. Ajuste de temperatura del cabezal demasiado bajo. 2. Solenoide defectuoso. 3. No hay presión de aire o presión de aire baja en la válvula solenoide.	1. Compruebe el ajuste de temperatura. 2. Presione el botón manual del solenoide. Si se abre, el problema es de índole eléctrico. Compruebe y/o sustituya el solenoide. 3. Solucione el problema y vuelva a aplicar presión de aire a la válvula solenoide.
Sin salida de flujo de adhesivo del módulo.	1. La tobera está atascada. 2. El elemento del filtro está sucio. 3. Las juntas del módulo (juntas tóricas) están defectuosas. 4. La tolva del ASU está vacía. 5. El adhesivo está demasiado frío. 6. La válvula solenoide no se abre.	1. Limpie o sustituya la tobera. 2. Sustituya el filtro, vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento. 3. Compruebe las juntas tóricas del módulo, vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento. 4. Rellene la tolva. 5. Ajuste la temperatura, vea el manual del ASU. 6. Compruebe la válvula solenoide.
De los orificios de "supuración" del módulo sale adhesivo termoplástico.	1. Las juntas del módulo están dañadas.	1. Sustituya el módulo, vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento.
El aplicador no alcanza la temperatura de servicio	1. La consigna de la temperatura del aplicador es demasiado baja. 2. Cartucho del calentador defectuoso. 3. Sensor de temperatura defectuoso.	1. Cambie la consigna, vea el manual del ASU. 2. Compruebe/sustituya el cartucho del calentador, vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento. 3. Compruebe/sustituya el sensor, vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento.
El aplicador está demasiado caliente	1. La consigna de temperatura del aplicador es demasiado alta. 2. Sensor de temperatura defectuoso.	1. Cambie la consigna, vea el manual del ASU. 2. Compruebe/sustituya el sensor, vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento.
Del módulo se escapa aire	1. Junta tórica del pistón defectuosa. 2. Las juntas tóricas situadas en la válvula solenoide conectada con el módulo están defectuosas.	1. Sustituya la junta tórica, vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento. 2. Retire el solenoide del módulo (vea las instrucciones en el capítulo Mantenimiento) y sustituya las juntas tóricas.
El patrón de aplicación es irregular	1. La presión del adhesivo es demasiado baja. 2. Ajuste el controlador del patrón.	1. a. <i>Para unidades sin control de velocidad:</i> incrementar la presión de adhesivo en el ASU. b. <i>Para unidades con control de velocidad (seguidor con tacómetro):</i> ajuste el control de velocidad de la bomba. 2. Consulte el ajuste correcto en el manual del controlador del patrón.

Capítulo 8

Croquis y listas de materiales



ADVERTENCIA

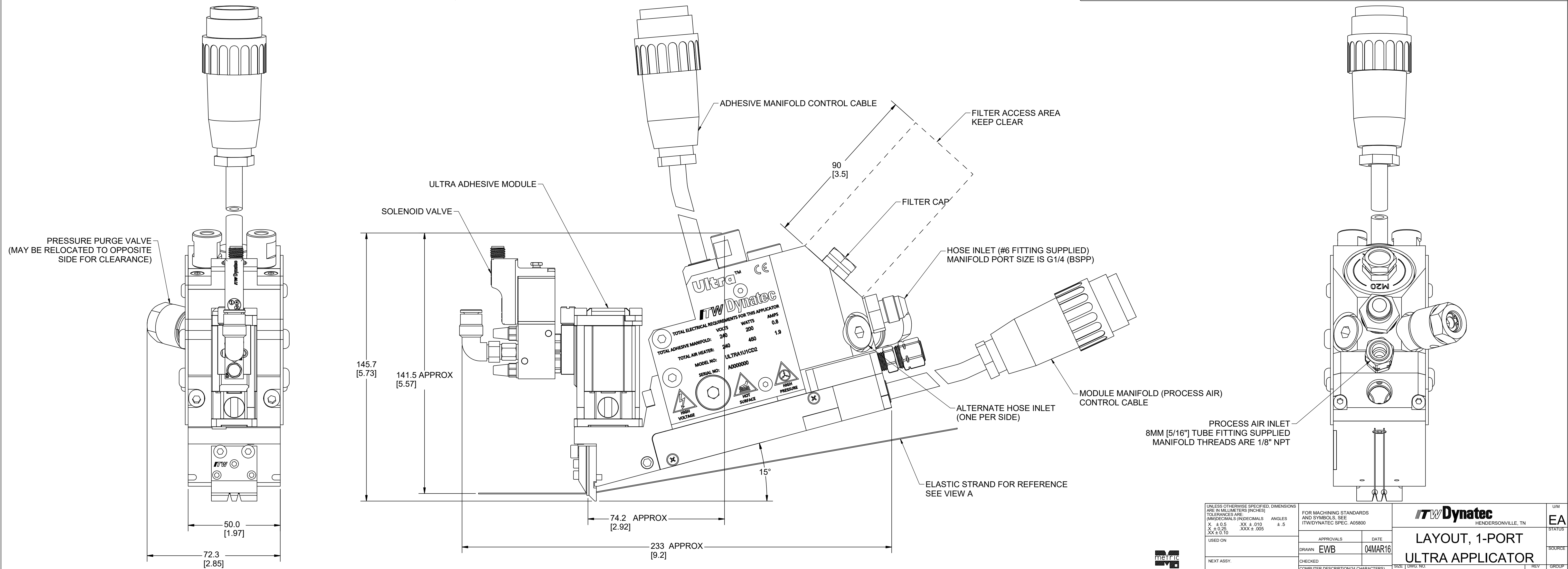
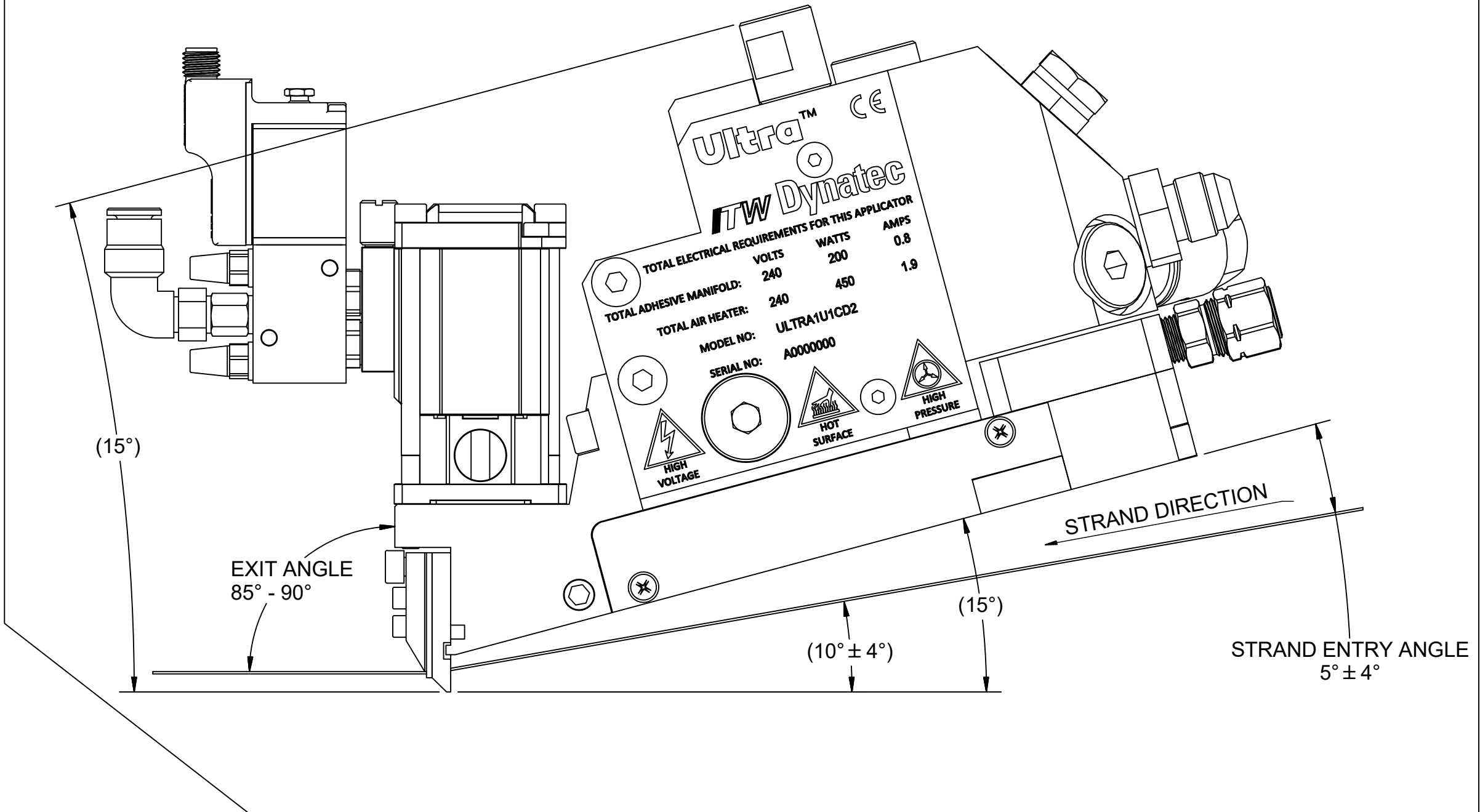
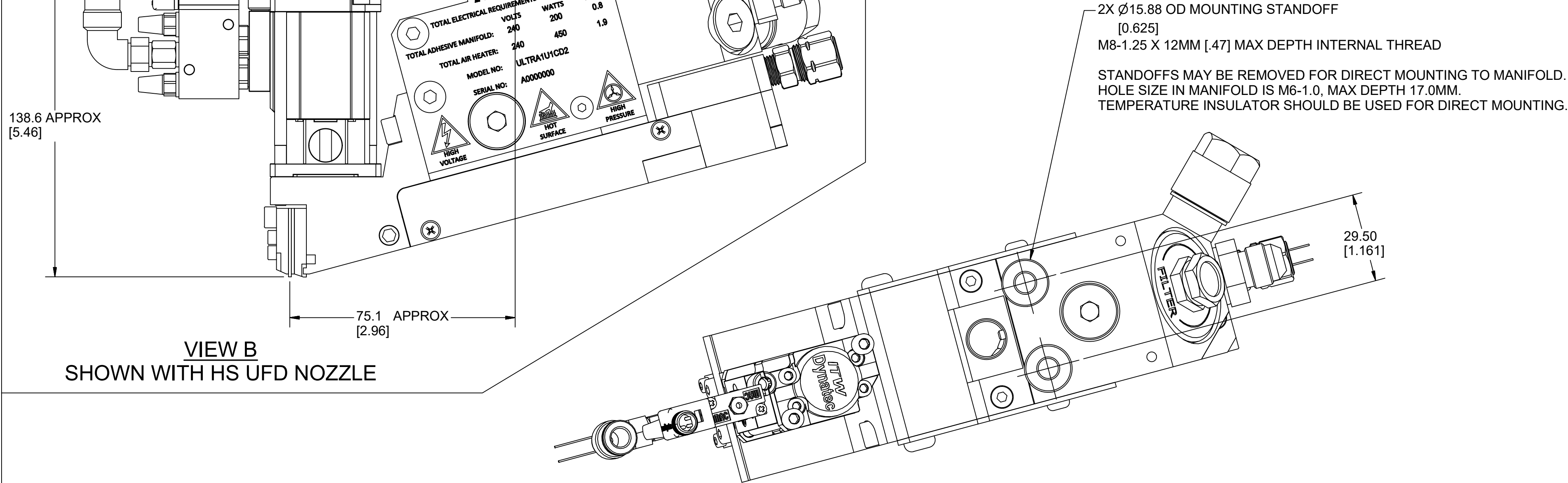
Todas las piezas se deben examinar periódicamente y sustituirse si están desgastadas o rotas. No hacerlo puede tener un impacto negativo en el funcionamiento del equipo y puede ocasionar lesiones personales.

Este capítulo contiene las ilustraciones de componentes (croquis de vista de despiece) de cada conjunto. Estos croquis son útiles para localizar los números de pieza así como al realizar el mantenimiento o la reparación del equipo.

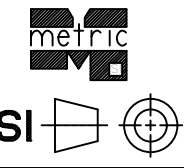
Nota: Los tornillos, tuercas y arandelas más comunes mencionados en el manual no están a la venta y se pueden obtener en una ferretería local. Las fijaciones especiales se pueden solicitar al Servicio al cliente de ITW Dynatec.

8.1 Aplicador ULTRALINK de 1 puerto, diseño, PN 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	



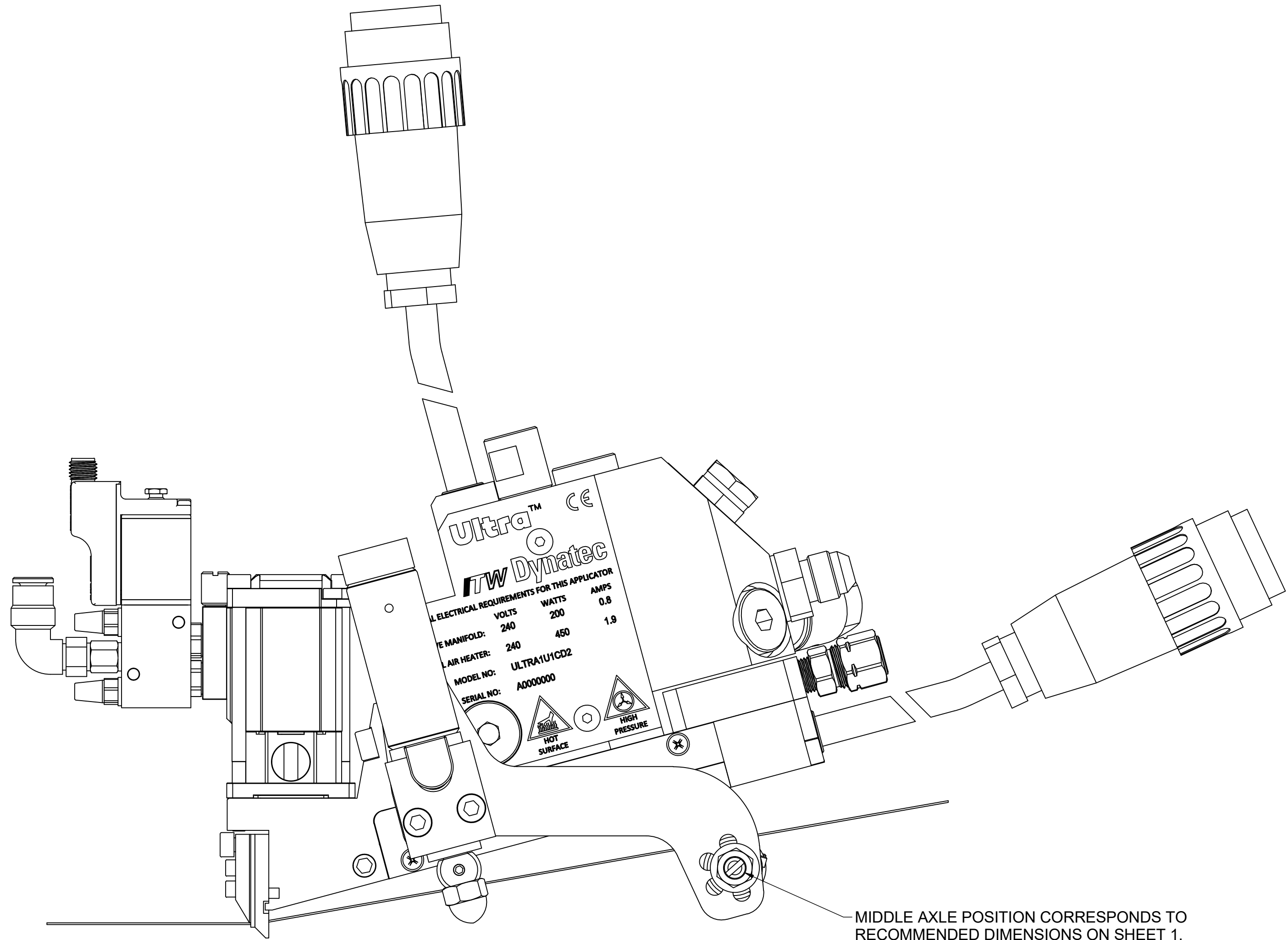
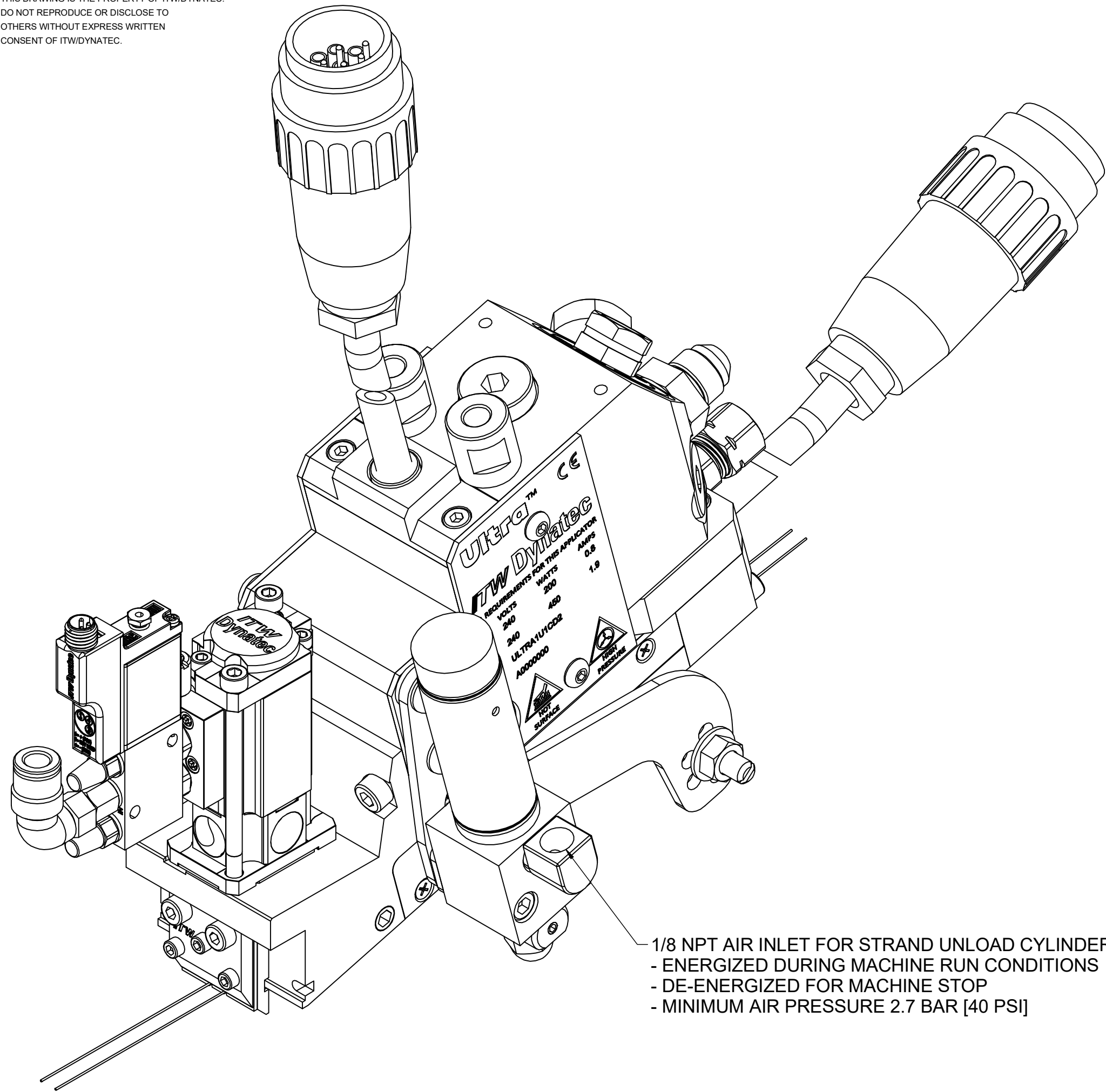
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (INCHES) ANGLES X ± 0.5 .XX ± .010 ± .5 X ± 0.25 .XX ± .005 XX ± 0.10 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS DATE		EA
NEXT ASSY:		DRAWN EWB 04MAR16		STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SOURCE
SCALE 1:1		CAD DRAWING		GROUP
SHEET 1 OF 3		REV D		



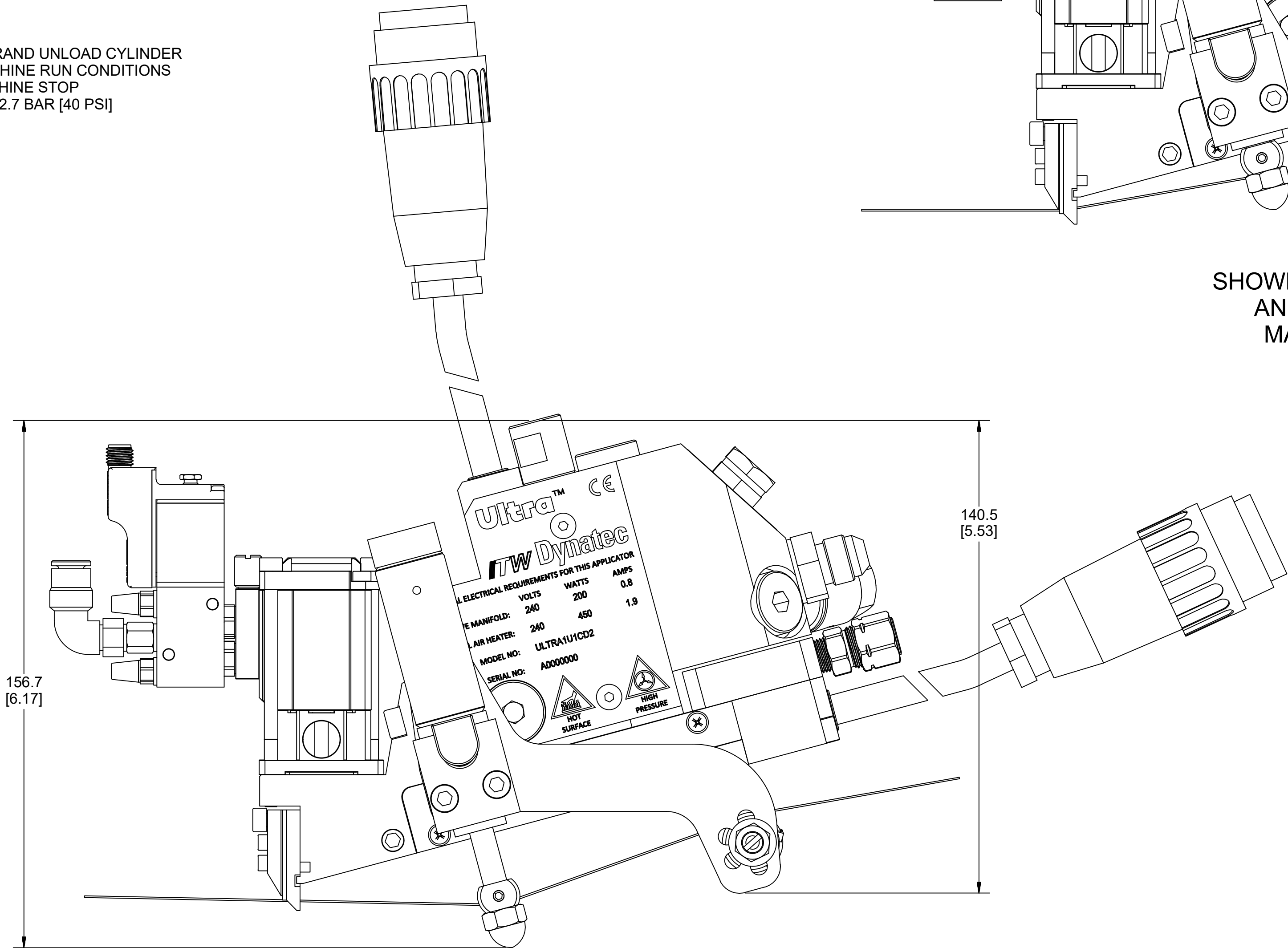
ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

LAYOUT, 1-PORT
ULTRA APPLICATOR

SIZE DWG NO.
D 120474



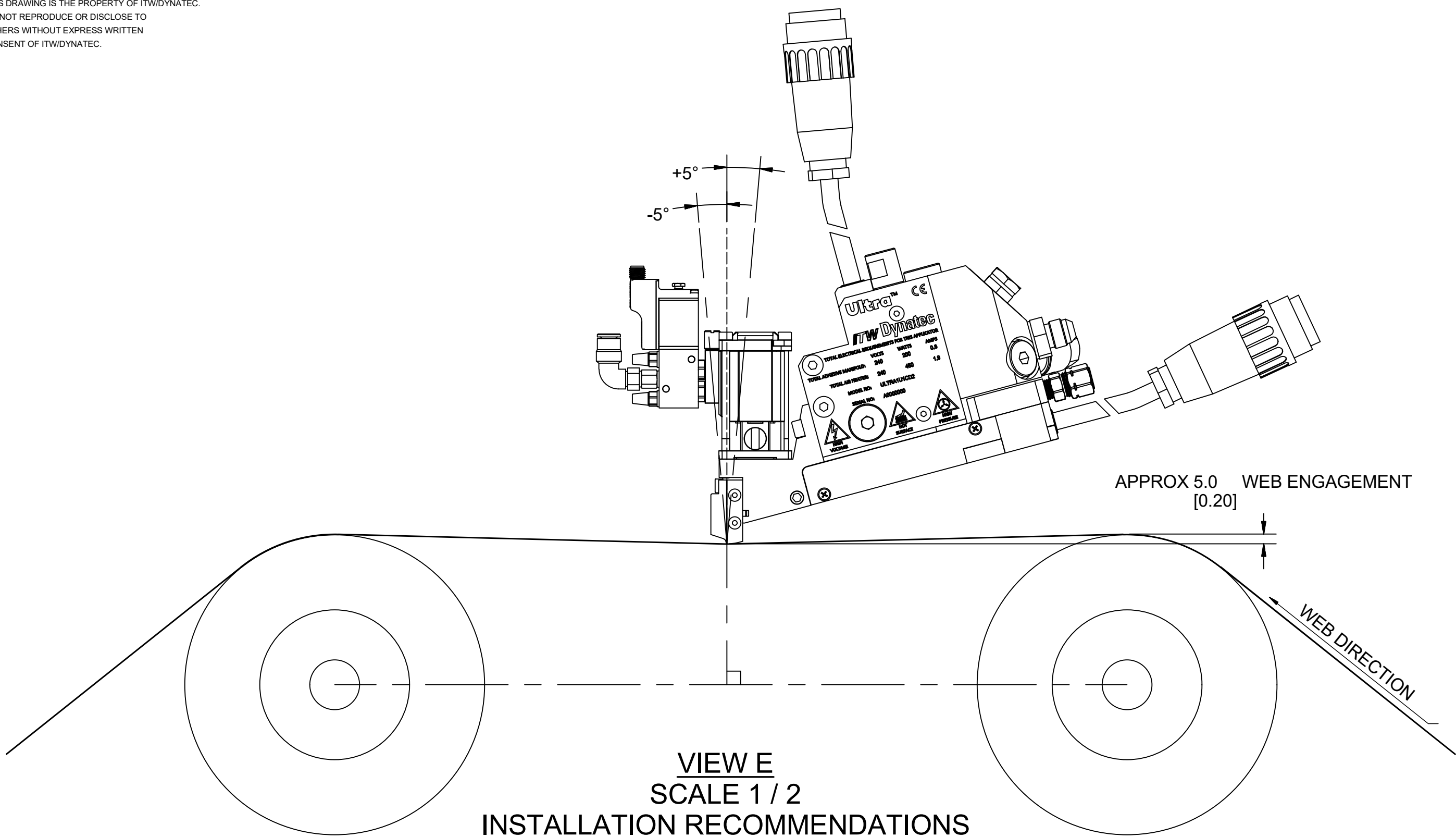
VIEW C
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE RUNNING CONDITION



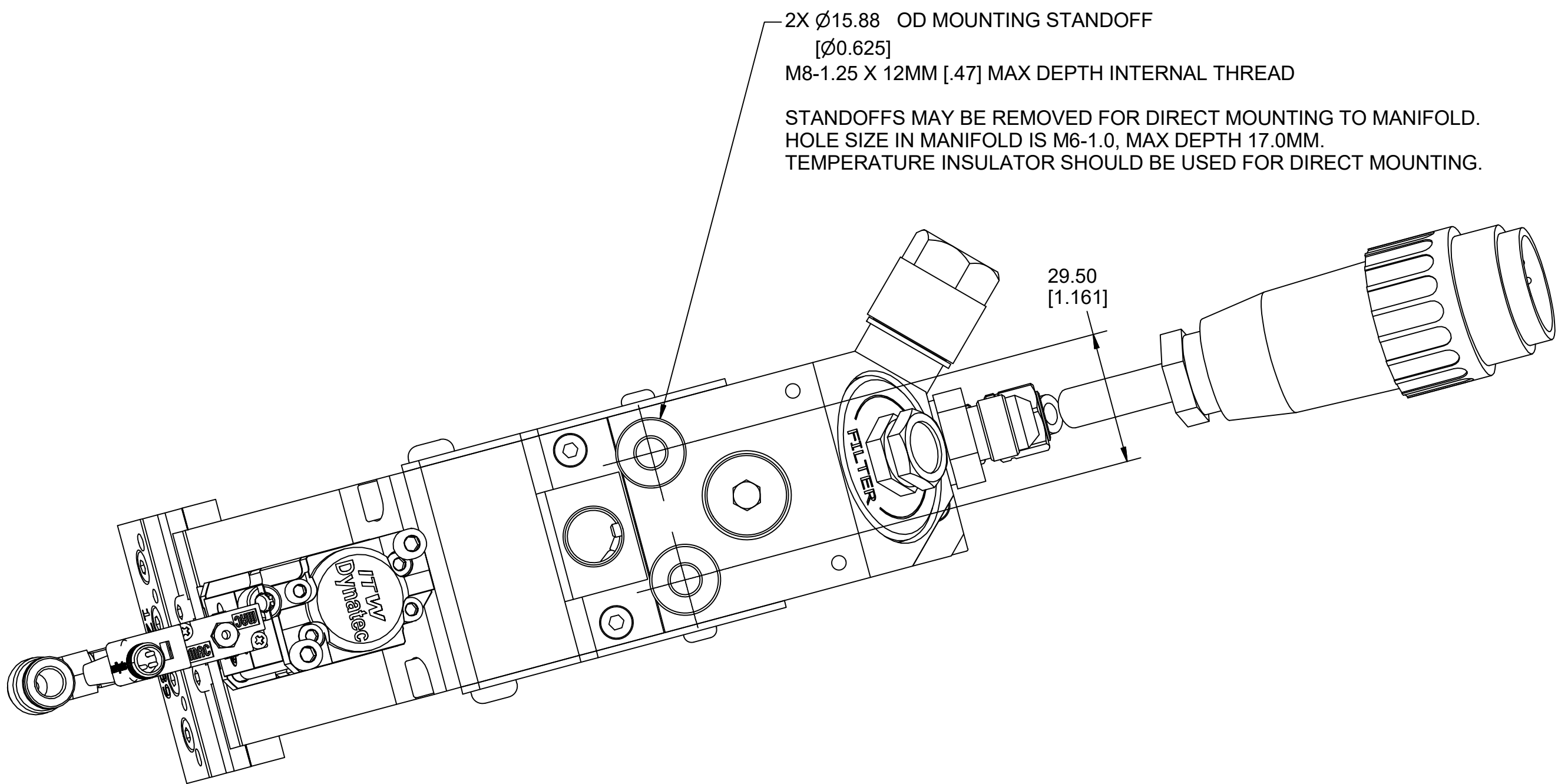
VIEW D
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE STOP CONDITION

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 ± 0.10 XXX ± .005	± .5		EA
USED ON	APPROVALS	DATE	LAYOUT, 1-PORT ULTRA APPLICATOR	
DRAWN	EWB	04MAR16		
NEXT ASSY:	CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE D	REV D
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 3

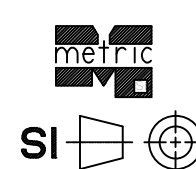
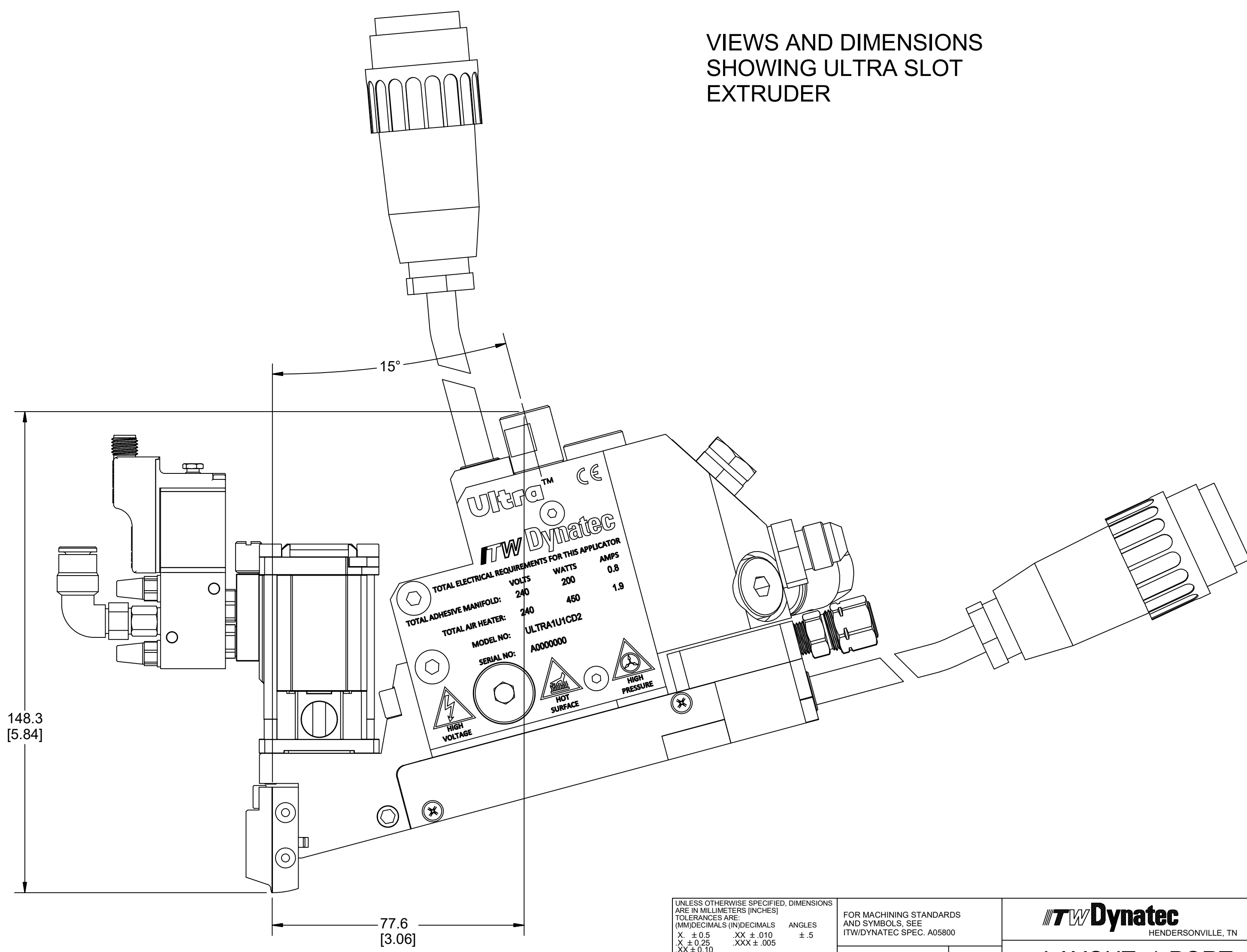
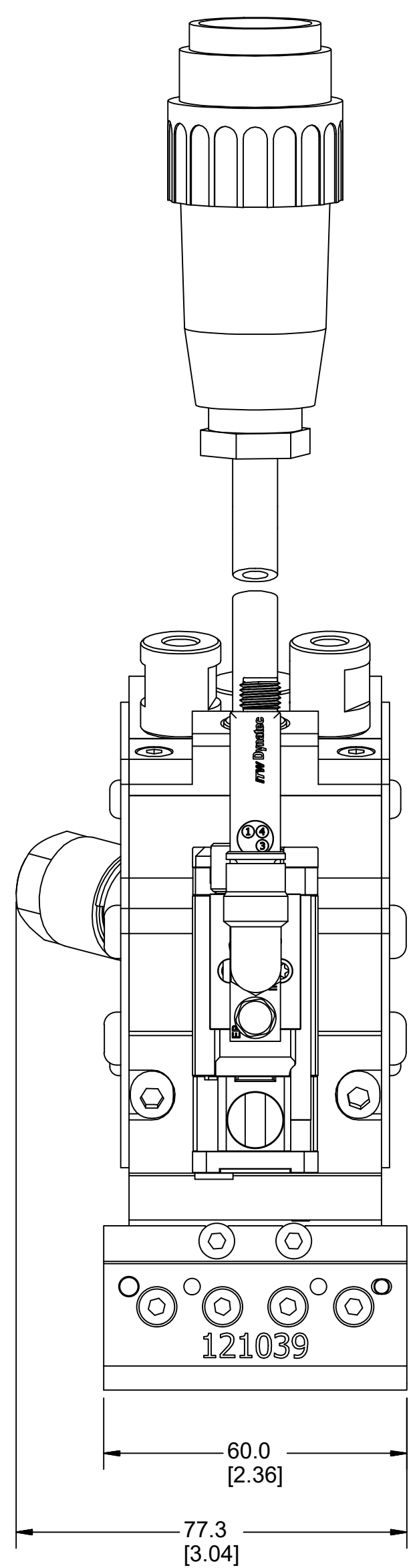




VIEW E
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



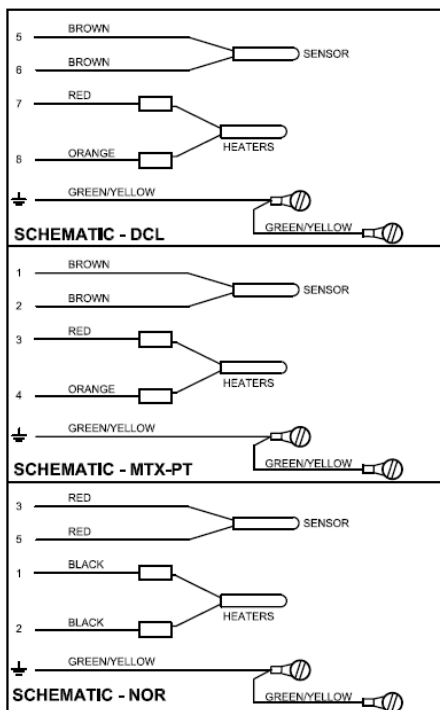
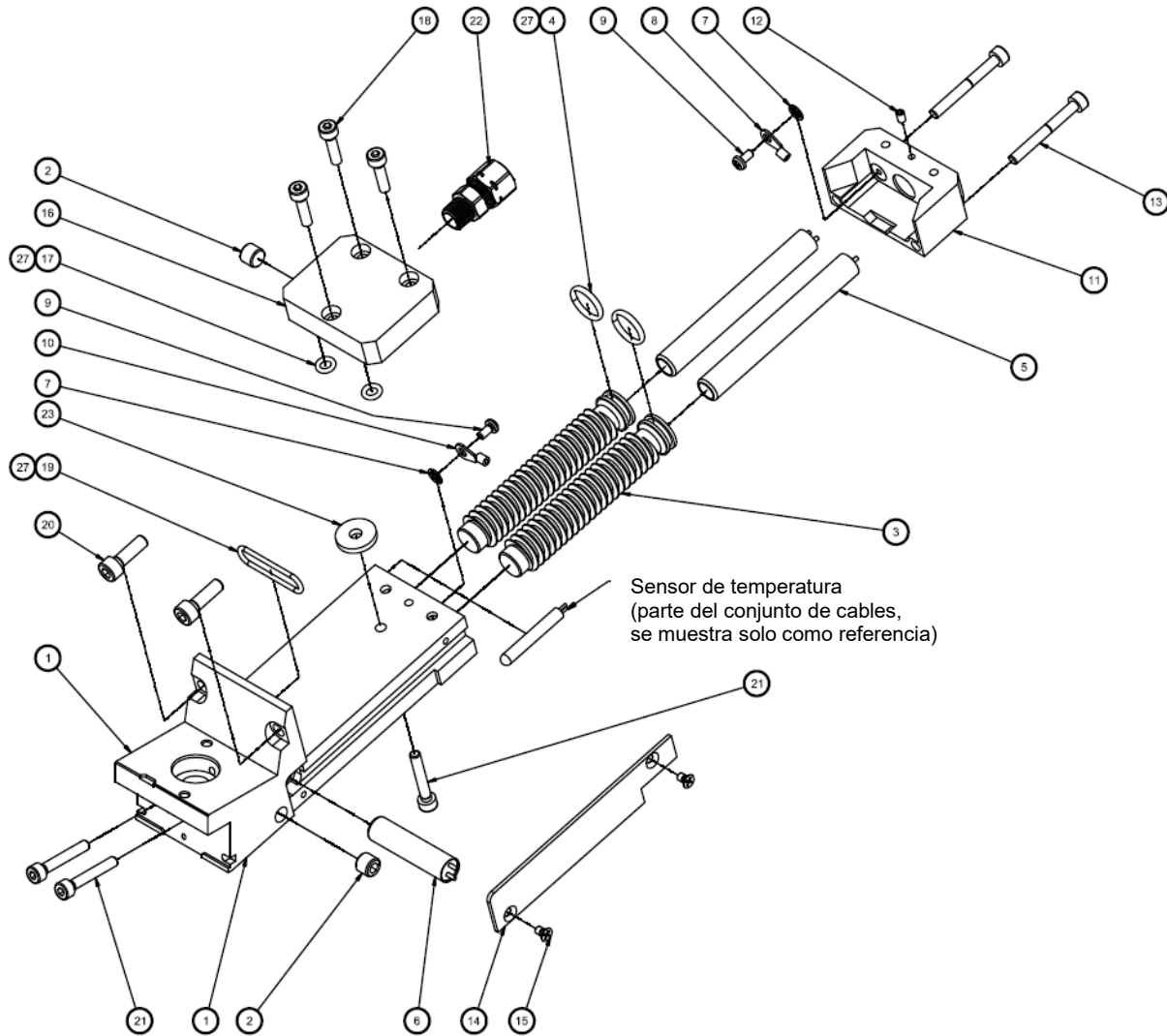
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5 X ± 0.25 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS	DATE	EA
NEXT ASSY.		DRAWN EWB	04MAR16	STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
SCALE 1:1		CAD DRAWING	SHEET 3 OF 3	GROUP

8.1.1 Conjunto de colector de módulo, 1 puerto, Ultra ampliable, PN 122796

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122797	Colector de módulo, 1 puerto, Ultra ampliable	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	2
4	N00181	Junta tórica 017	2
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartucho del calentador 10x40 mm, 150 W, 240 V	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	048G016	Terminal, anillo, #6	1
9	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
10	N07430	Terminal, anillo, #6	1
11	122597	Cubierta de alambre, trasera	1
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	2
14	121122	Cubierta de alambre, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	122598	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica 008	2
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	3
19	N00187	Junta tórica 020	1
20	119015	Tornillo M5 x 16 mm	2
21	100908	Tornillo M4 x 25 mm	3
22	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
23	803579	Distanciador	1
24	048J271	Tubo, termocontraíble, PTFE, ID 0.15 "	0.2ft
25	N01756	Terminal, paralelo, 16-14 GA	2
26	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / amarillo	0.5ft
27	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*

A/R* = Según se requiera.

NOTA: El cable asy depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.



Los esquemas son solo de referencia.
Las conexiones finales están en la próxima asamblea.

Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 1 puerto, Ultra ampliable, PN 122796

8.1.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos (también para 1 puerto), Ultra ampliable, PN 122592

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122591	Bloque de servicio, 2 puertos, Ultra ampliable, (también para 1 puerto)	1
2	101625	Conector con hembra, G1/4	4
3	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
4	107820	Conjunto de válvula de purga	1
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	1
6	N07430	Terminal, anillo, #6, 16-22 GA	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
9	048G016	Terminal, anillo, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Cubierta lateral	1
11	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	122593	Cubierta de alambre	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	2
15	121130	Cubierta final	2
16	107161	Tornillo M4 x 8 mm	4
17	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
18	120115	Adaptador M6 x M8	2
19	N01756	Terminal, paralelo, 16-14 GA	2
20	048J271	Tubo, termocontraíble, PTFE, ID 0.15 "	0.2ft
21	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / amarillo	0.2ft

NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

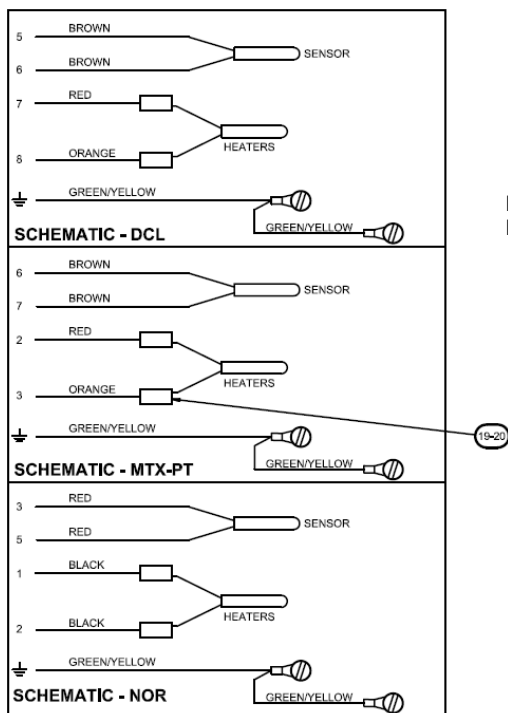
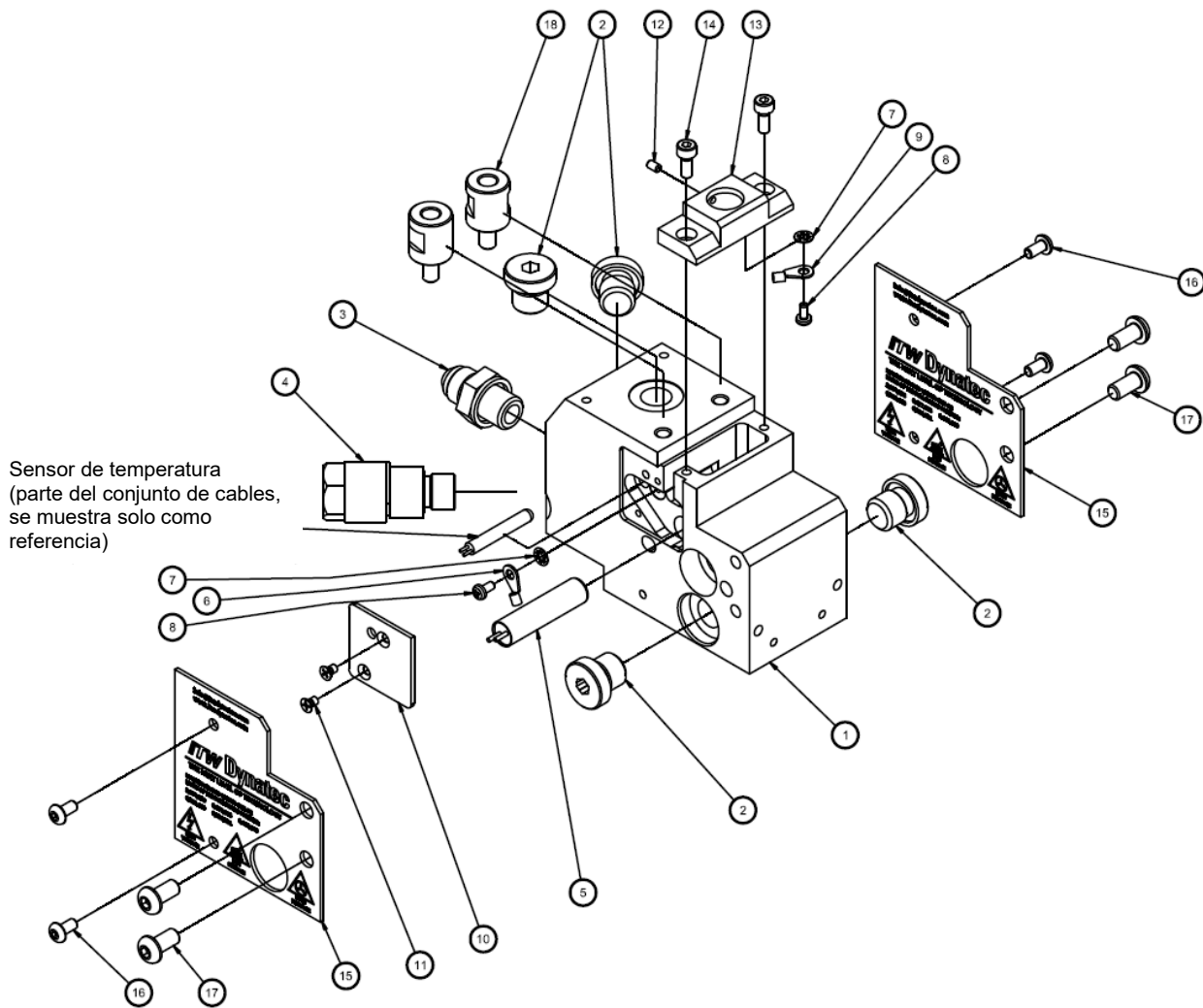
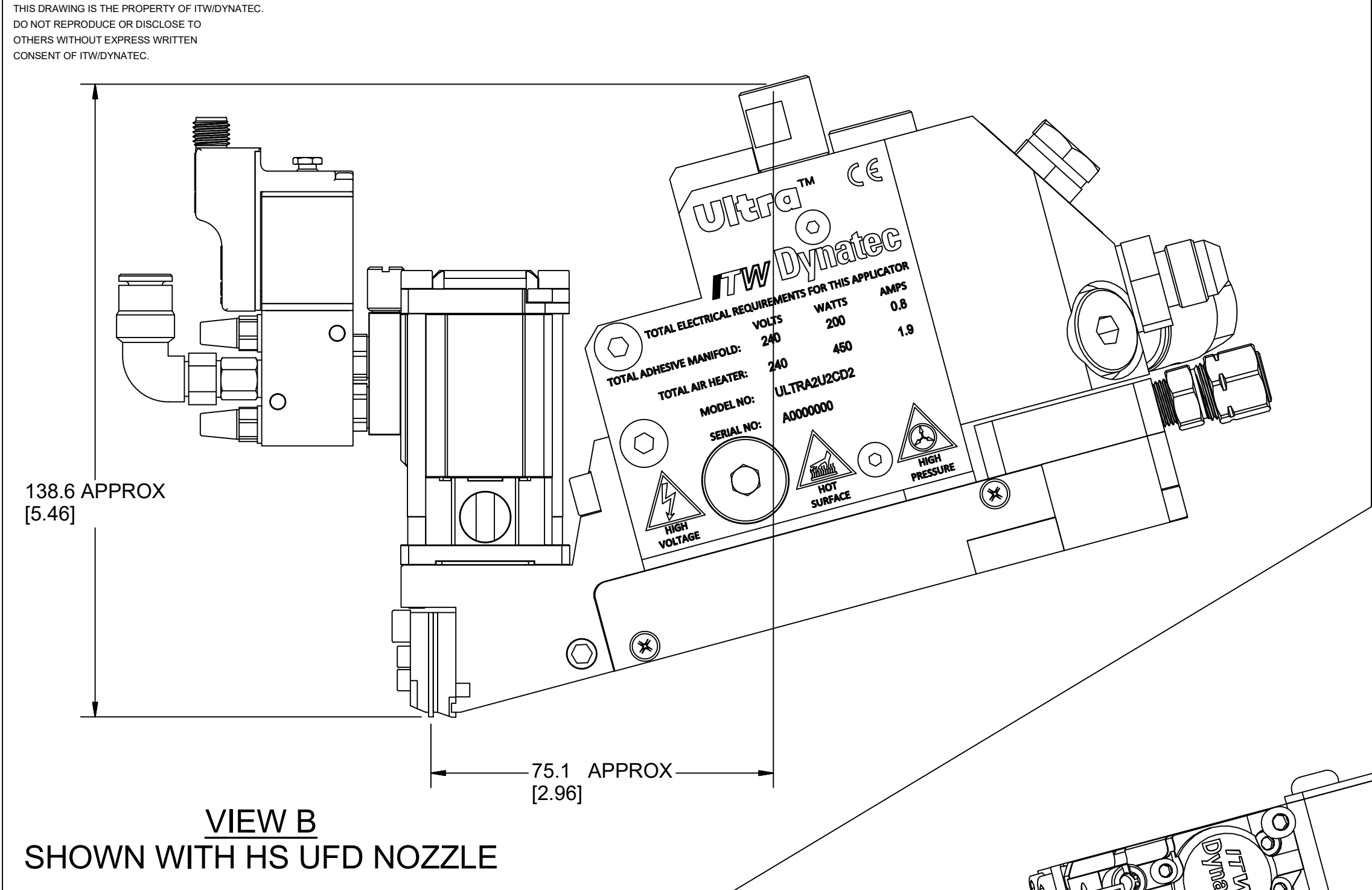


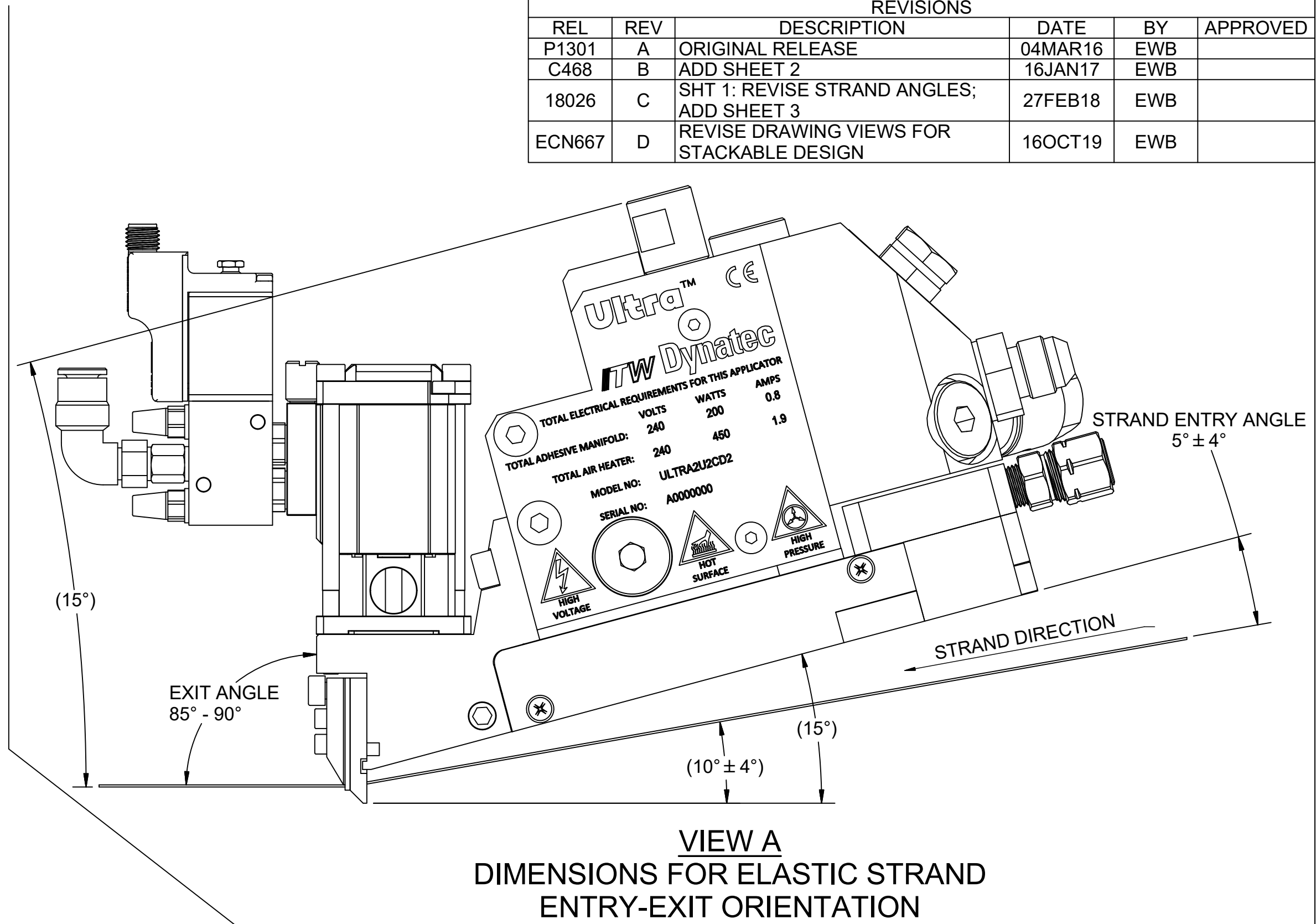
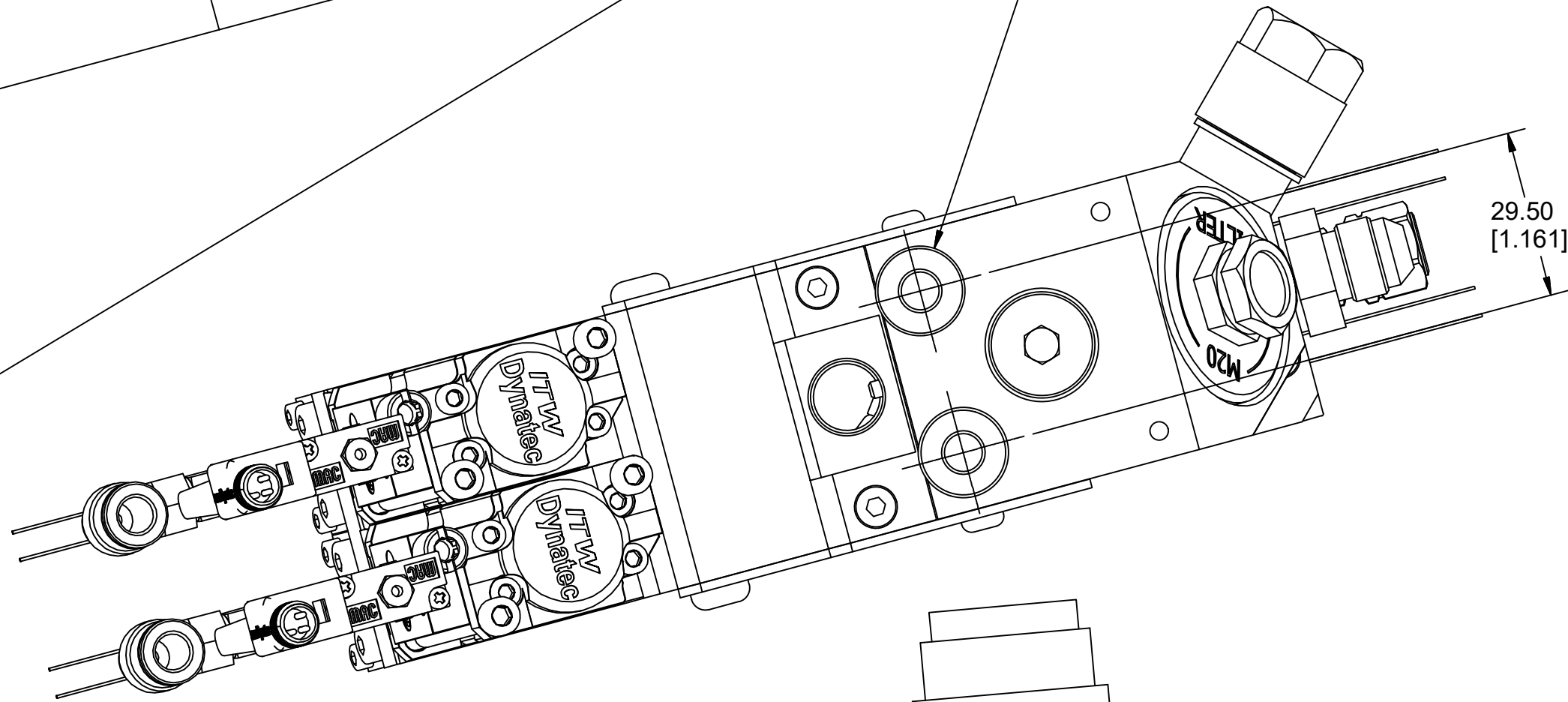
Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos (también para 1 puerto), Ultra ampliable, PN 122592

8.2 Aplicador ULTRALINK de 2 puertos, diseño, PN 120475

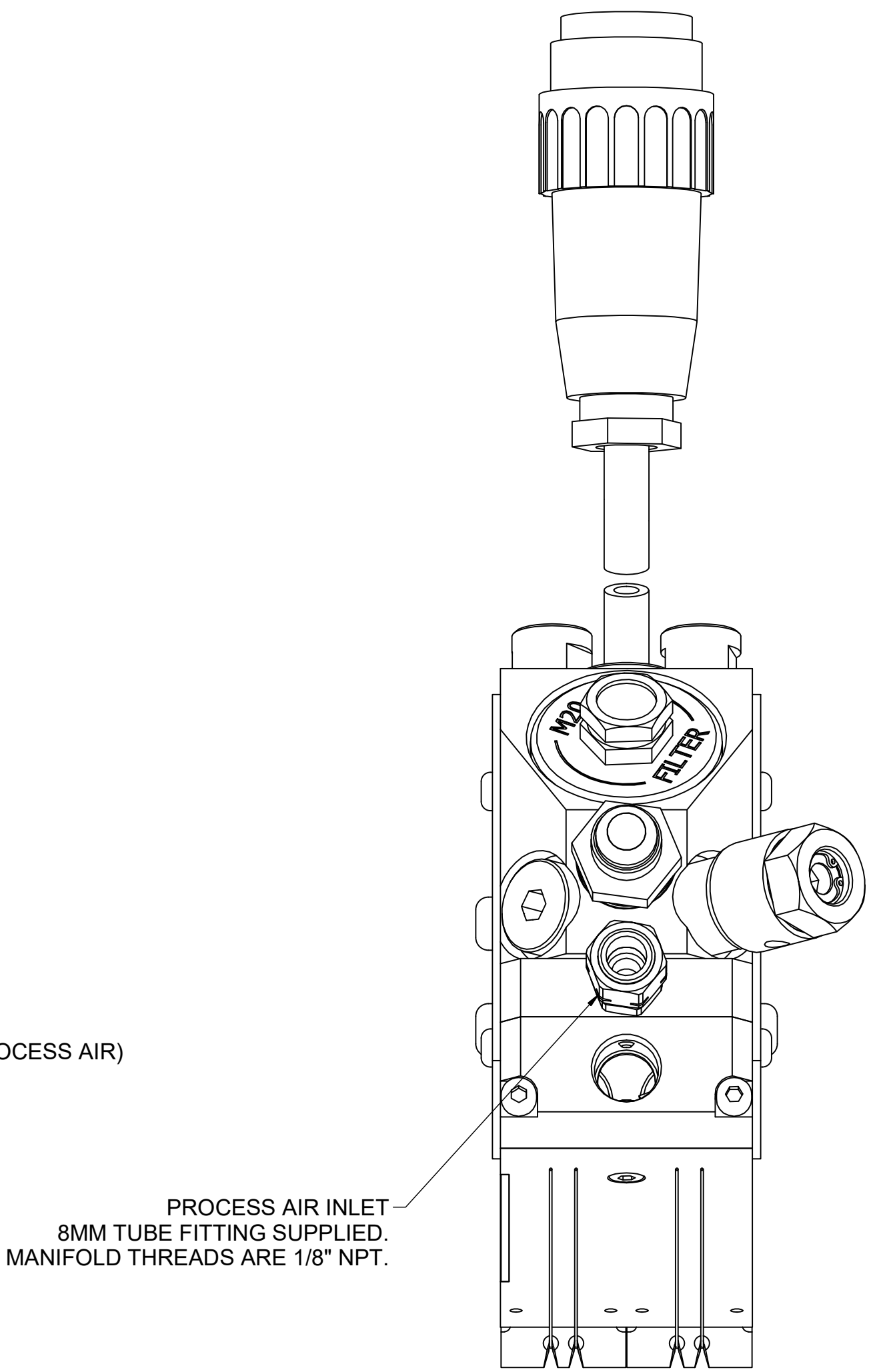
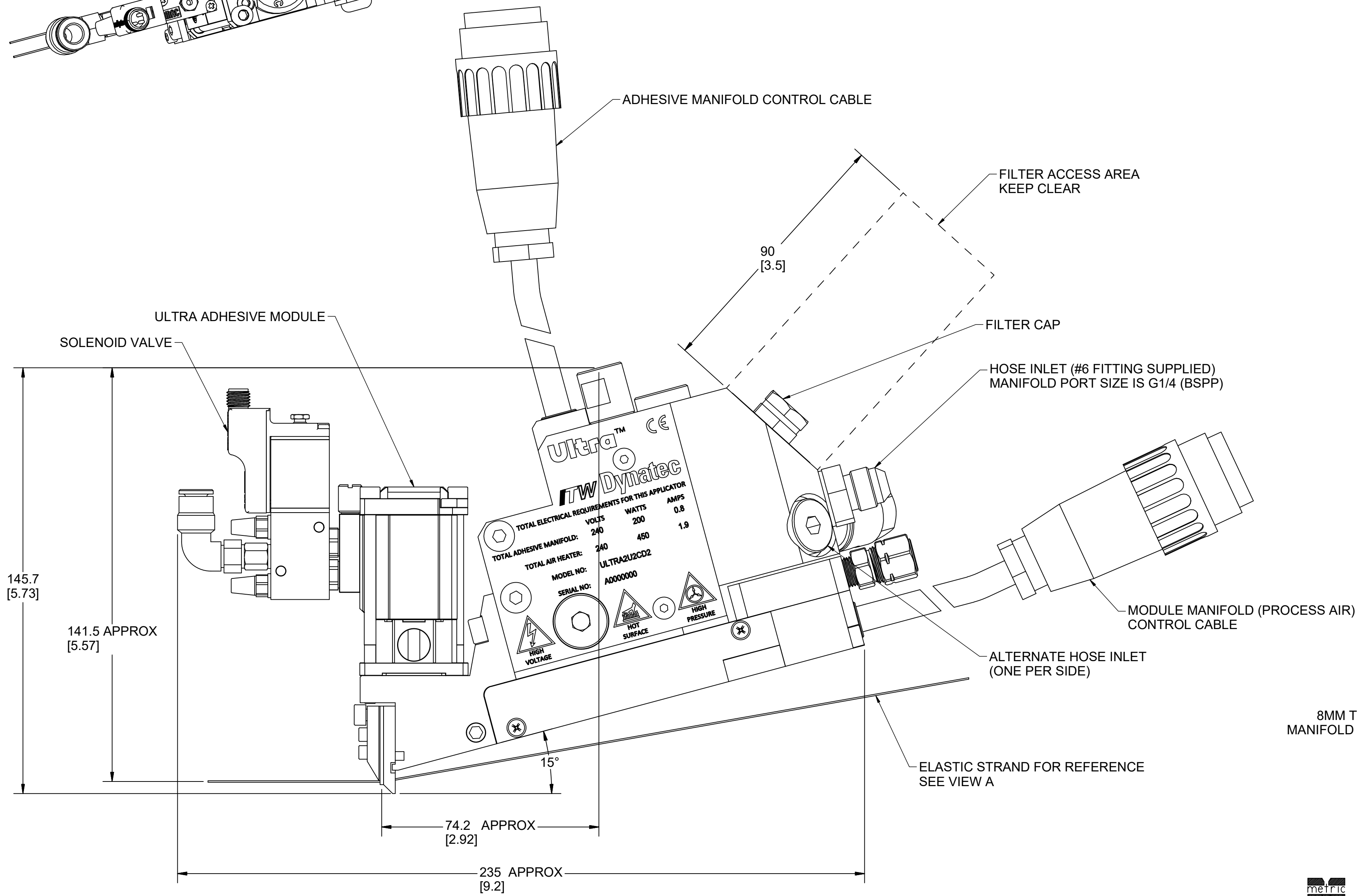
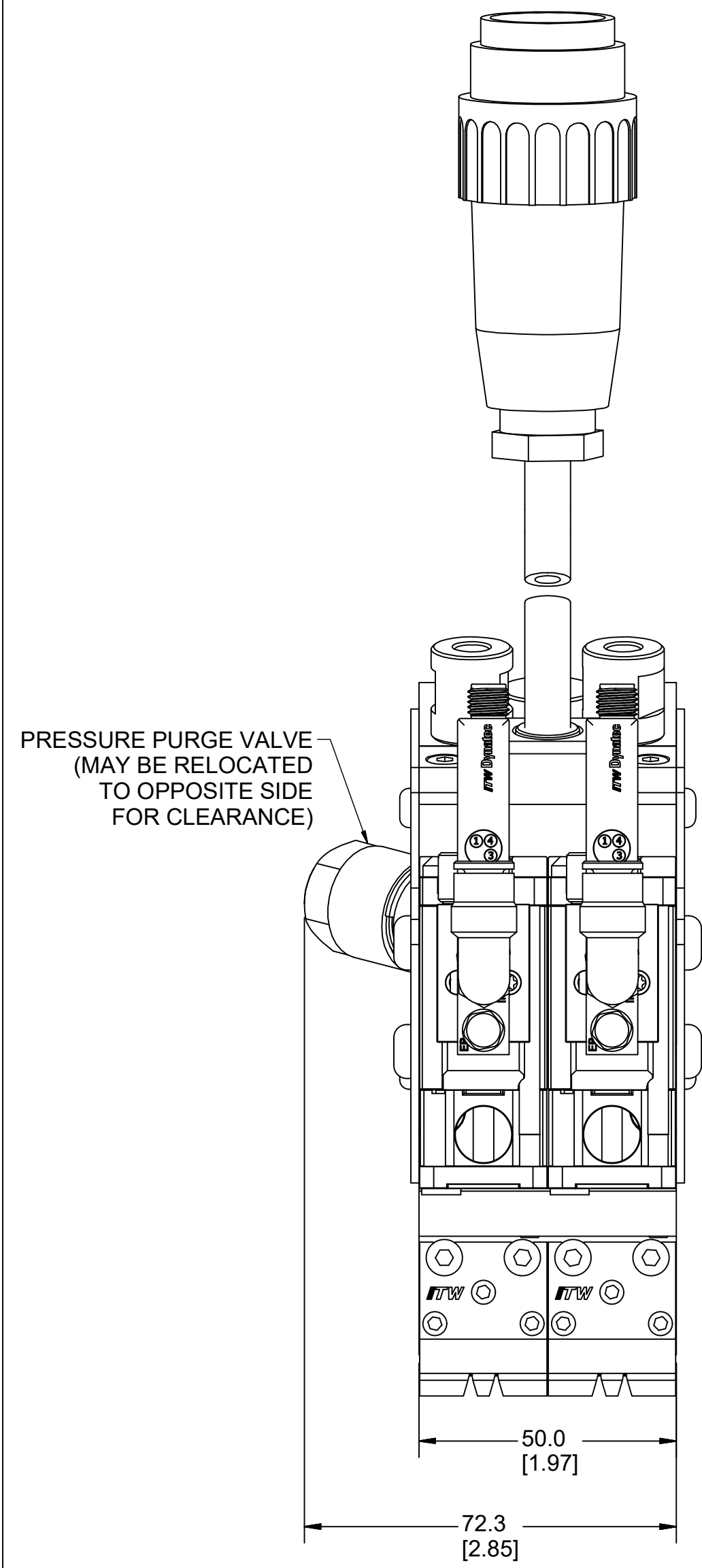


2X Ø15.88 OD MOUNTING STANDOFF
[0.625]
M8-1.25 X 12MM [.47] MAX DEPTH INTERNAL THREAD

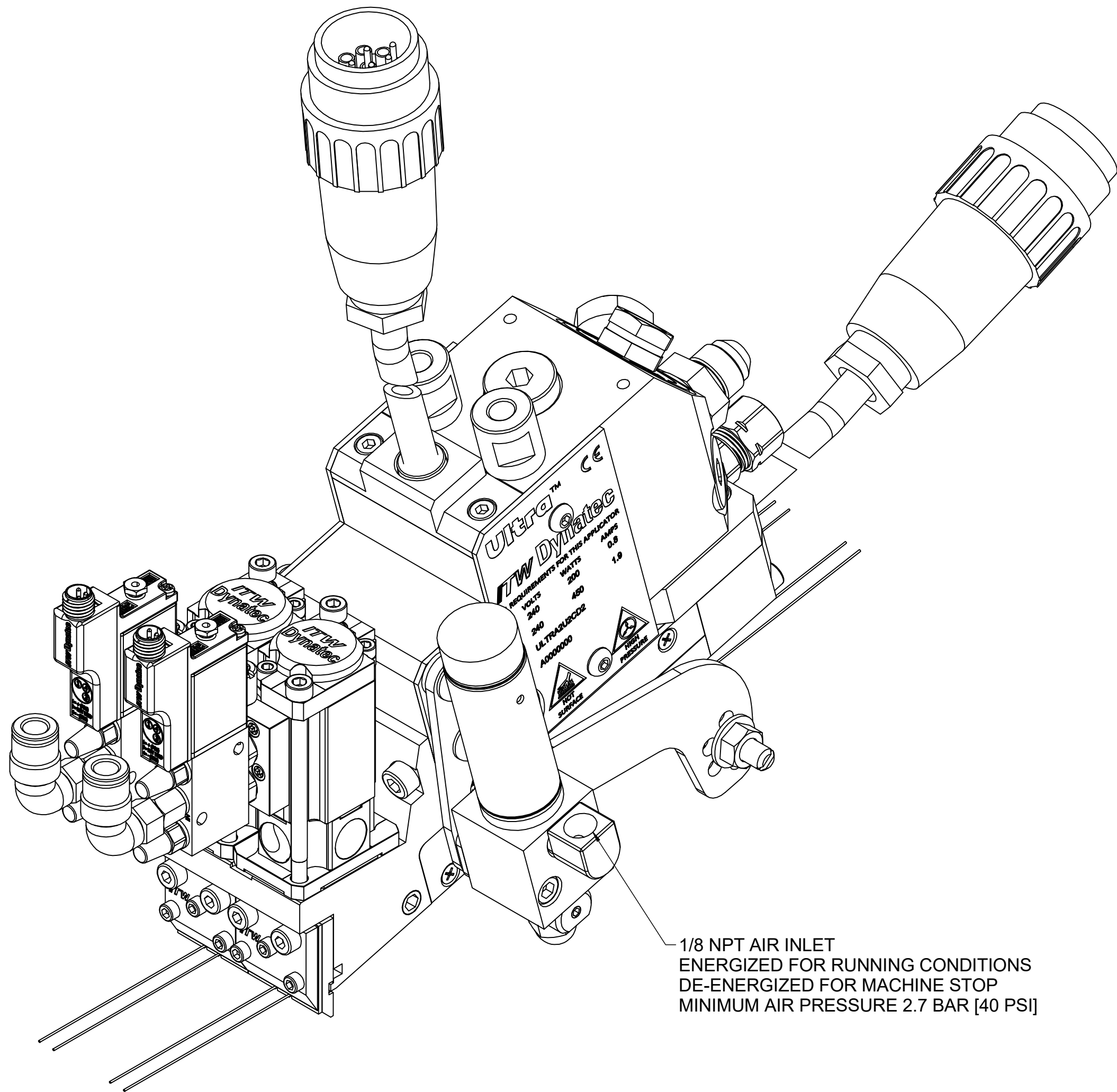
STANDOFFS MAY BE REMOVED FOR DIRECT MOUNTING TO MANIFOLD.
HOLE SIZE IN MANIFOLD IS M6-1.0. MAX DEPTH 17.0MM.
TEMPERATURE INSULATOR SHOULD BE USED FOR DIRECT MOUNTING.



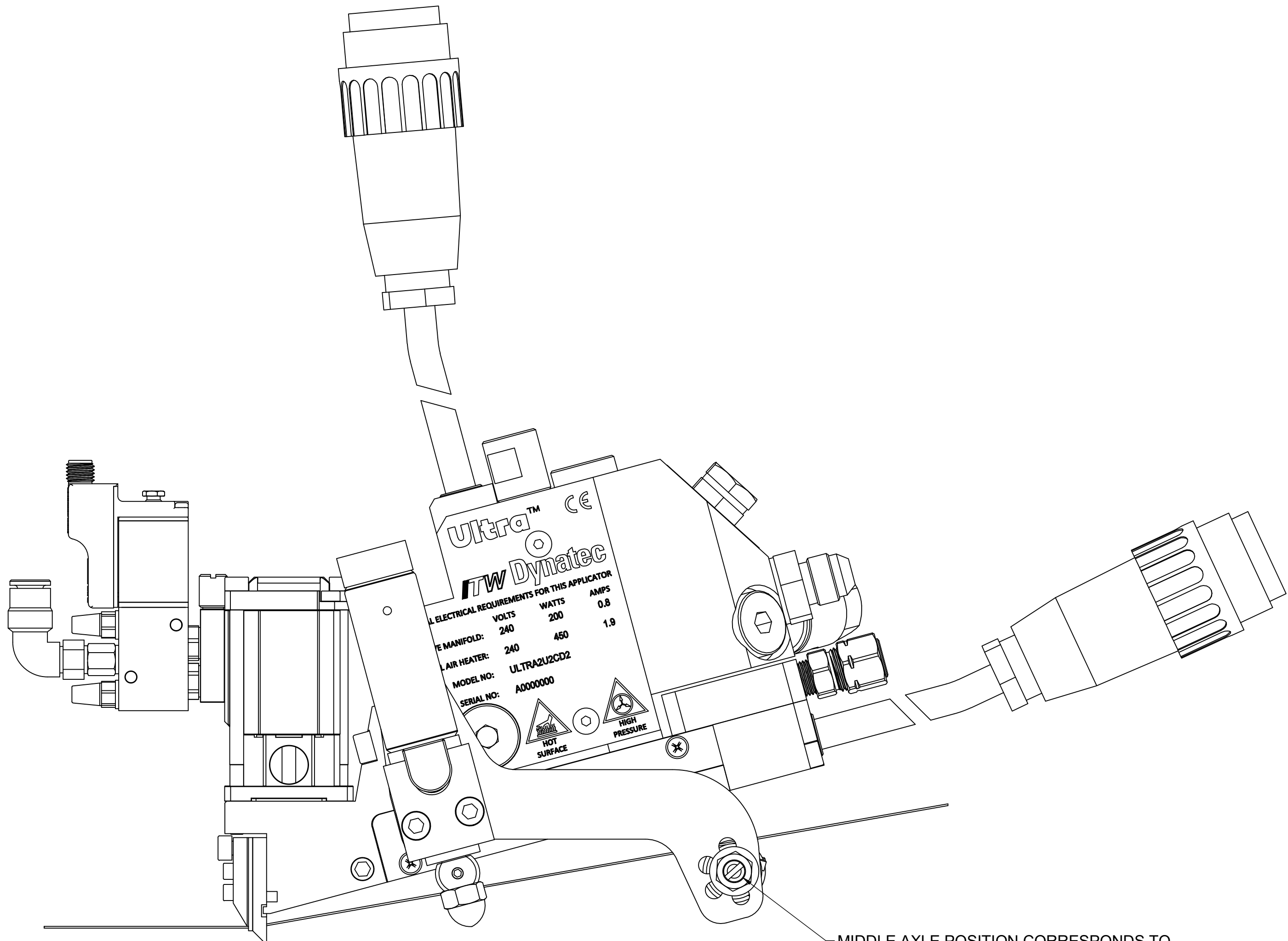
REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
C468	B	ADD SHEET 2	16JAN17	EWB	
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 3	27FEB18	EWB	
ECN667	D	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	16OCT19	EWB	



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

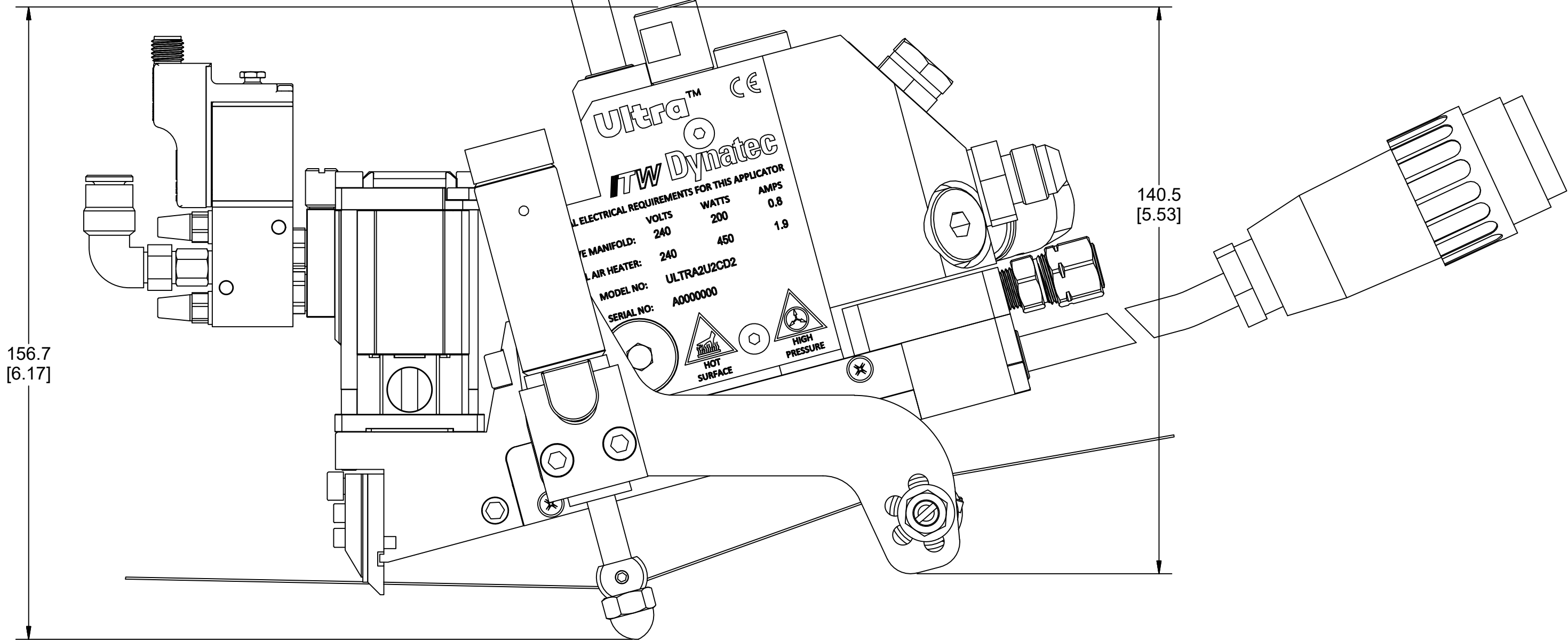


1/8 NPT AIR INLET
ENERGIZED FOR RUNNING CONDITIONS
DE-ENERGIZED FOR MACHINE STOP
MINIMUM AIR PRESSURE 2.7 BAR [40 PSI]



MIDDLE AXLE POSITION CORRESPONDS TO
RECOMMENDED DIMENSIONS ON SHEET 1.

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



156.7
[6.17]

140.5
[5.53]

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

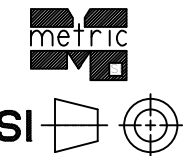
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS
ARE IN MILLIMETERS (INCHES).
TOLERANCES ARE:
DIMENSIONS (IN DECIMALS) ANGLES
X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5
X ± 0.25 XX ± 0.05
XX ± 0.10 XXX ± .005

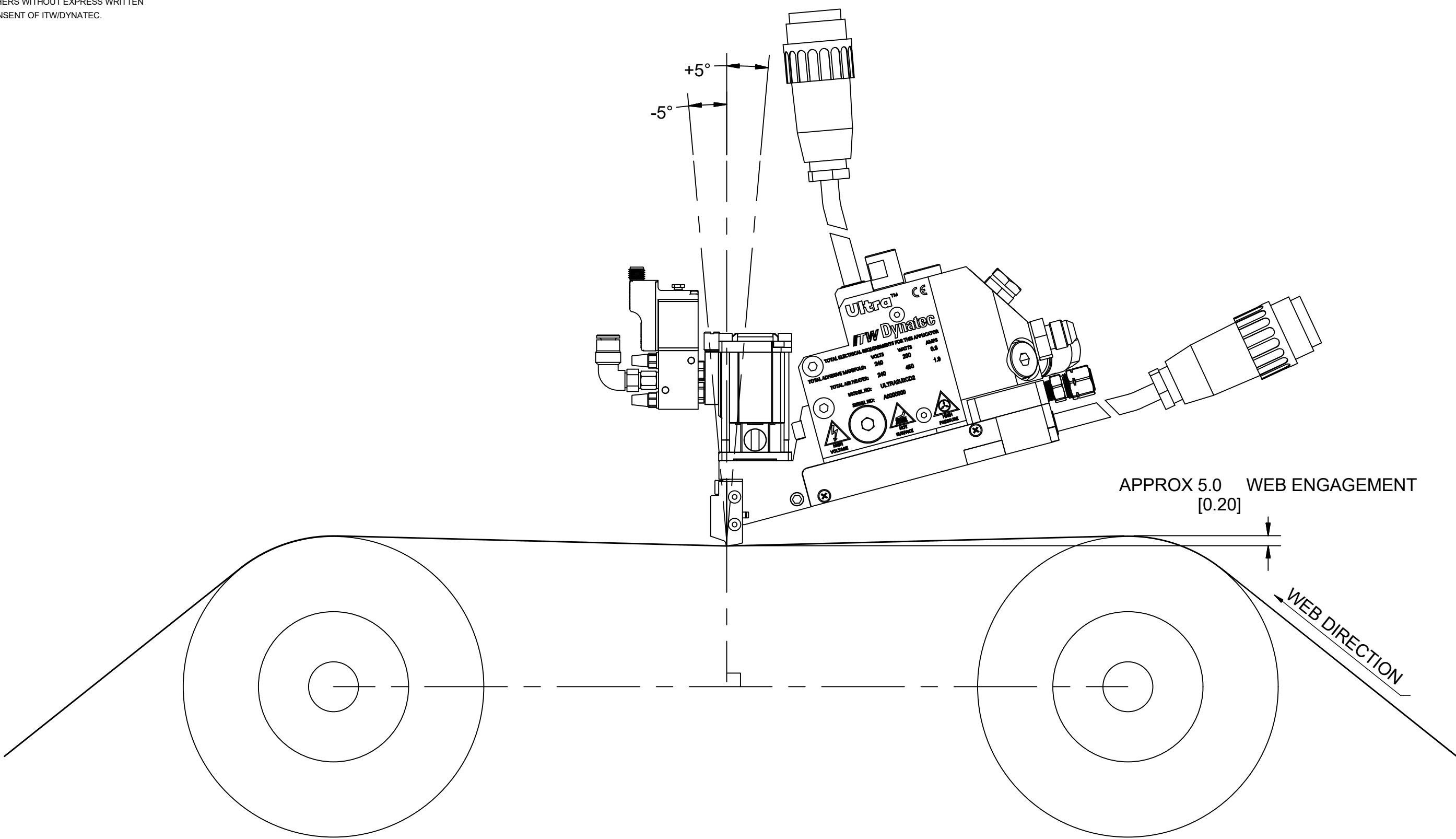
FOR MACHINING STANDARDS
AND SYMBOLS, SEE
ITW/DYNATEC SPEC. A05800

USED ON
DRAWN
NEXT ASSY.
DO NOT SCALE DRAWING

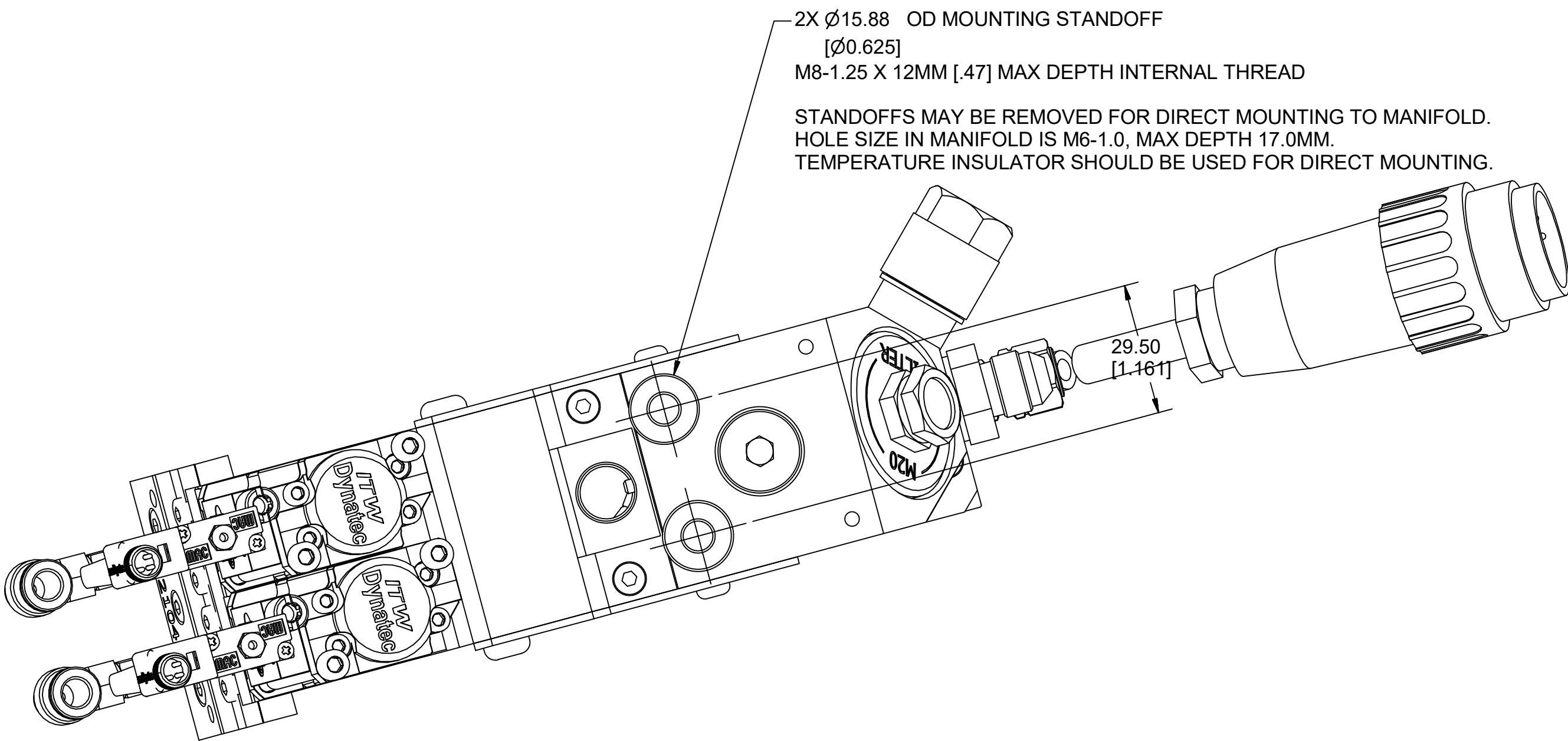
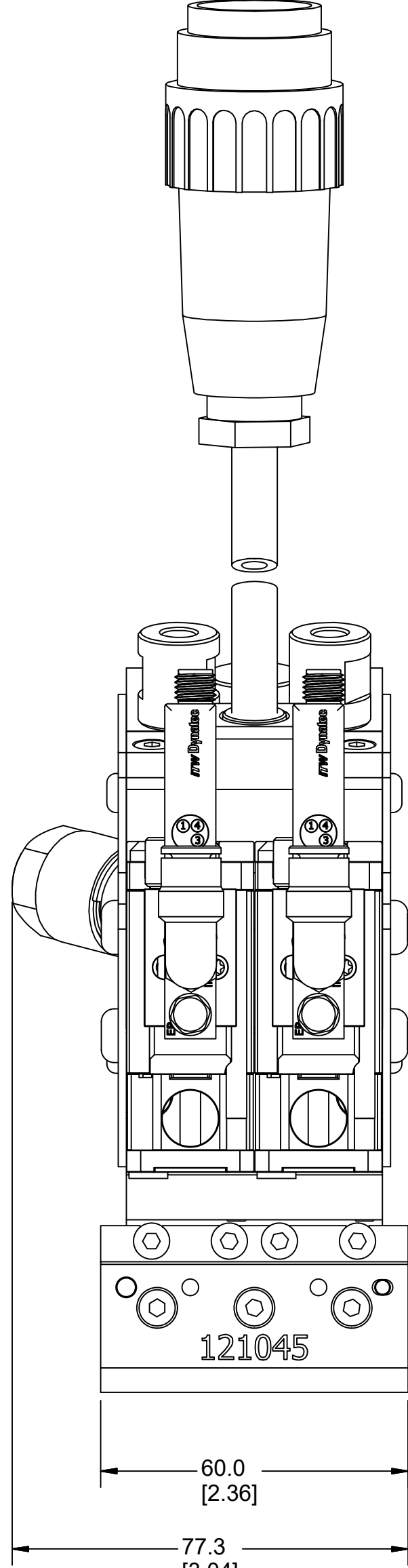
APPROVALS
EVB
DATE
04MAR16
CHECKED
COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
LAYOUT, 2-PORT ULTRA APPLICATOR		EA STATUS
SIZE D 120475	REV D	SOURCE
SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 3





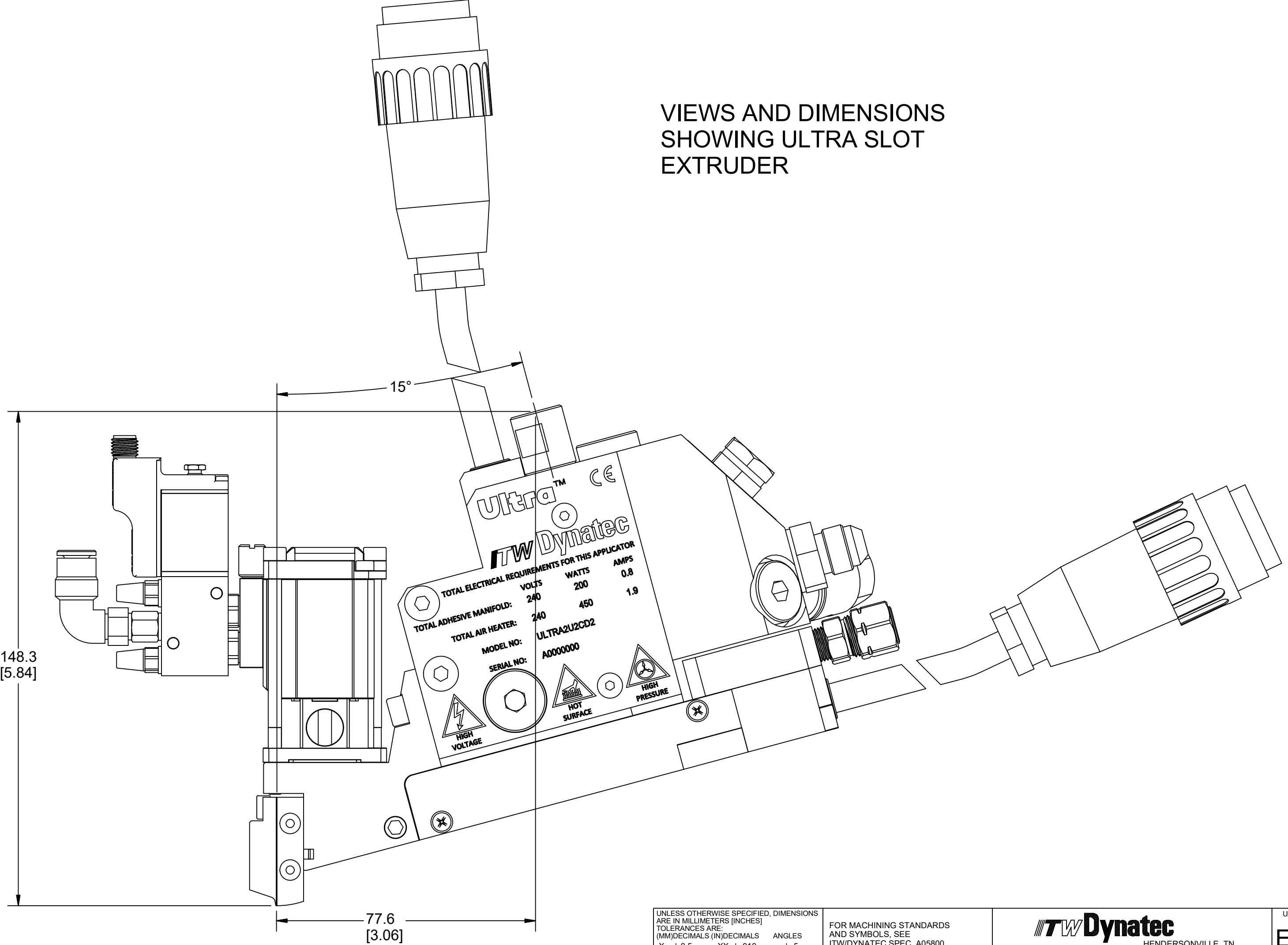
VIEW E
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



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



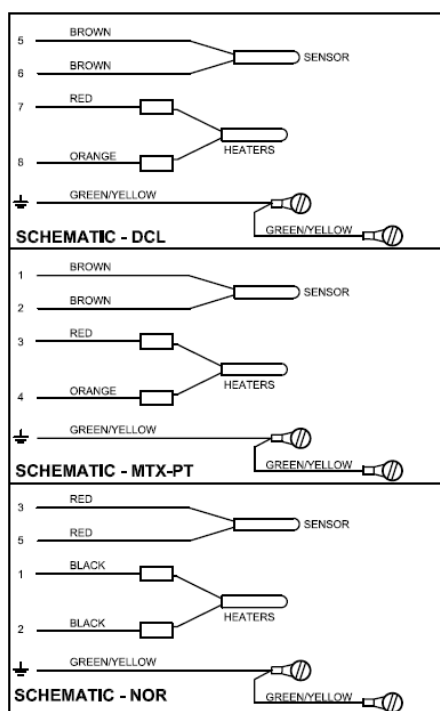
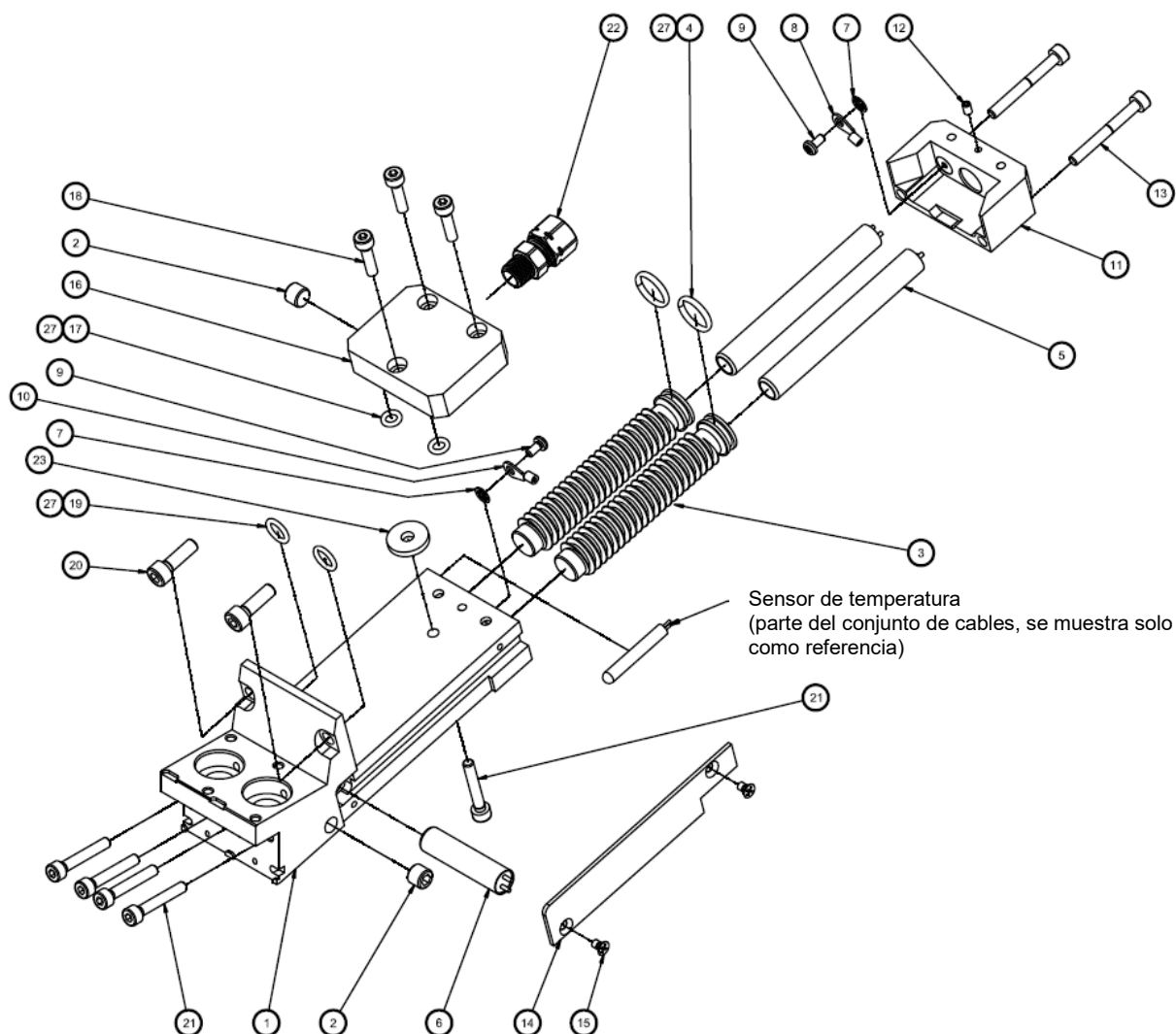
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
X ± 0.5 XX ± 0.25 XXX ± 0.10		XX ± 0.010 XXX ± .005		± .5		EA
DRAWN EWB		DATE 04MAR16		LAYOUT, 2-PORT		STATUS
NEXT ASSY.		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1		CAD DRAWING		SHEET 3 OF 3

8.2.1 Conjunto de colector de módulo, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122595

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122596	Colector de módulo, 2 puertos, Ultra ampliable	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	2
4	N00181	Junta tórica 017	2
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartucho del calentador 10x40 mm, 150 W, 240 V	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	048G016	Terminal, anillo, #6	1
9	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
10	N07430	Terminal, anillo, #6	1
11	122597	Cubierta de alambre, trasera	1
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	2
14	121122	Cubierta de alambre, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	122598	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica 008	2
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	3
19	N00187	Junta tórica 020	2
20	119015	Tornillo M5 x 16 mm	2
21	100908	Tornillo M4 x 25 mm	5
22	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
23	803579	Distanciador	1
24	048J271	Tubo, termocontraíble, PTFE, ID 0.15 "	0.2ft
25	N01756	Terminal, paralelo, 16-14 GA	2
26	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / amarillo	0.5ft
27	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*

A/R* = Según se requiera.

NOTA: El cable asy depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.



Los esquemas son solo de referencia.
Las conexiones finales están en la próxima assembly.

Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 2 puertos

8.2.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122592

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122591	Bloque de servicio, 2 puertos, Ultra ampliable, (también para 1 puerto)	1
2	101625	Conector con hembra, G1/4	4
3	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
4	107820	Conjunto de válvula de purga	1
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	1
6	N07430	Terminal, anillo, #6, 16-22 GA	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
9	048G016	Terminal, anillo, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Cubierta lateral	1
11	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	122593	Cubierta de alambre	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	2
15	121130	Cubierta final	2
16	107161	Tornillo M4 x 8 mm	4
17	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
18	120115	Adaptador M6 x M8	2
19	N01756	Terminal, paralelo, 16-14 GA	2
20	048J271	Tubo, termocontraíble, PTFE, ID 0.15 "	0.2ft
21	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / amarillo	0.2ft

NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

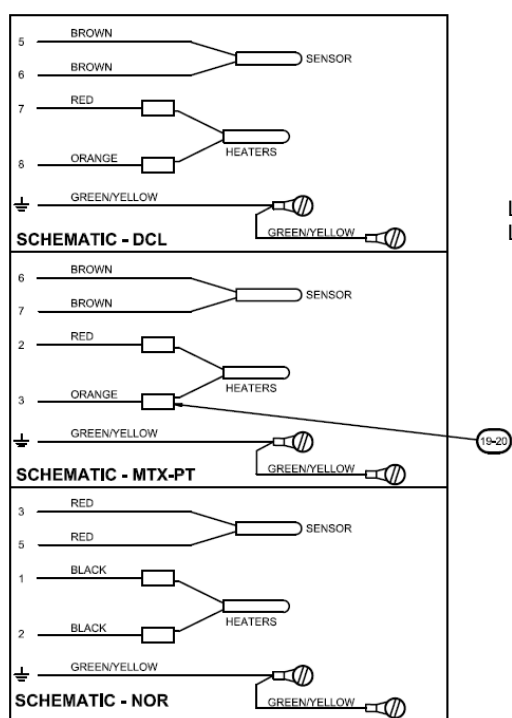
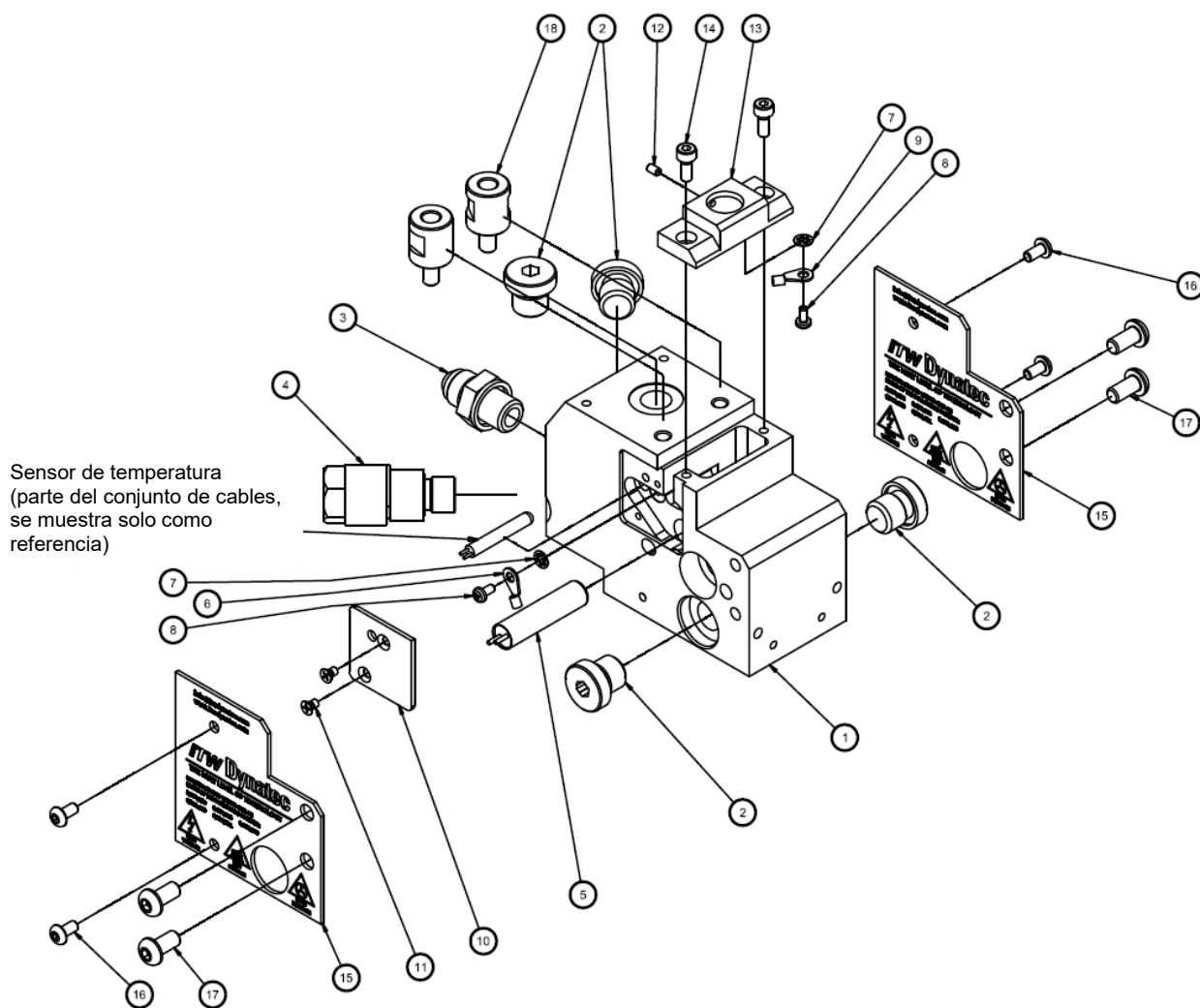
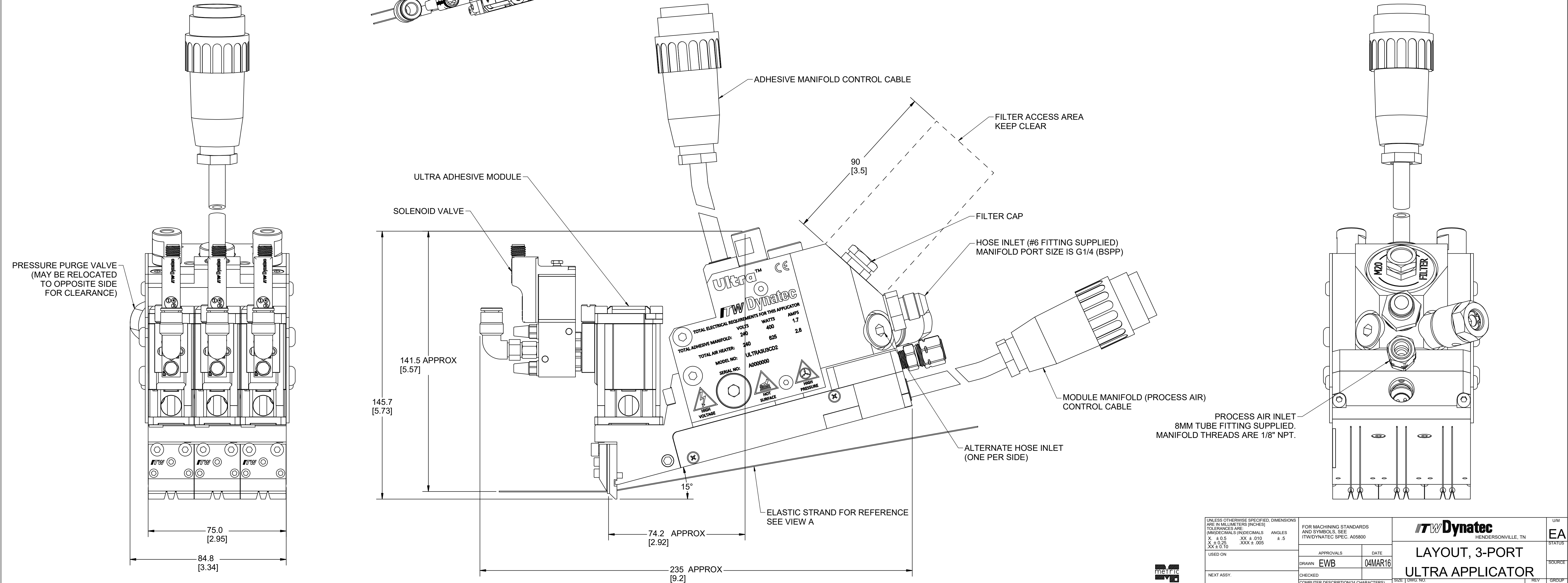
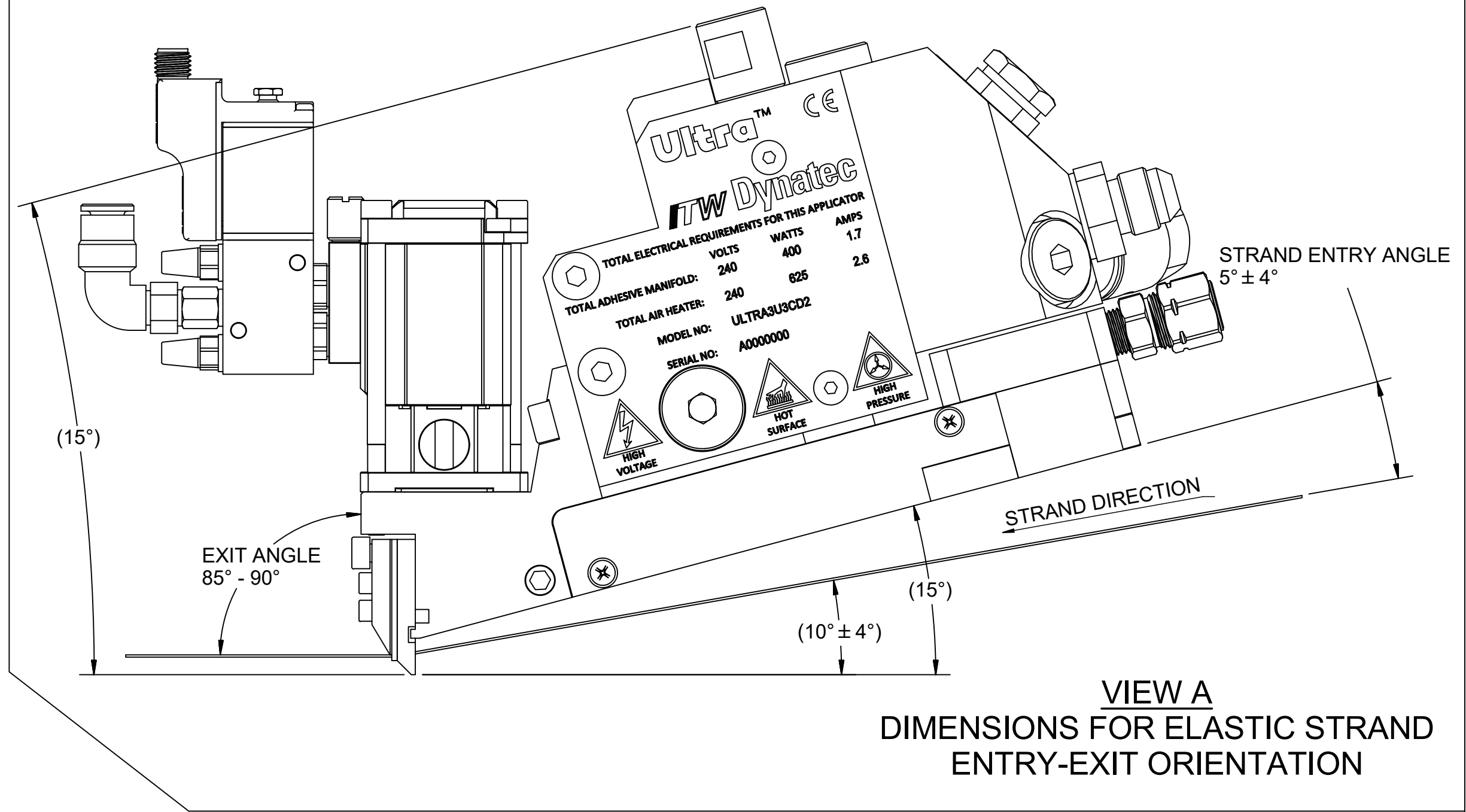
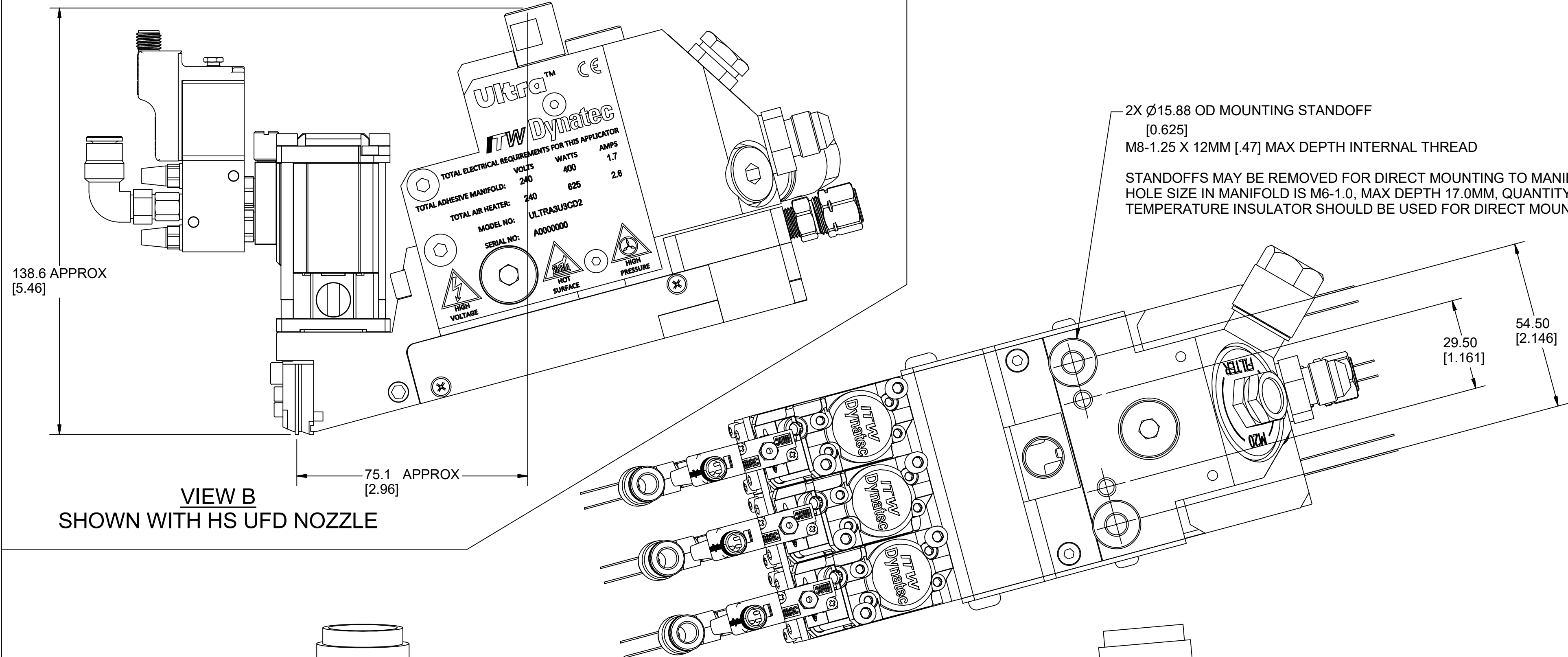


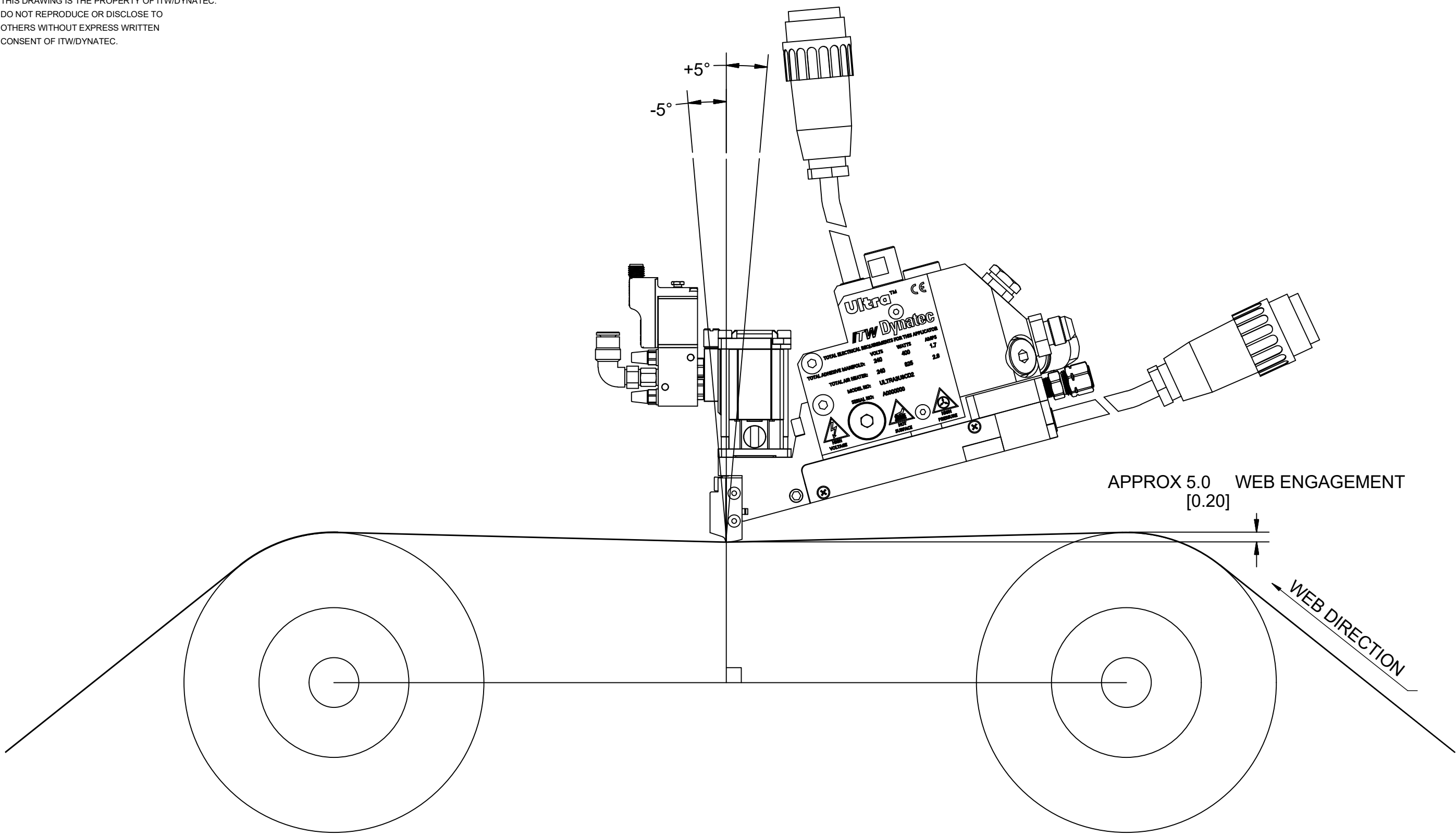
Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos (también para 1 puerto), Ultra ampliable, PN 122592

8.3 Aplicador ULTRALINK de 3 puertos, diseño, PN 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	

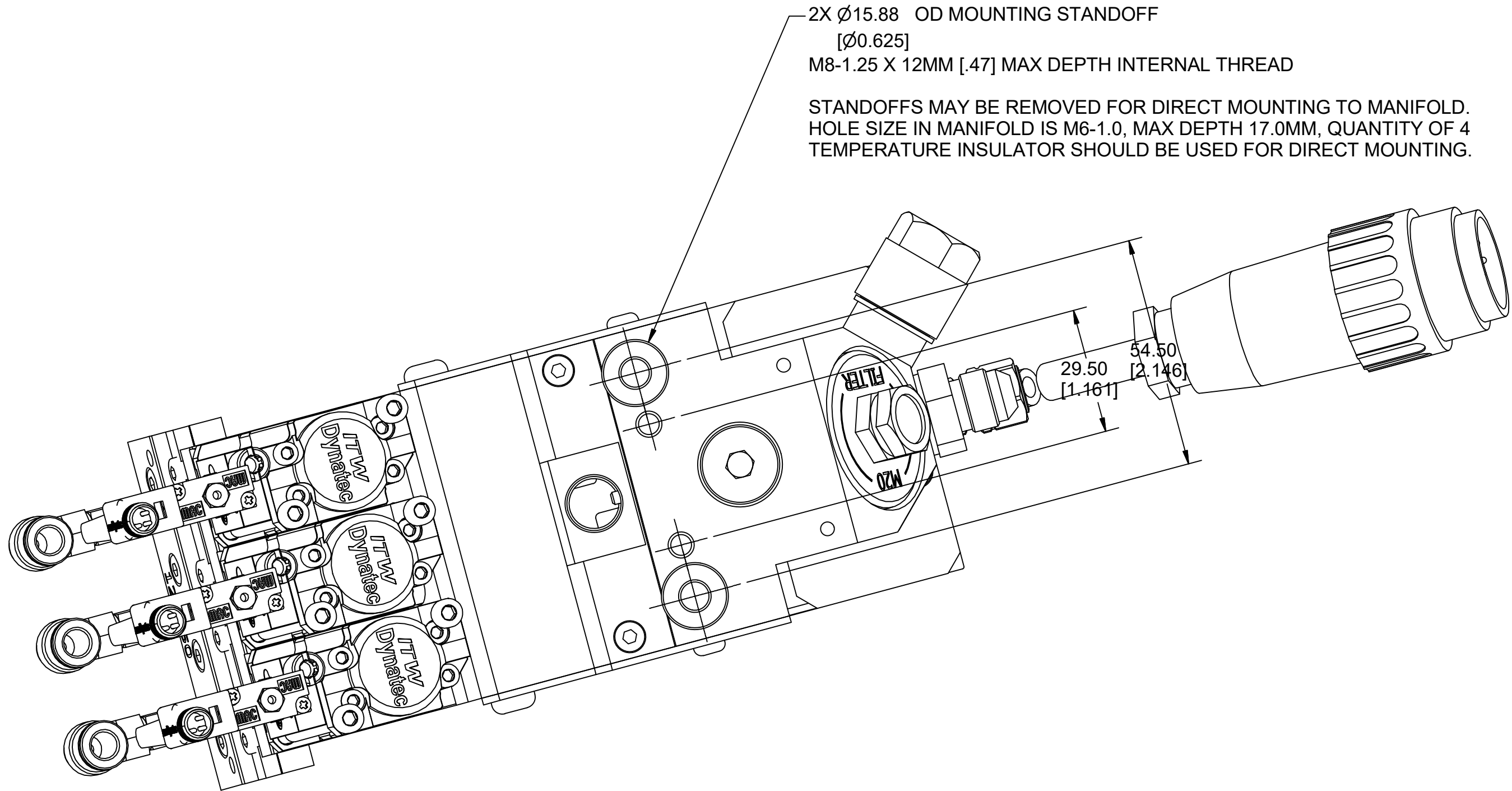
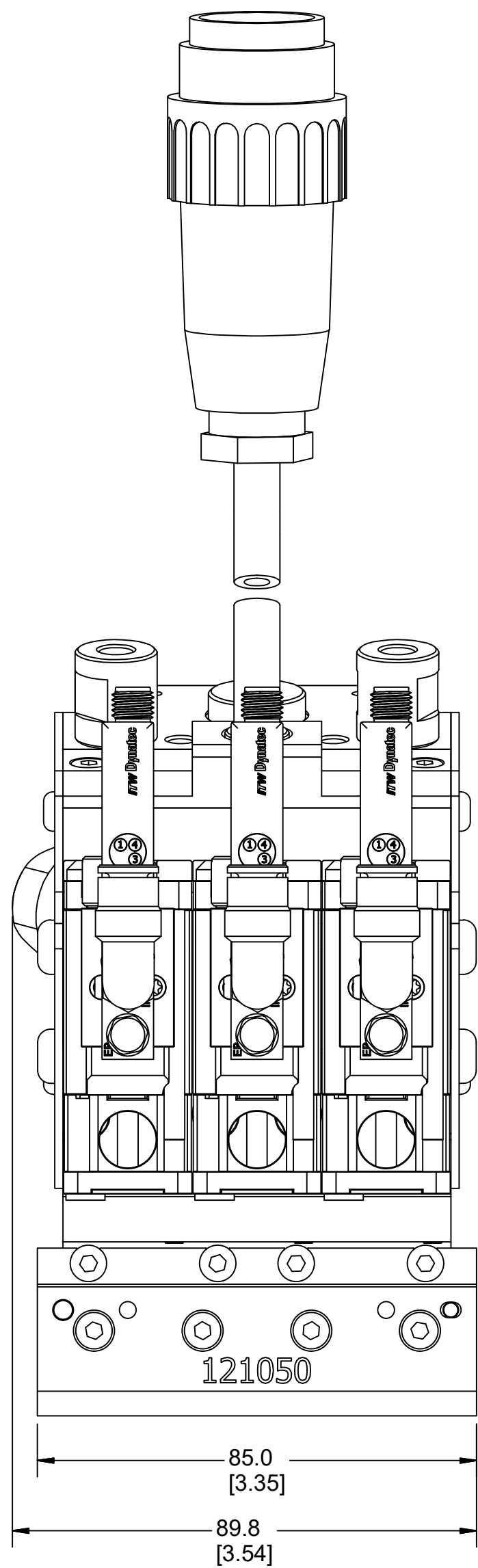


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONAL (DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 .XX ± 0.10 X ± 0.25 .XX ± 0.05 XX ± 0.10 .XXX ± 0.05		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS DATE		EA
NEXT ASSY:		DRAWN EWB	04MAR16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



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

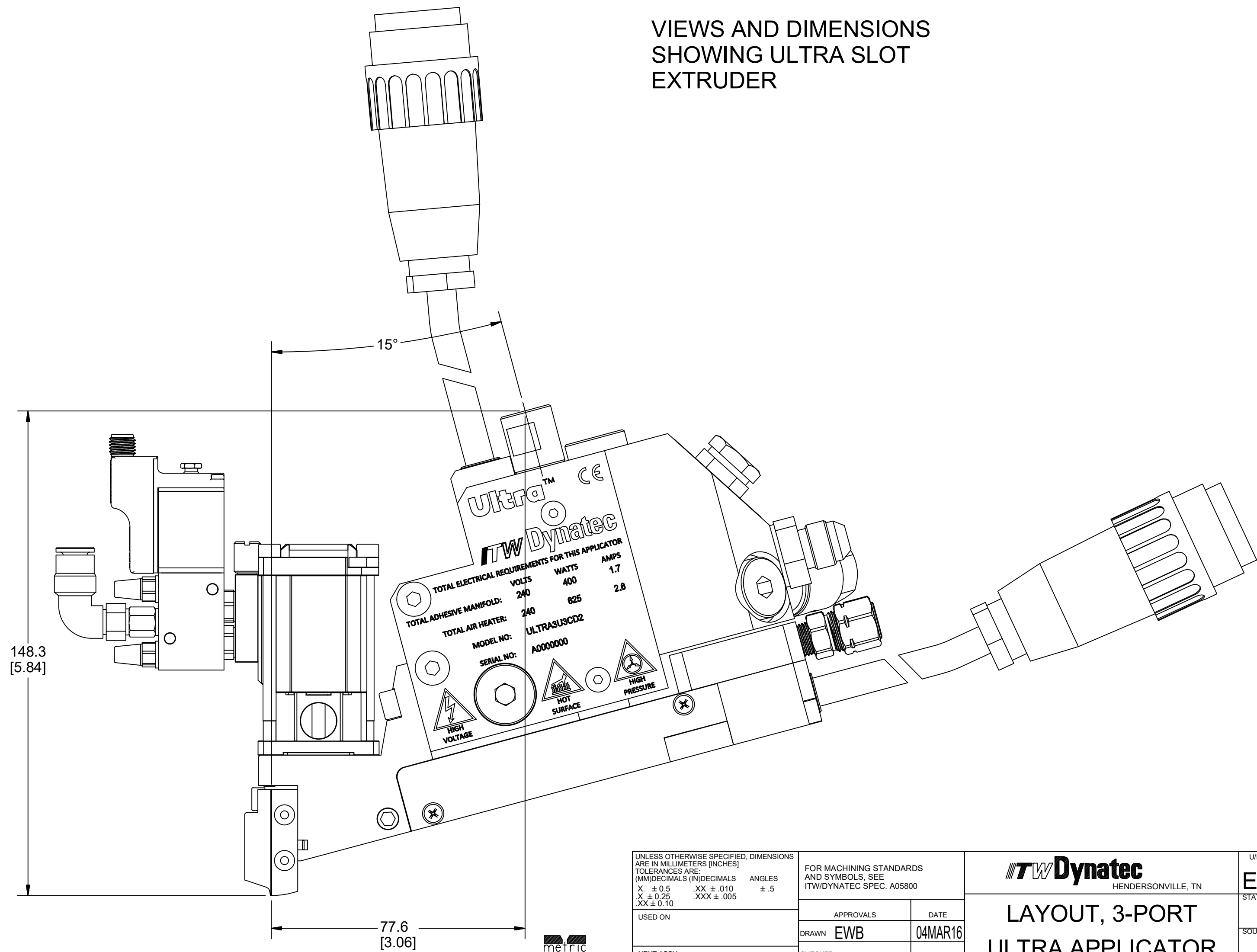
APPROX 5.0 WEB ENGAGEMENT
[0.20]



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



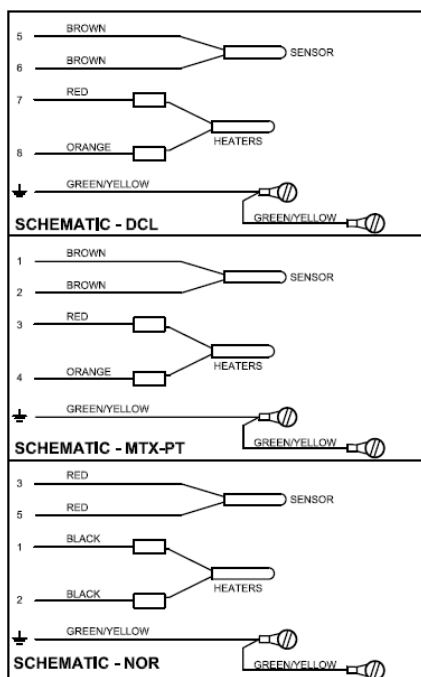
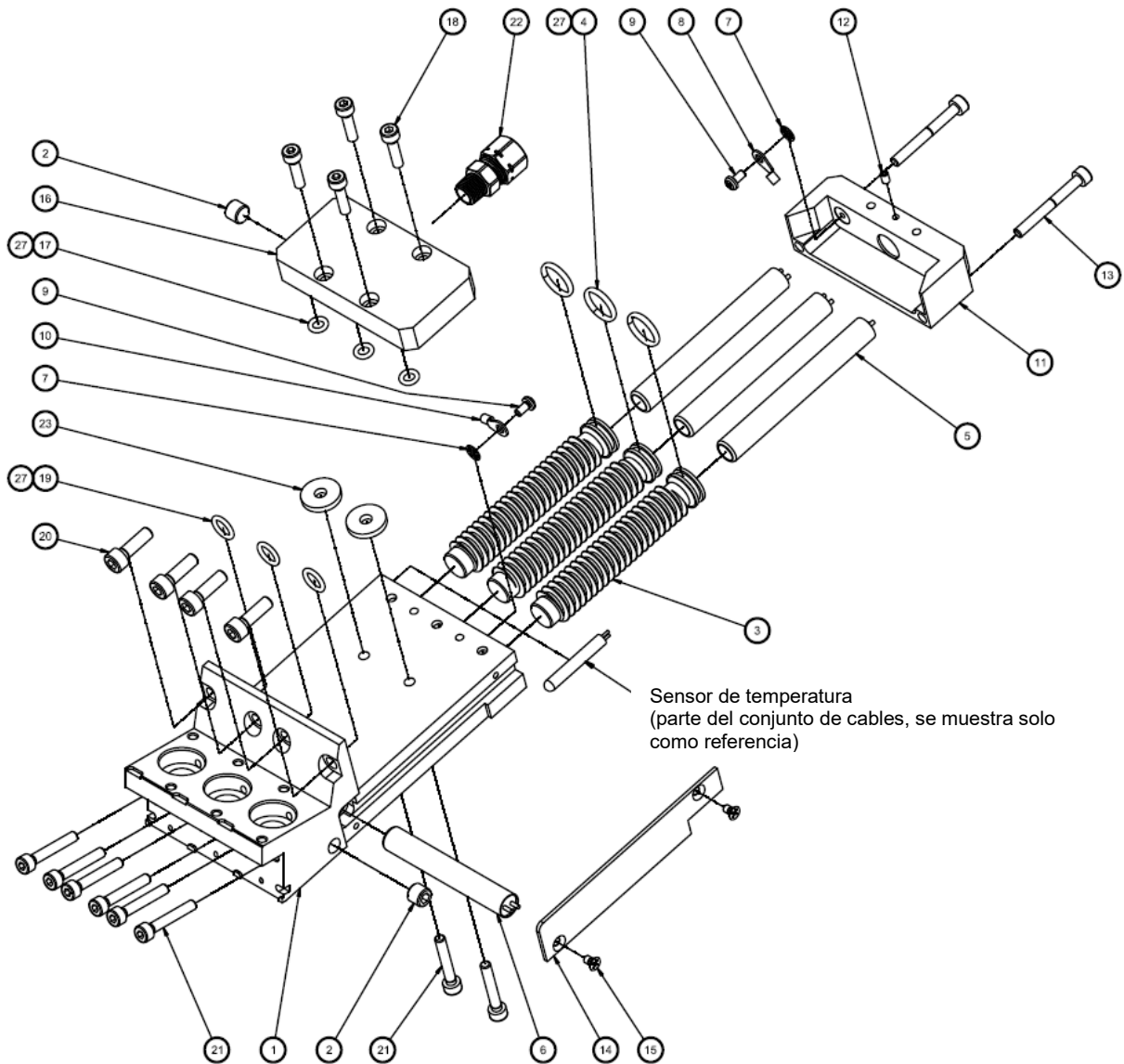
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 .XX ± 0.010 ± 5 X ± 0.25 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS	DATE	EA
DRAWN		EWB	04MAR16	STATUS
NEXT ASSY.		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SIZE	DWG. NO.	REV
SCALE 1:1		120476	C	GROUP
CAD DRAWING		SHEET	2 OF 2	

8.3.1 Conjunto de colector de módulo, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122587

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122588	Colector de módulo, 3 puertos, Ultra ampliable	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	3
4	N00181	Junta tórica 017	3
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	3
6	106548	Cartucho del calentador 10x65 mm, 175 W, 240 V	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	048G016	Terminal, anillo, #6	1
9	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
10	N07430	Terminal, anillo, #6	1
11	122589	Cubierta de alambre, trasera	1
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	2
14	121122	Cubierta de alambre, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	122590	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica 008	3
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	4
19	N00178	Junta tórica 011	3
20	119015	Tornillo M5 x 16 mm	4
21	100908	Tornillo M4 x 25 mm	8
22	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
23	803579	Distanciador	2
24	048J164	Tubo, termocontraíble, PTFE, ID 0.19 "	0.2ft
25	N01756	Terminal, paralelo, 16-14 GA	2
26	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / amarillo	0.5ft
27	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*

A/R* = Según se requiera.

NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.



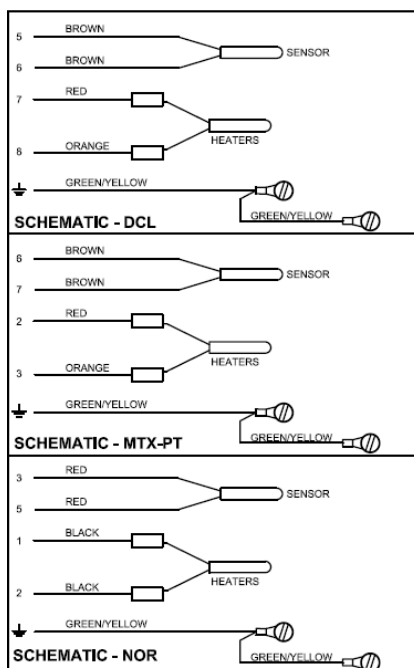
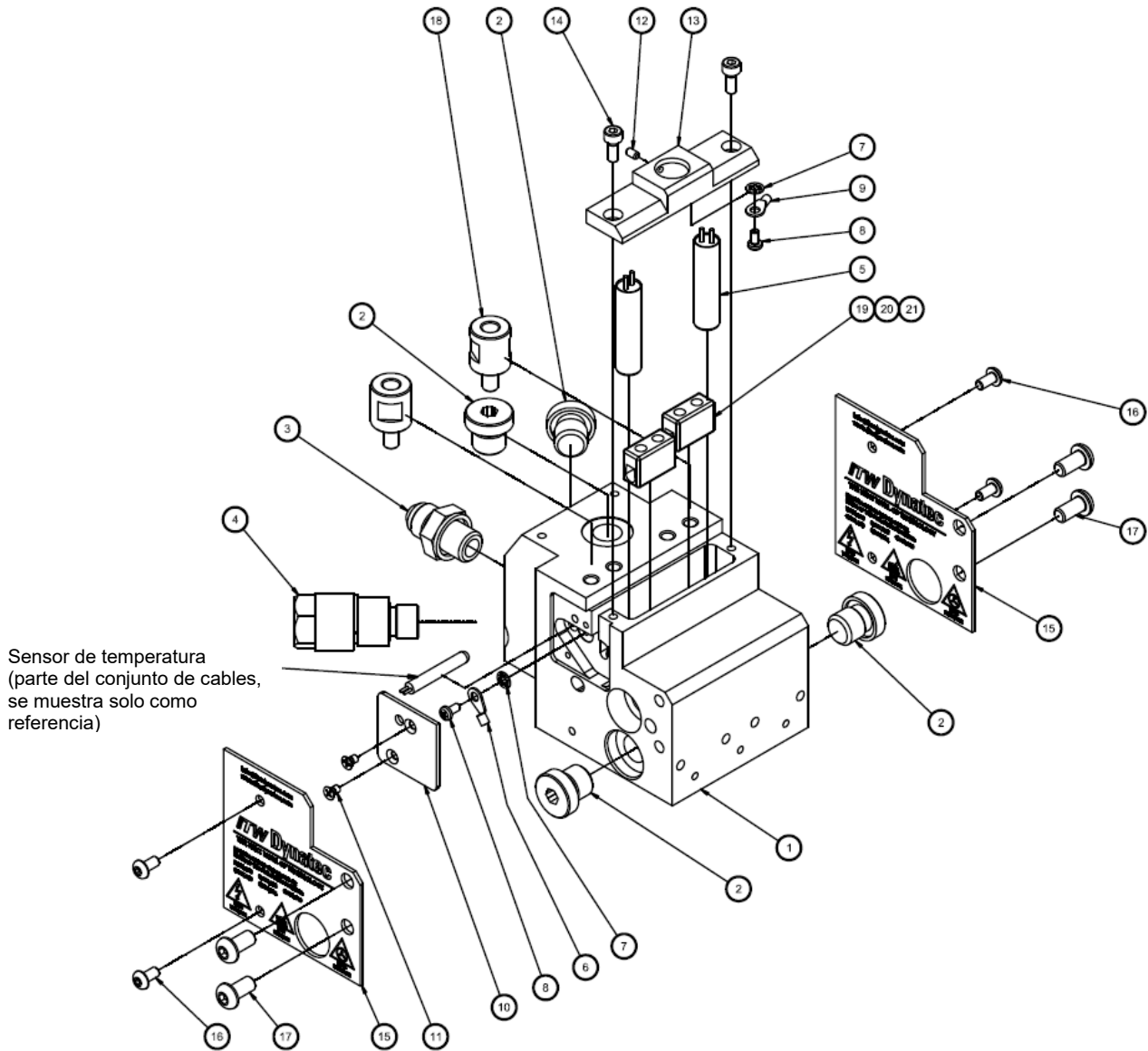
Los esquemas son solo de referencia.
Las conexiones finales están en la próxima assembly.

Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122587

8.3.2 Conjunto de bloque de servicio, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122584

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122583	Bloque de servicio, 3 puertos, Ultra ampliable	1
2	101625	Conector con hembra, G1/4	4
3	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
4	107820	Conjunto de válvula de purga	1
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	2
6	N07430	Terminal, anillo, #6, 16-22 GA	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
9	048G016	Terminal, anillo, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Cubierta lateral	1
11	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	122585	Cubierta de alambre	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	2
15	121130	Cubierta final	2
16	107161	Tornillo M4 x 8 mm	4
17	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
18	120115	Adaptador M6 x M8	2
19	N07541	Bloque de terminales, cerámico, 2 polos	2
20	104227	Puntera de cable 18 AWG	1
21	104229	Puntera de cable 14 AWG	1
22	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / amarillo	0.5ft

NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

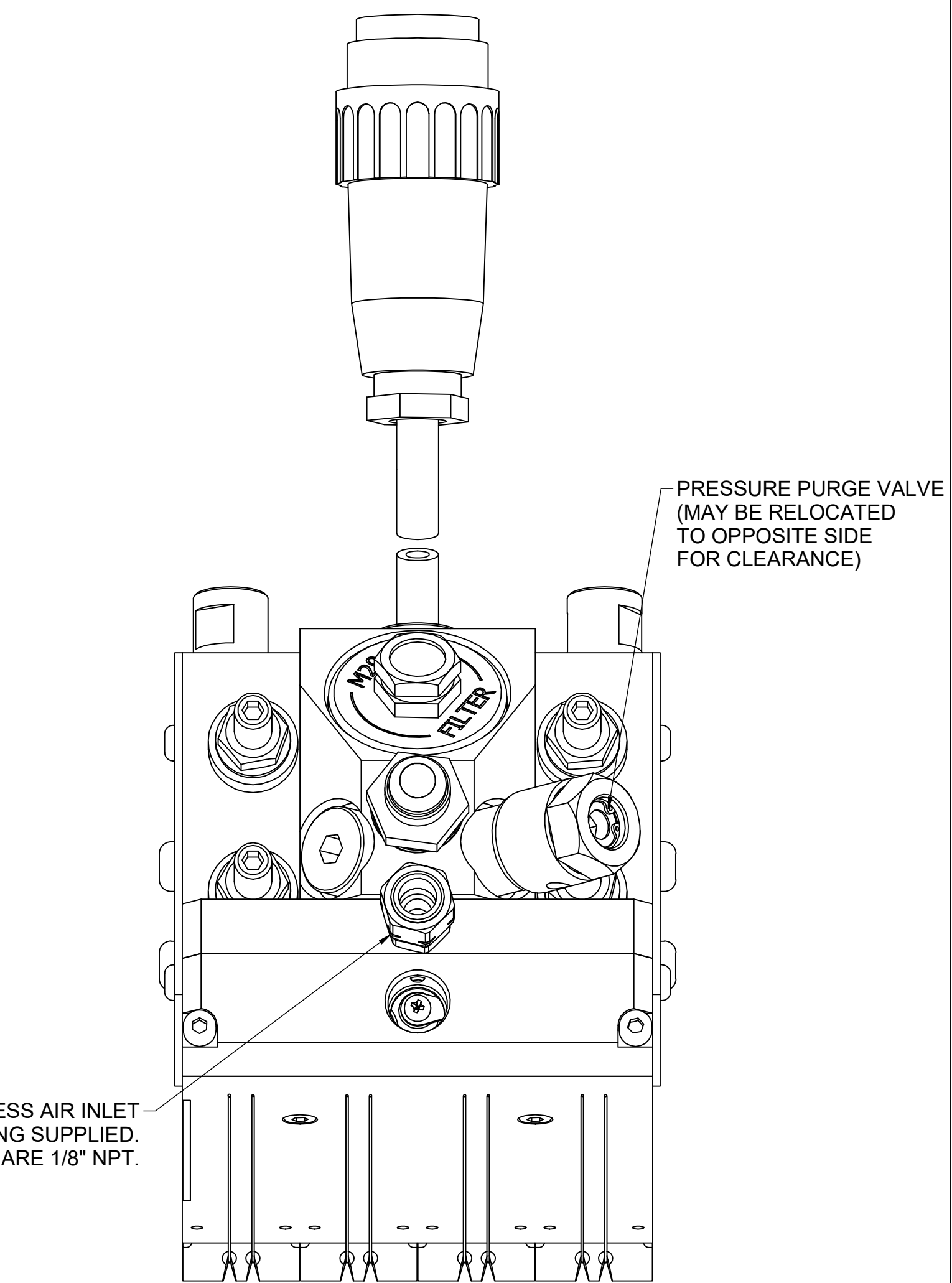
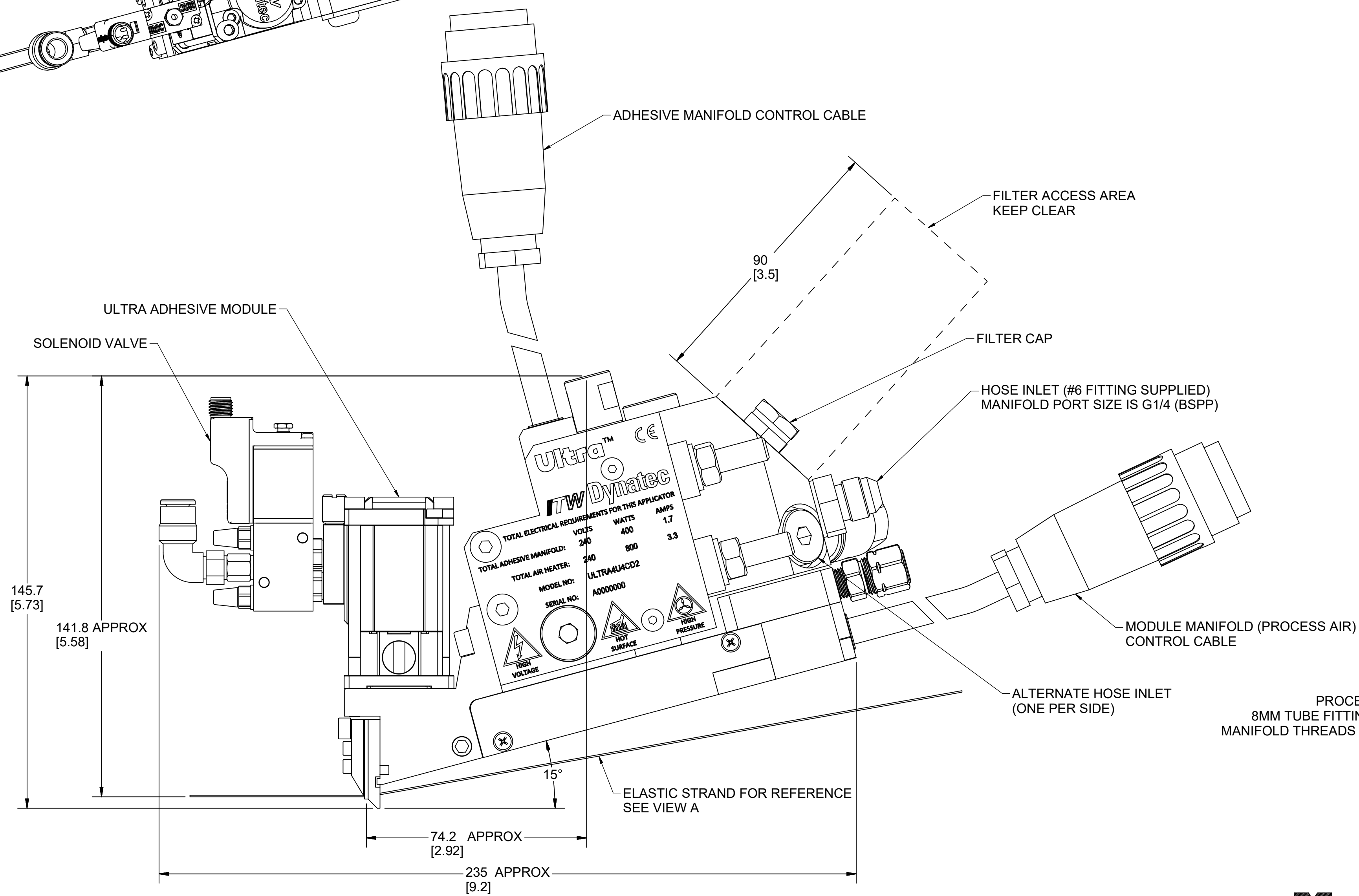
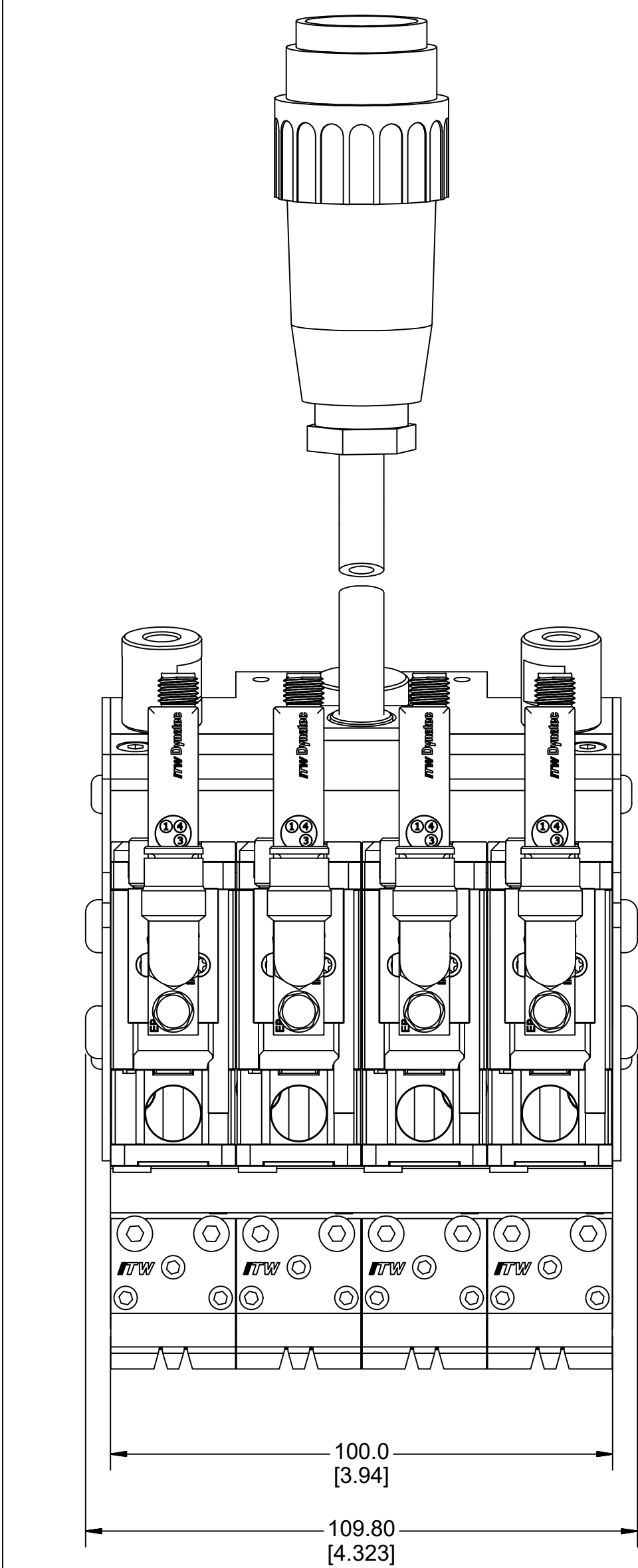
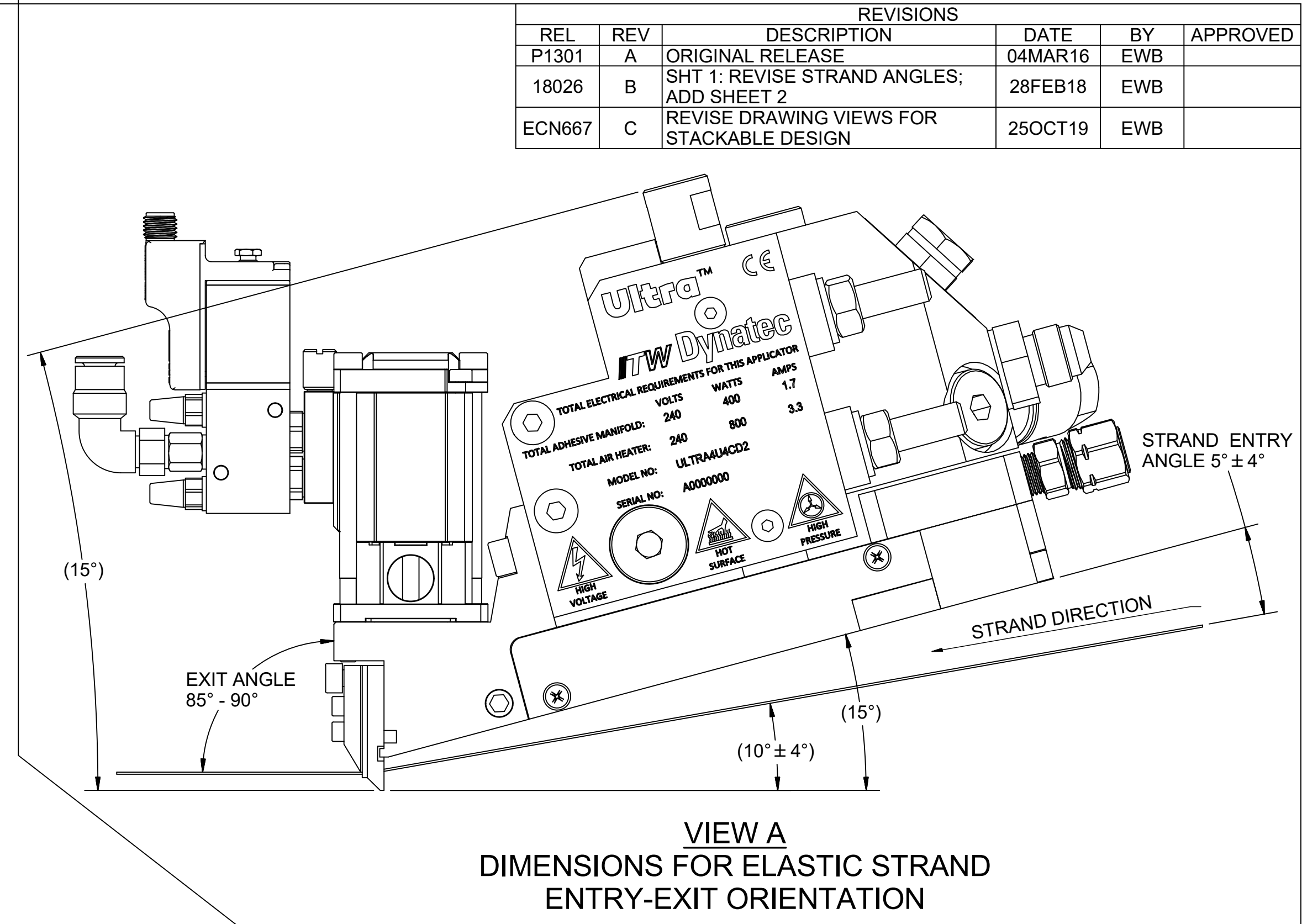
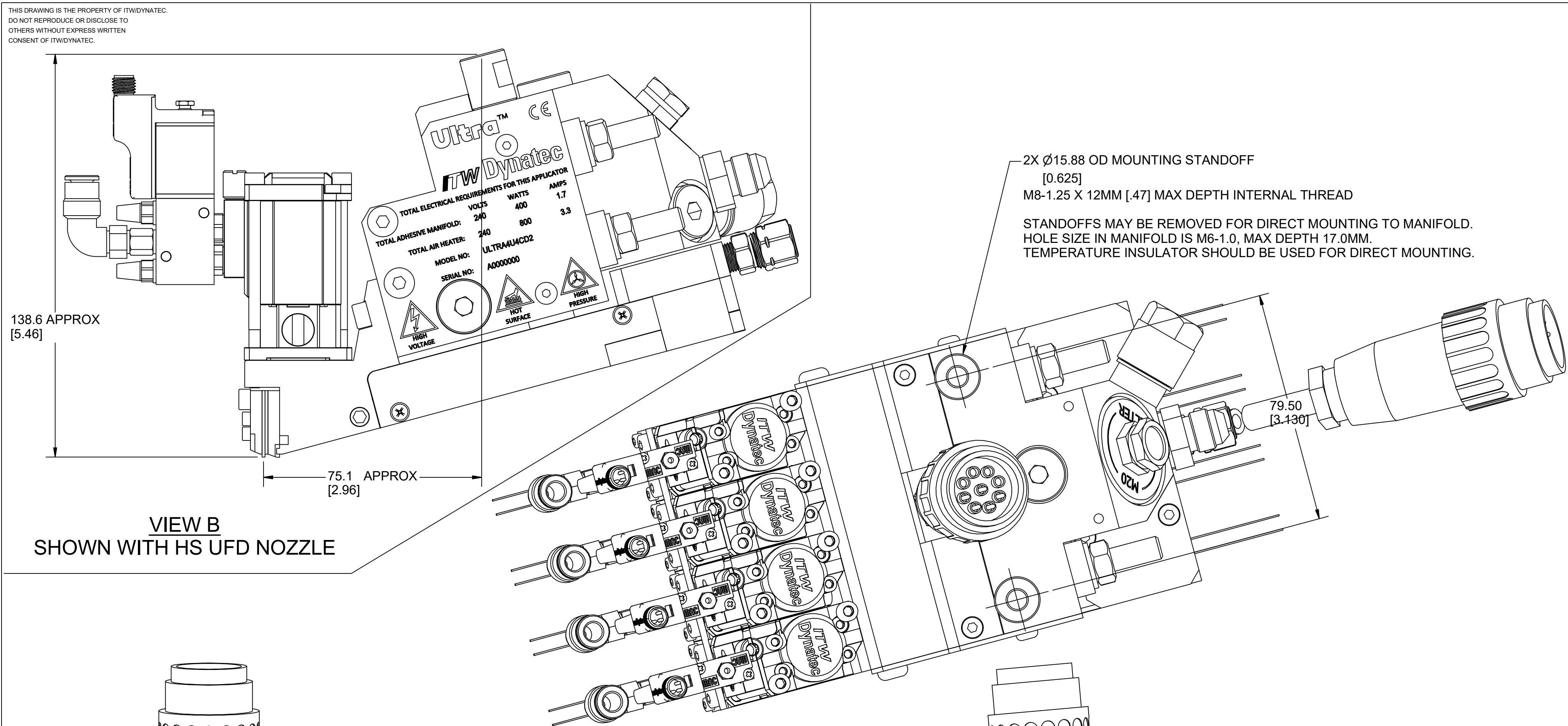


Los esquemas son solo de referencia.
Las conexiones finales están en la próxima assembly.

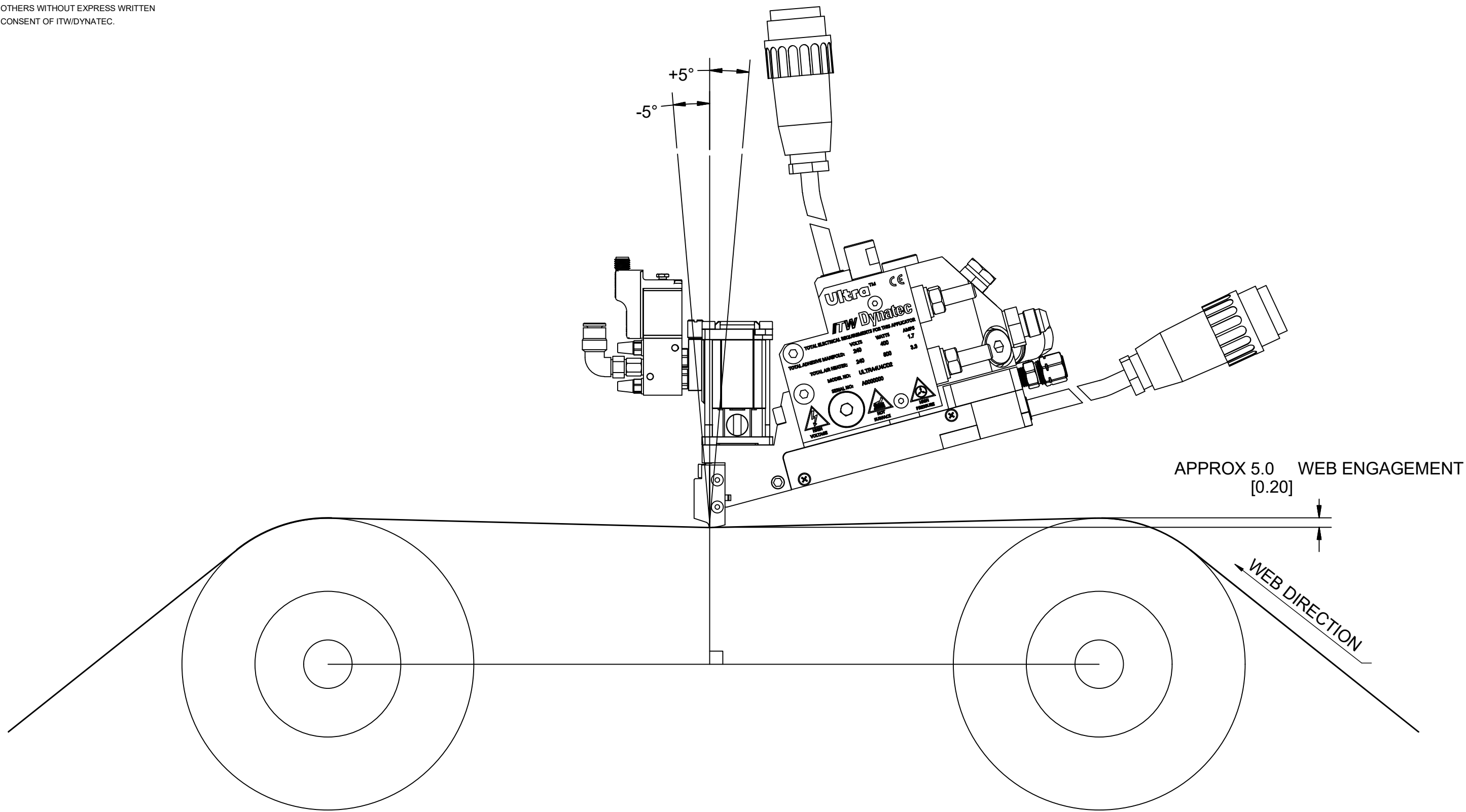
Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122584

8.4 Aplicador ULTRALINK de 4 puertos, diseño, PN 120477

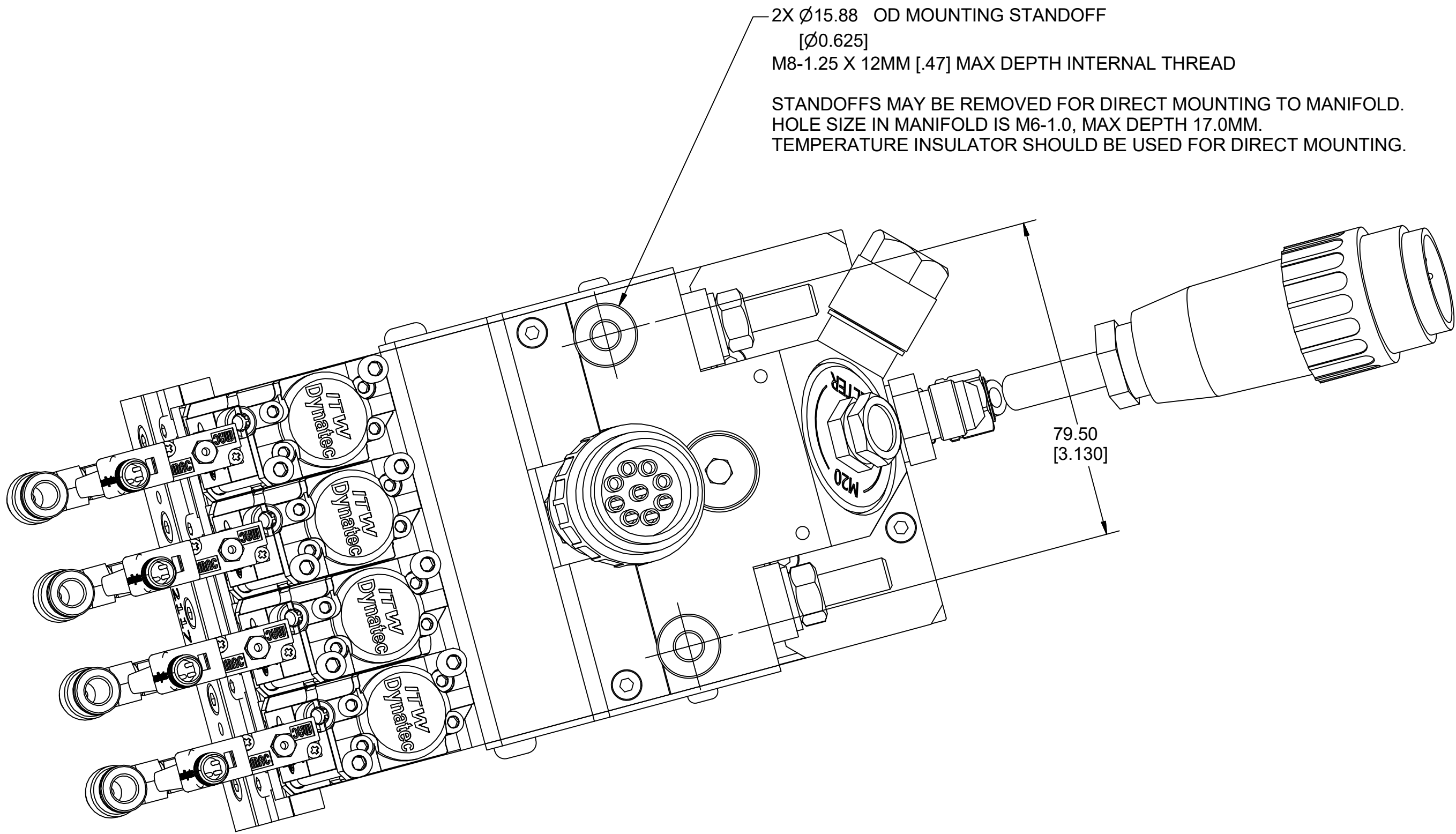
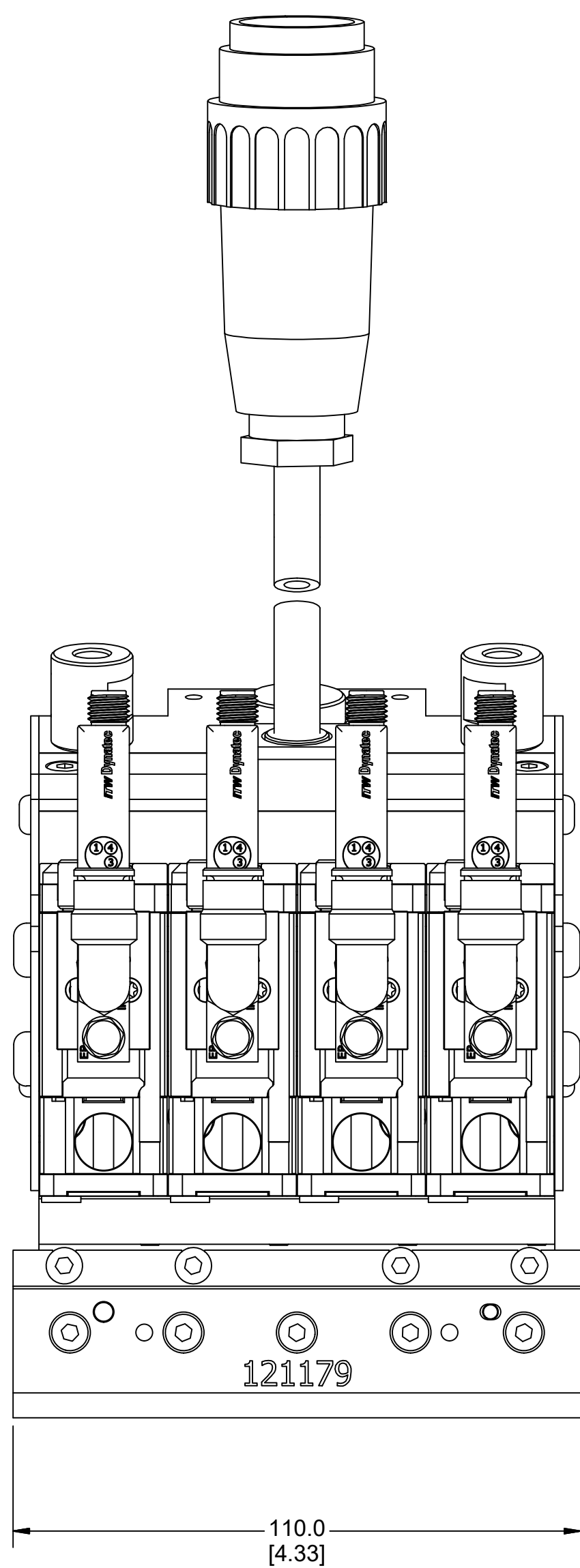
REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	25OCT19	EWB	



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: ANGLES ± 5 X ± 0.5 XX ± 0.10 X ± 0.25 XXX ± 0.05 XX ± 0.10		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN		U/M STATUS	
USED ON		APPROVALS		DATE		LAYOUT, 4-PORT ULTRA APPLICATOR	
DRAWN		EWB		04MAR16		SOURCE	
CHECKED						GROUP	
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SIZE D U/W: ND		REV C	
				SCALE 1:1 CAD DRAWING		SHEET 1 OF 2	



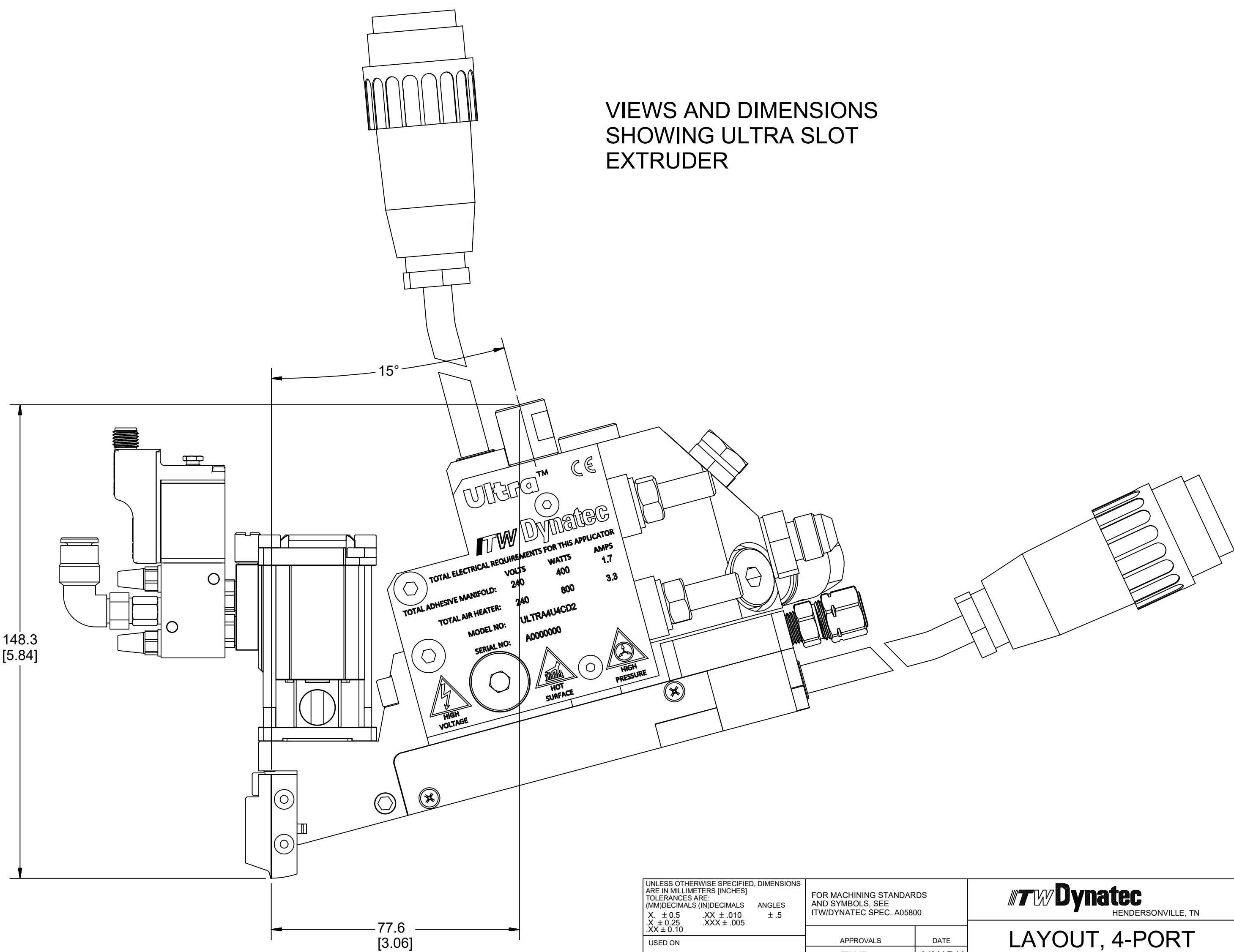
VIEW E
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



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.

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 ± 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		STATUS
DRAWN		EWB		04MAR16		LAYOUT, 4-PORT		SOURCE
NEXT ASSY.		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SIZE DWG. NO.		REV
DO NOT SCALE DRAWING		D		120477		C		GROUP
SCALE		N/A		CAD DRAWING		SHEET		2 OF 2

8.4.1 Conjunto de colector de módulo, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 121668

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121669	Colector de módulo, 4 puertos, Ultra ampliable	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	4
4	N00181	Junta tórica 017	4
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	4
6	106325	Cartucho del calentador 10x90 mm, 200 W, 240 V	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	N07430	Terminal, anillo, #6	1
9	048G016	Terminal, anillo, #6	1
10	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
11	121670	Cubierta de alambre, trasera	1
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	2
14	121122	Cubierta de alambre, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	121671	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica 008	4
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	4
19	N00178	Junta tórica 011	4
20	119015	Tornillo M5 x 16 mm	4
21	100908	Tornillo M4 x 25 mm	10
22	803579	Distanciador	2
23	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
24	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / Amarillo	0.5ft
25	N01756	Terminal, paralelo, 16-14 GA	2
26	048J164	Tubo, termocontraíble, PTFE, ID 0.19 "	0.2ft
27	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*

A/R* = Según se requiera.

NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

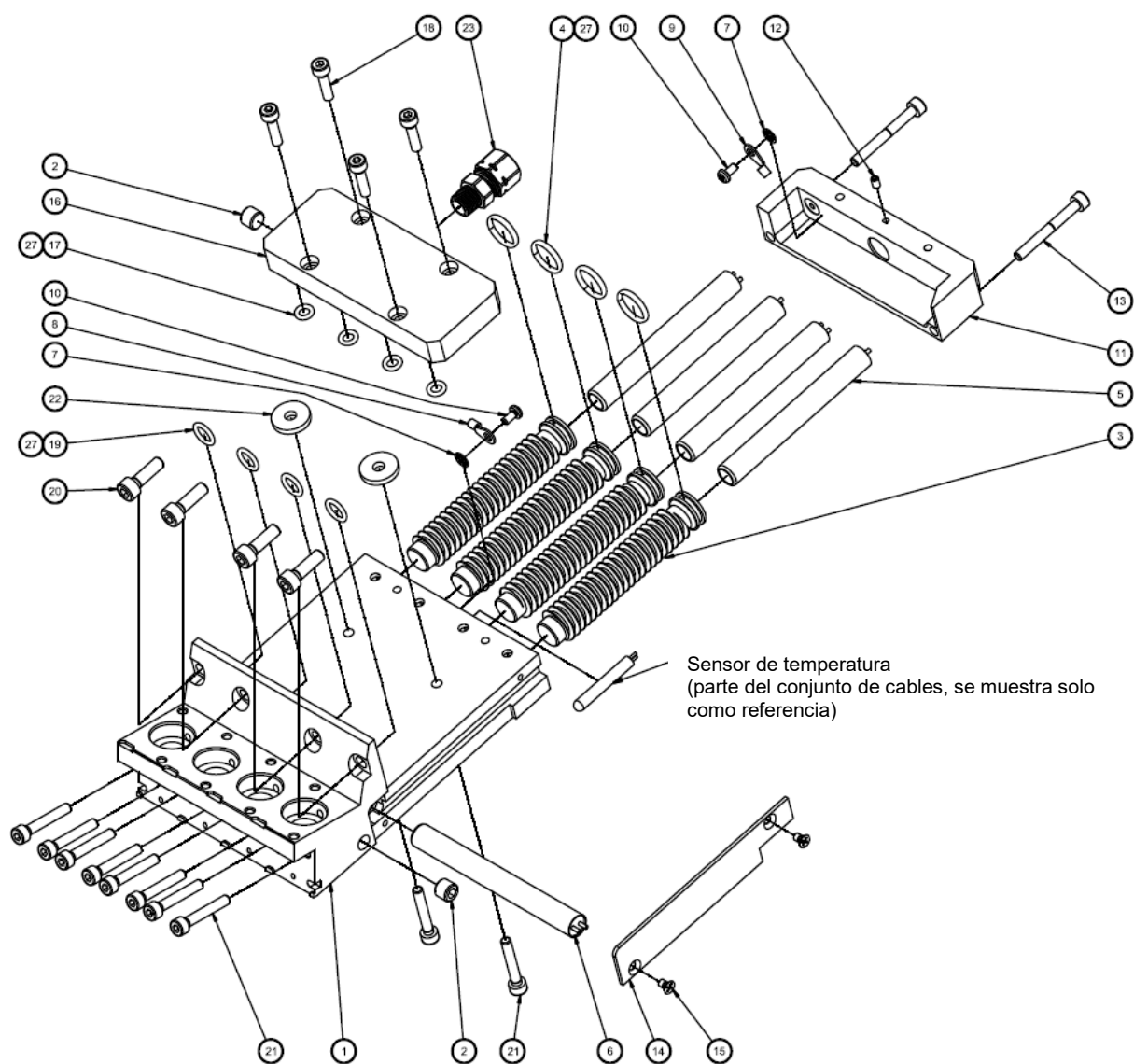
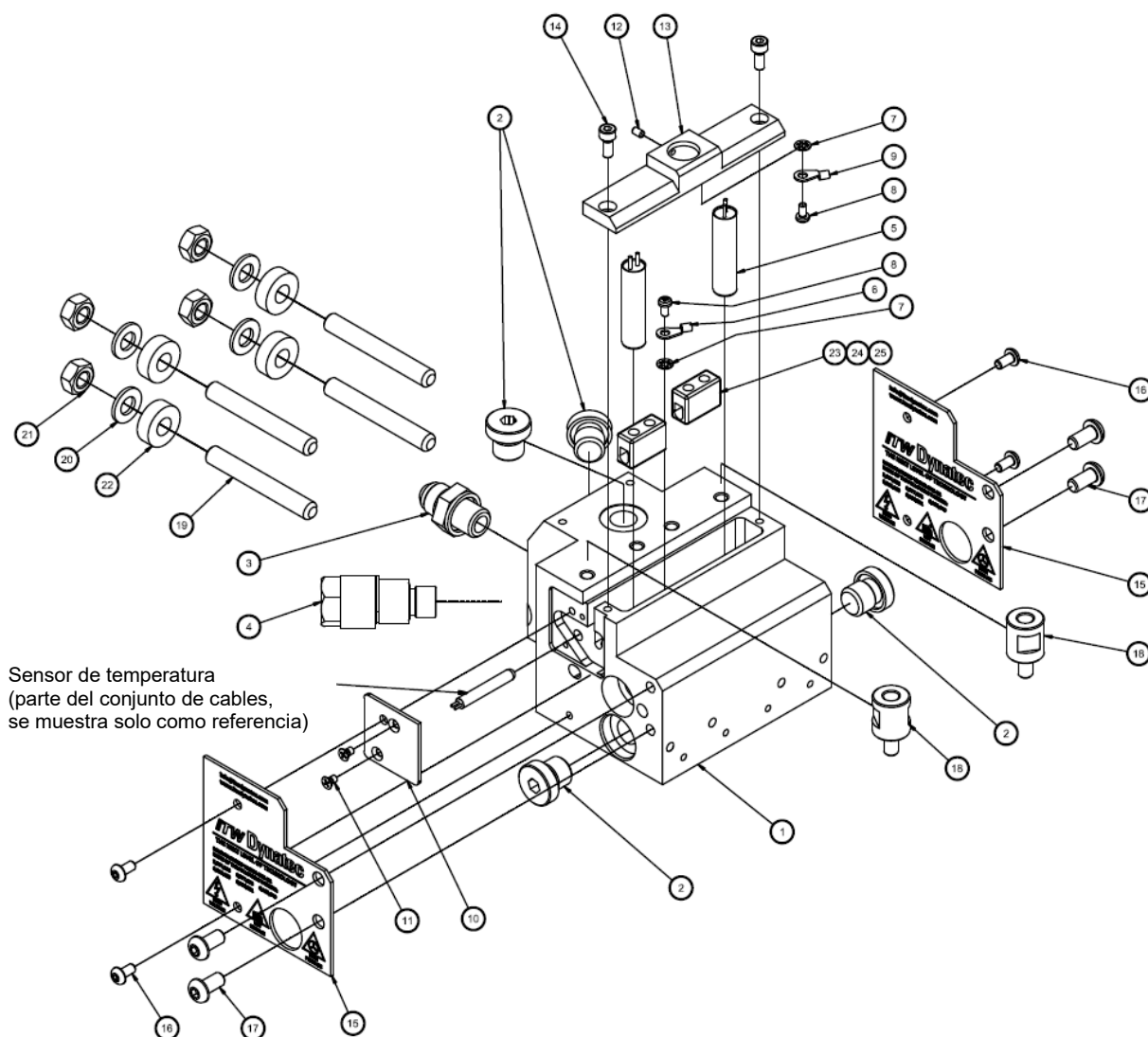


Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 121668

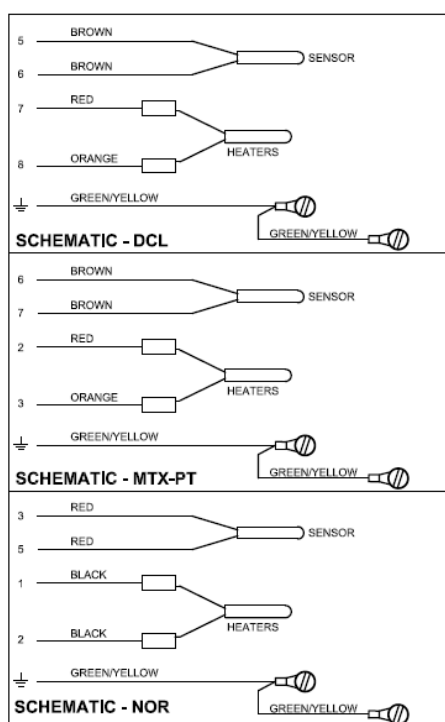
8.4.2 Conjunto de bloque de servicio, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 123003

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	123002	Bloque de servicio, 4 puertos, Ultra ampliable	1
2	101625	Conector con hembra, G1/4	4
3	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
4	107820	Conjunto de válvula de purga	1
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	2
6	N07430	Terminal, anillo, #6, 16-22 GA	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
9	048G016	Terminal, anillo, #6, 14-18 GA	1
10	121683	Cubierta lateral	1
11	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	121665	Cubierta de alambre	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	2
15	121130	Cubierta final	2
16	107161	Tornillo M4 x 8 mm	4
17	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
18	120115	Adaptador M6 x M8	2
19	107536	Tornillo M8x60 mm	4
20	106321	Arandela plana M8	4
22	L00006	Aislador 5/16 "DI x 3/4" OD x 1/4 "de espesor	4
23	N07541	Bloque de terminales, cerámico, 2 polos	2
24	104227	Puntera de cable 18 AWG	2
25	104229	Puntera de cable 14 AWG	2
26	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / amarillo	0.5ft

NOTA: El cable asy depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.



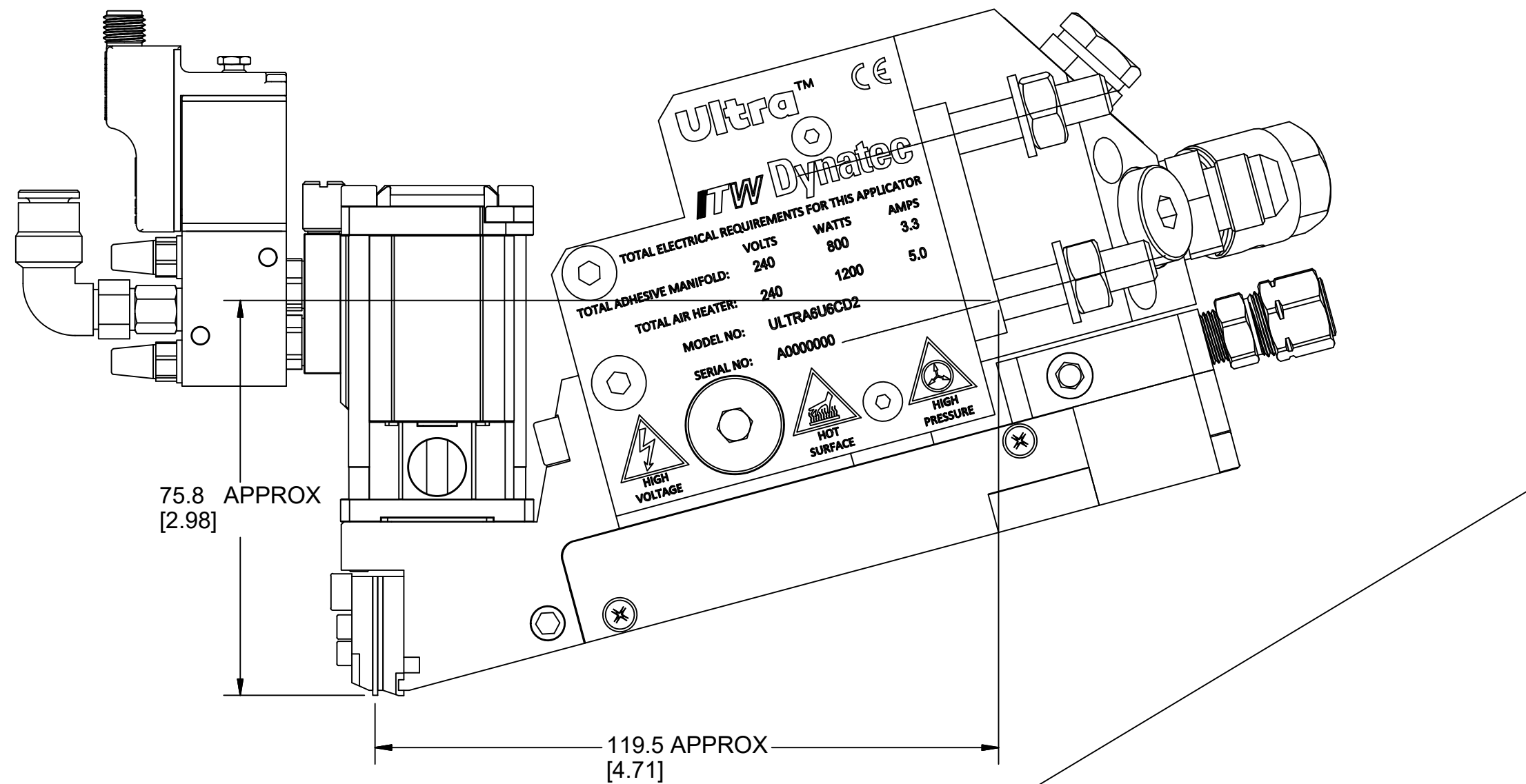
Sensor de temperatura
(parte del conjunto de cables,
se muestra solo como referencia)



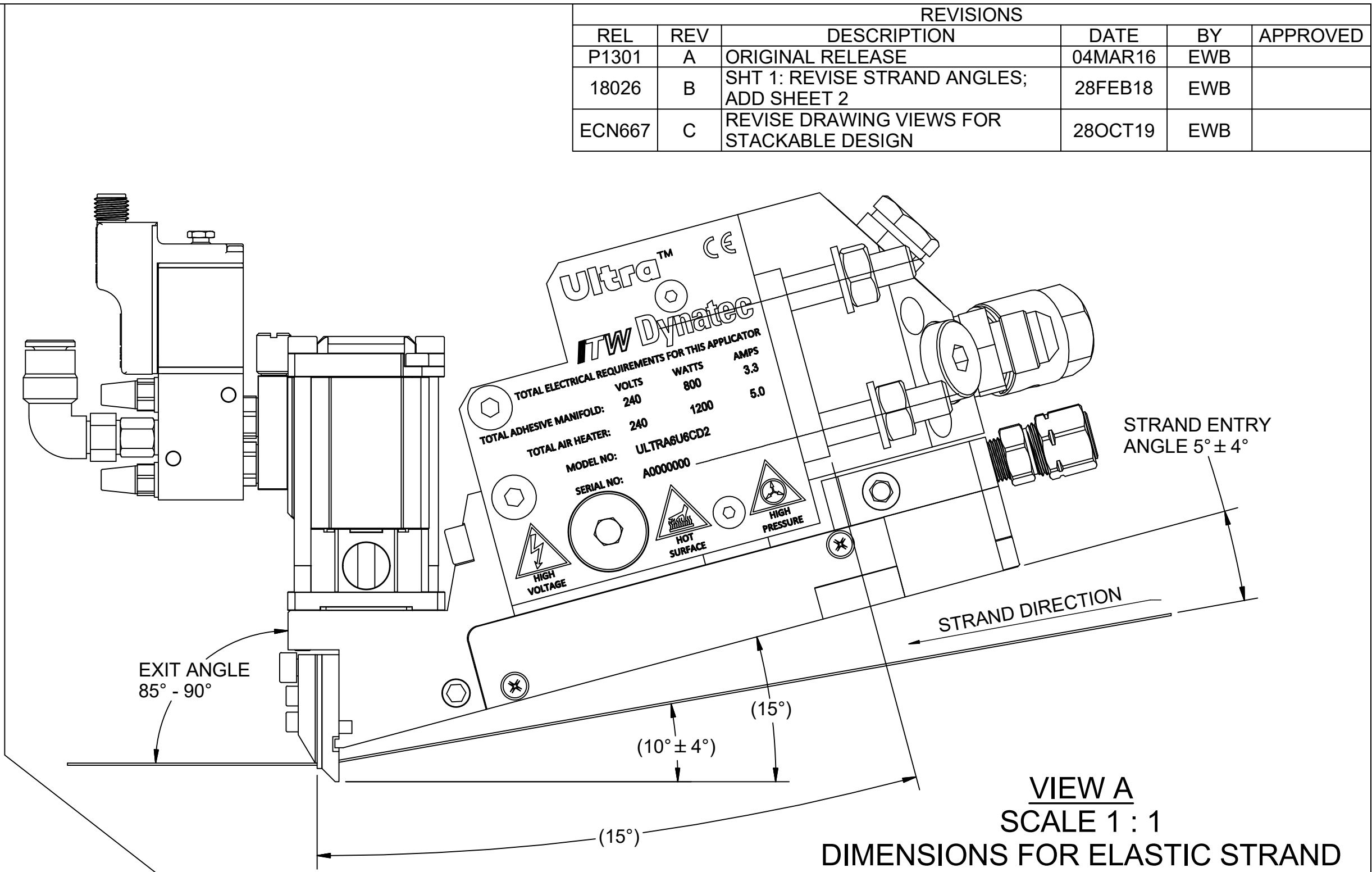
Los esquemas son solo de referencia.
Las conexiones finales están en la próxima asamblea.

Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 123003

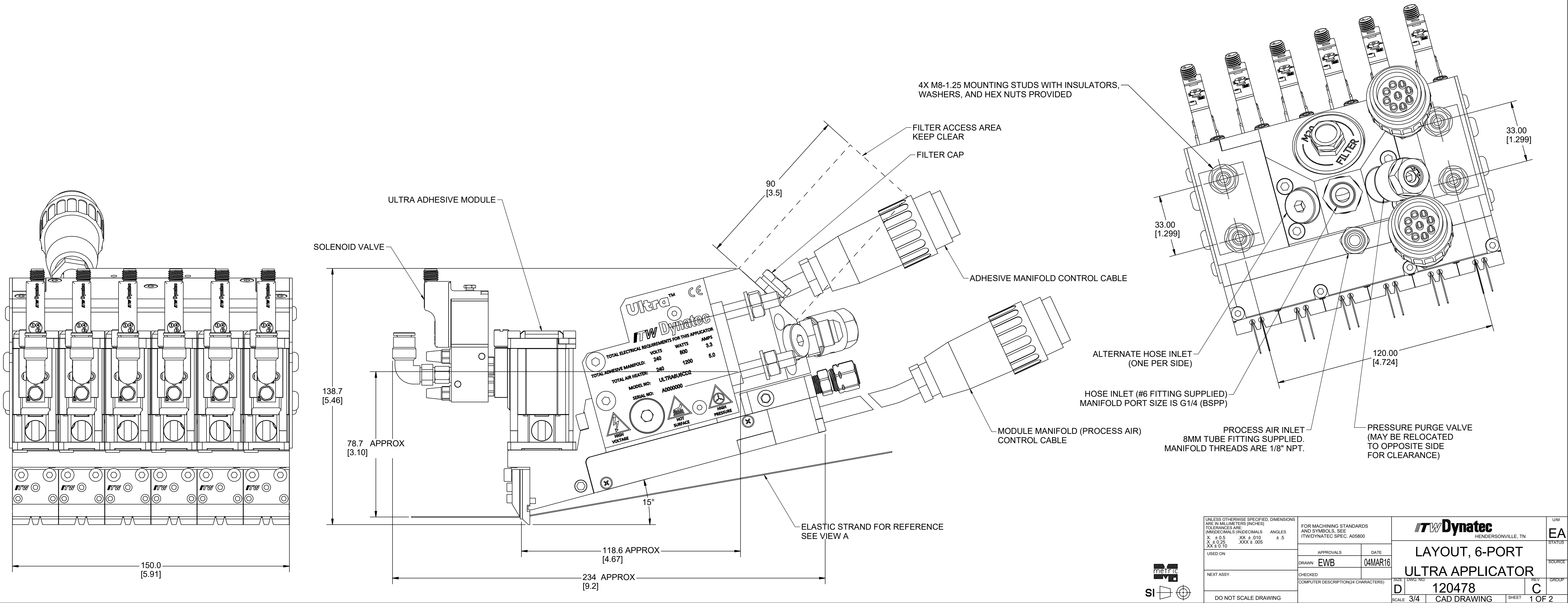
8.5 Aplicador ULTRALINK de 6 puertos, diseño, PN 120478



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

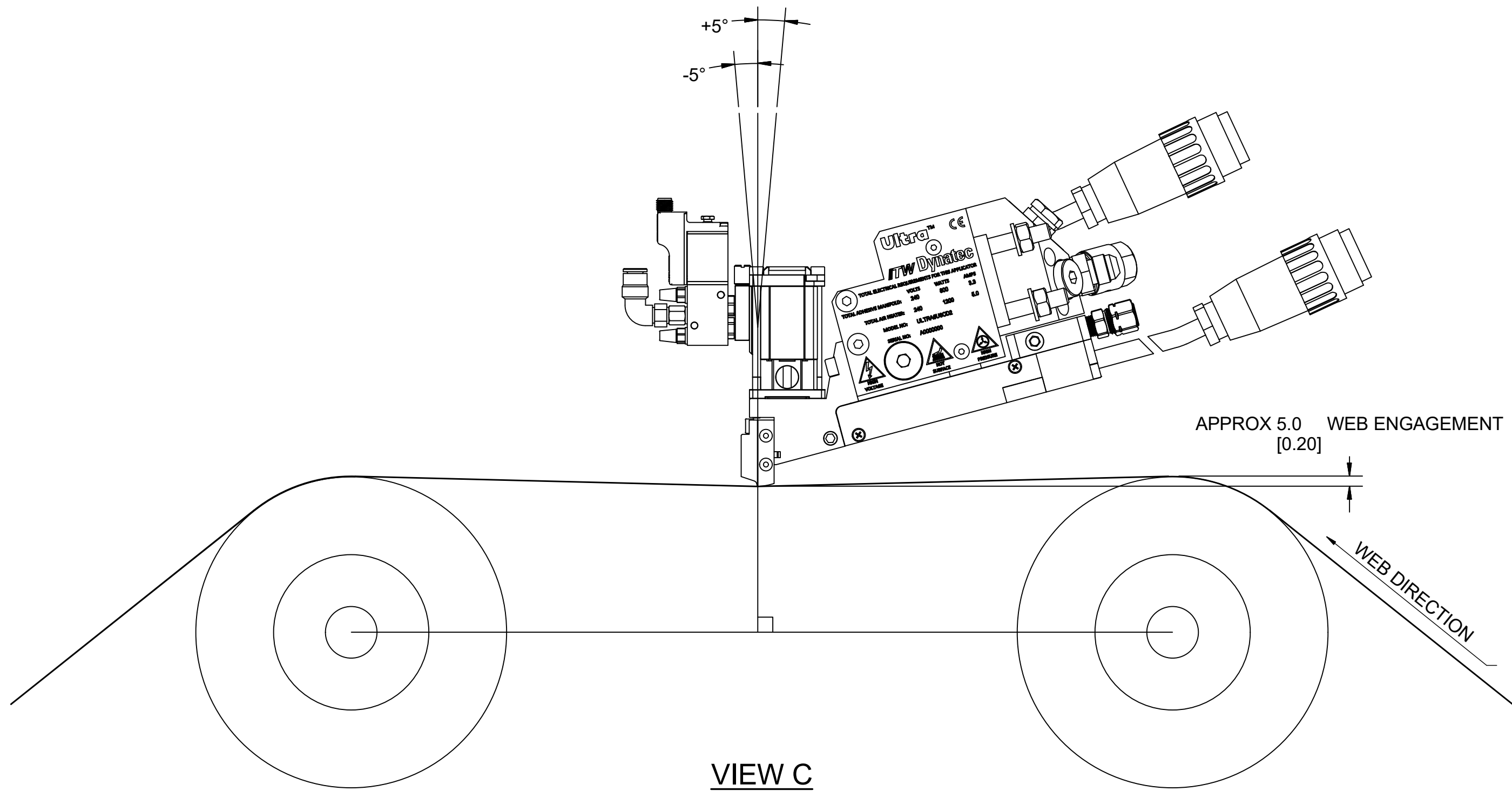


VIEW A
SCALE 1 : 1
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION

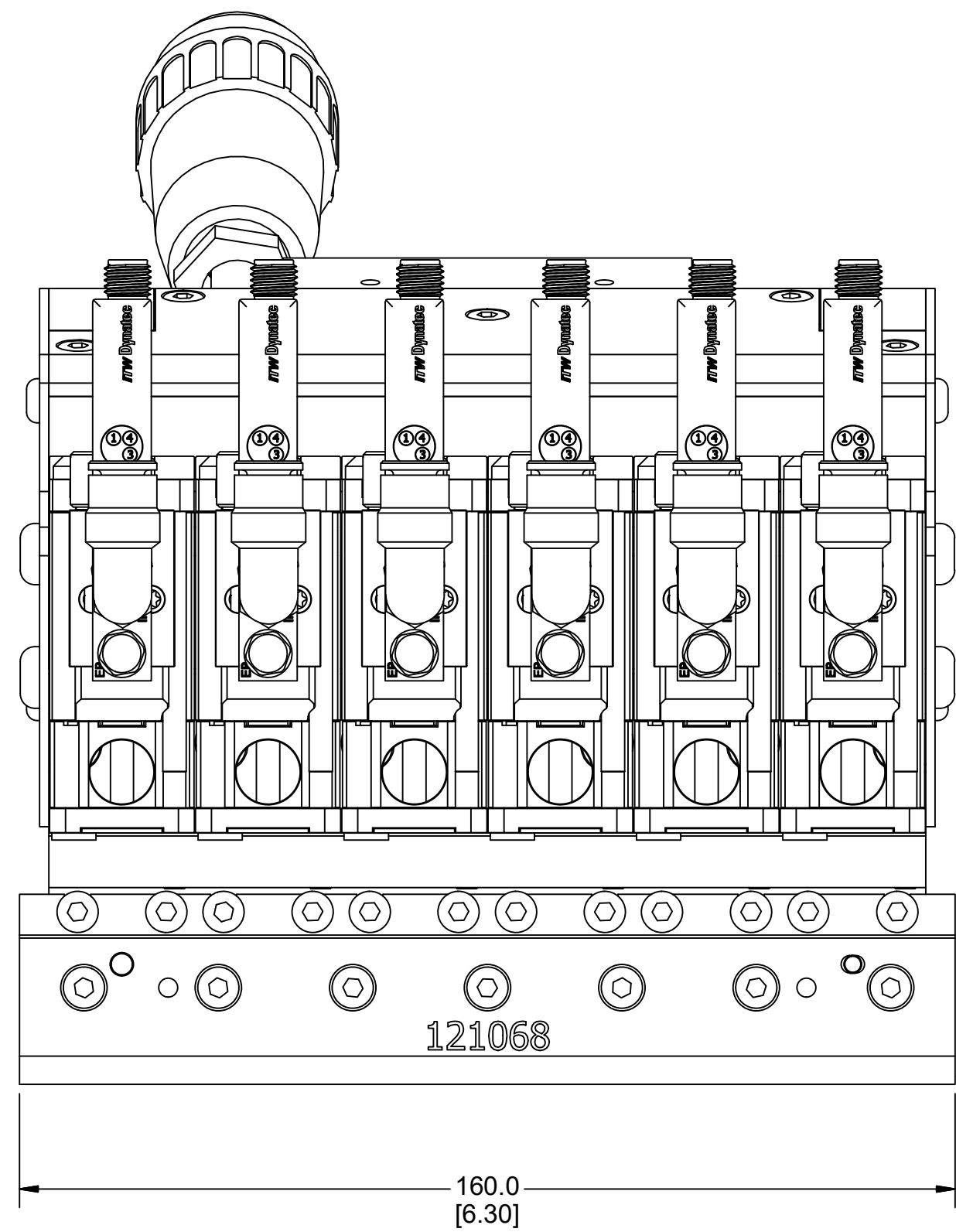


REVISIONS				DATE	BY	APPROVED
REL	REV	DESCRIPTION				
P1301	A	ORIGINAL RELEASE		04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2		28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN		28OCT19	EWB	

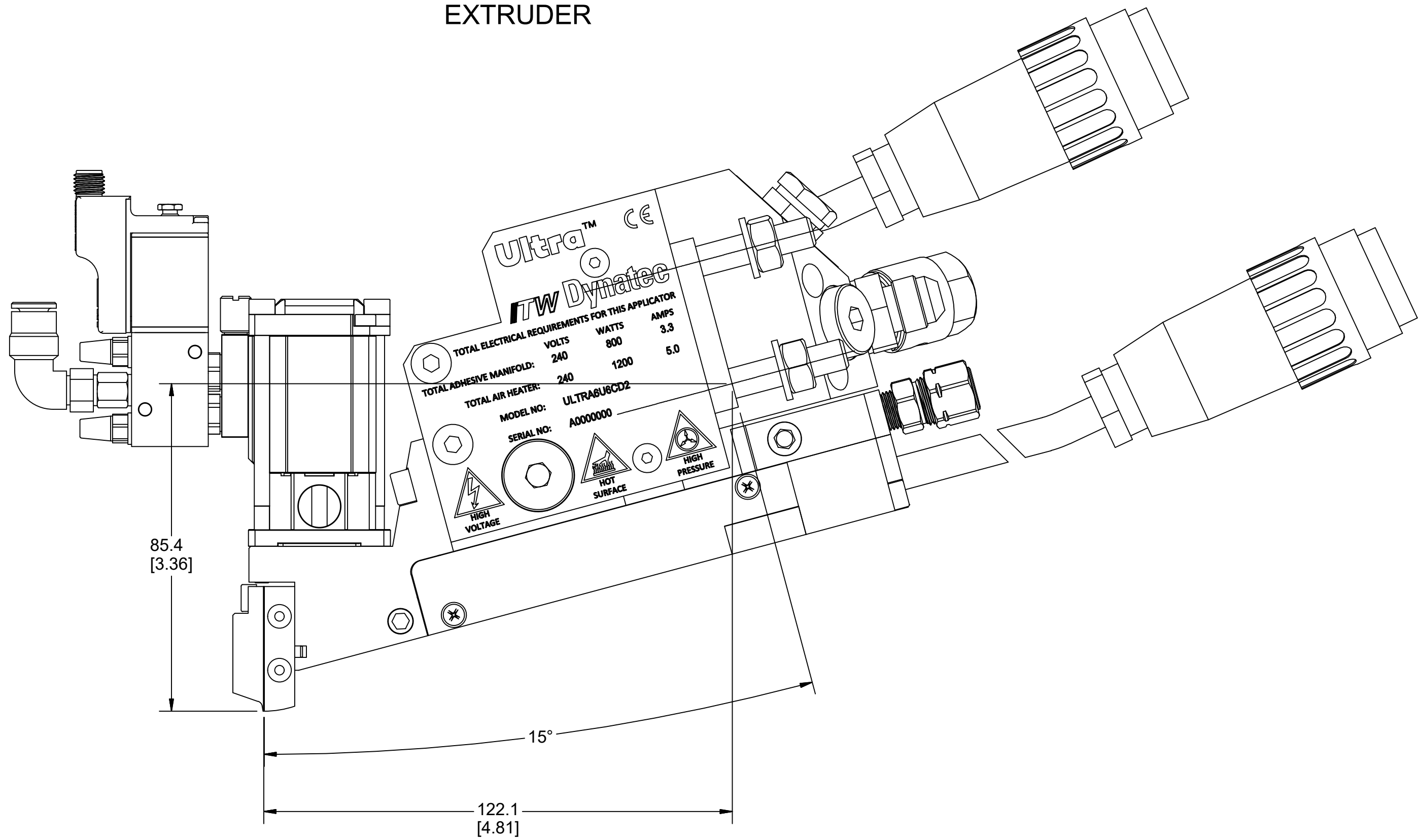
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONS IN DECIMALS ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 XXX ± 0.05 X ± 0.25 XX ± 0.10 XXX ± 0.05		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITWDYNATEC SPEC. A05800		APPROVALS DATE DRAWN EWB 04MAR16		U/M EA STATUS
USED ON		CHECKED COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SIZE DWG NO. D 120478		SOURCE
NEXT ASSY.		DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 3/4 CAD DRAWING		REV C GROUP
				SHEET 1 OF 2		



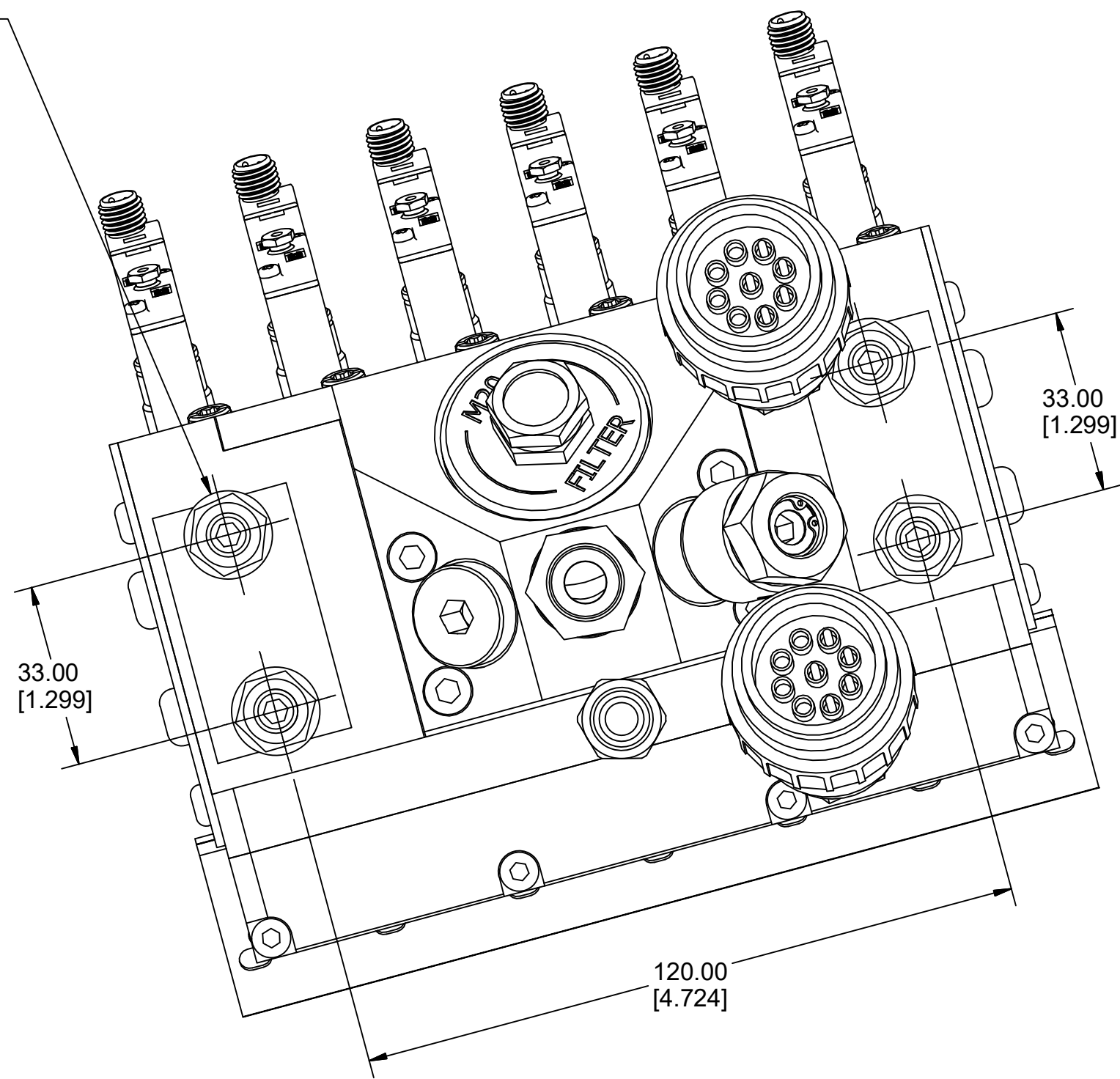
VIEW C
SCALE 1/2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



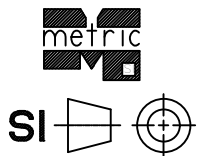
VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



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) X ± 0.5 XX ± 0.25 XXX ± 0.10		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
DRAWN EWB		DATE 04MAR16		EA
NEXT ASSY:		CHECKED		STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SOURCE
SCALE 1:1		CAD DRAWING		REV C
SHEET 2 OF 2		GROUP		

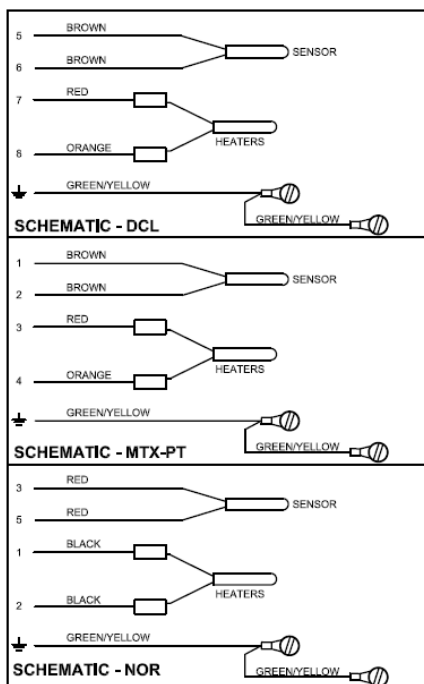
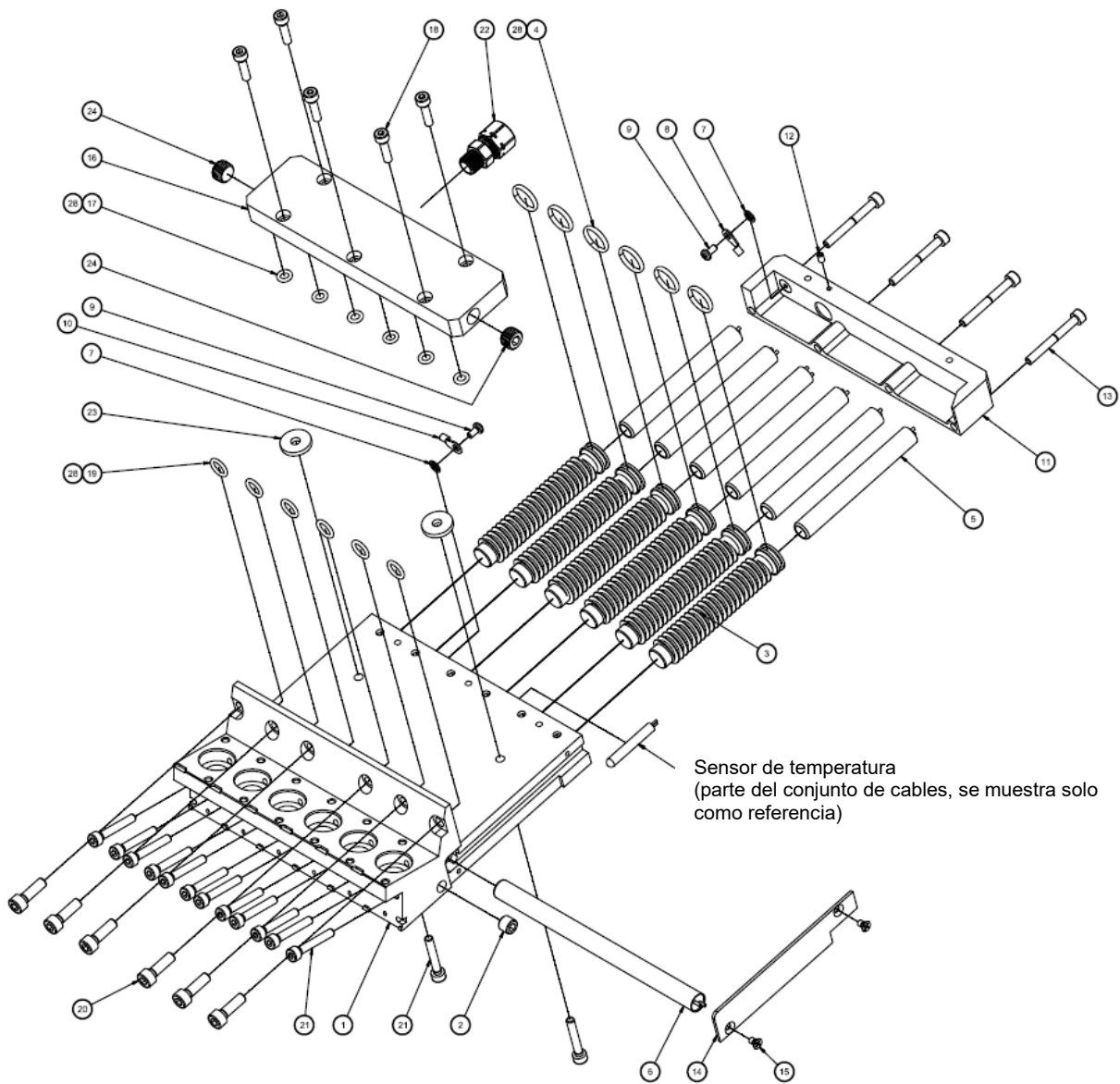


8.5.1 Conjunto de colector de módulo, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122802

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122803	Colector de módulo, 6 puertos, Ultra ampliable	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	1
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	6
4	N00181	Junta tórica 017	6
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	6
6	106715	Cartucho del calentador 10x140 mm, 300 W, 240 V	1
7	078C088	Arandela de bloqueo #4	2
8	048G016	Terminal, anillo, #6	1
9	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
10	N07430	Terminal, anillo, #6	1
11	122804	Cubierta de alambre, trasera	1
12	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	4
14	121122	Cubierta de alambre, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	122805	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica 008	6
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	5
19	N00178	Junta tórica 011	6
20	119015	Tornillo M5 x 16 mm	6
21	100908	Tornillo M4 x 25 mm	14
22	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
23	803579	Distanciador	2
24	N00753	Conector, tubo de enjuague, 1/8 NPT	2
25	048J164	Tubo, termocontraíble, PTFE, ID 0.19 "	0.2ft
26	N01756	Terminal, paralelo, 16-14 GA	2
27	N06989	Alambre, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, verde / Amarillo	0.5ft
28	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*

A/R* = Según se requiera.

NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.



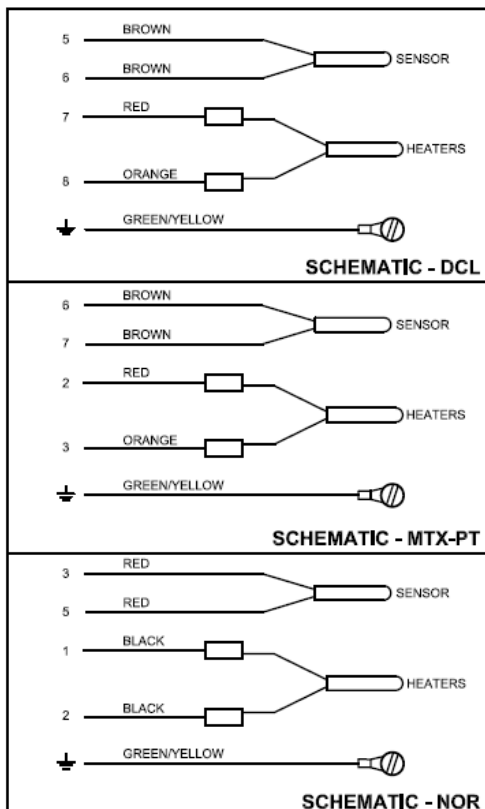
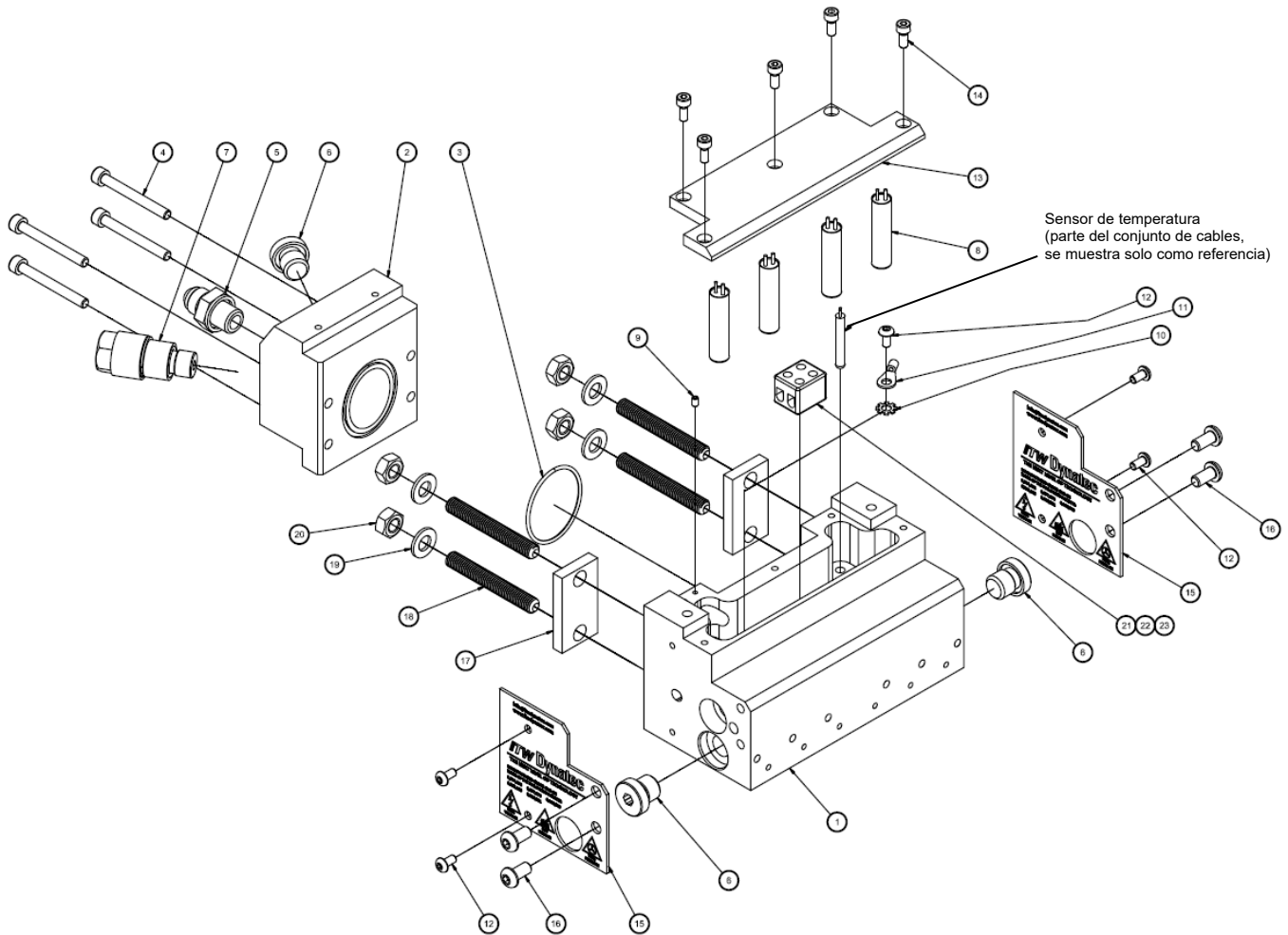
Los esquemas son solo de referencia.
Las conexiones finales están en la próxima assembly.

Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122802

8.5.2 Conjunto de bloque de servicio, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122799

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122798	Bloque de servicio, 6 puertos, Ultra ampliable	1
2	120774	Colector de filtro, individual	1
3	N06160	Junta tórica 029	1
4	121275	Tornillo M5x45 mm	4
5	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
6	101625	Conector con hembra, G1/4	3
7	107820	Conjunto de válvula de purga	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	4
9	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
10	N04302	Arandela de bloqueo #10	1
11	N04268	Terminal, anillo, 22-16	1
12	107161	Tornillo M4x8 mm	5
13	122800	Cubierta de alambre	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	5
15	121130	Cubierta final	2
16	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
17	804466	Aislante	2
18	107536	Tornillo M8x60 mm	4
19	106321	Arandela plana M8	4
20	105060	Tuerca hexagonal M8	4
21	107881	Bloque de terminales de cerámica	1
22	104227	Puntera de cable 18 AWG	2
23	104229	Puntera de cable 14 AWG	2

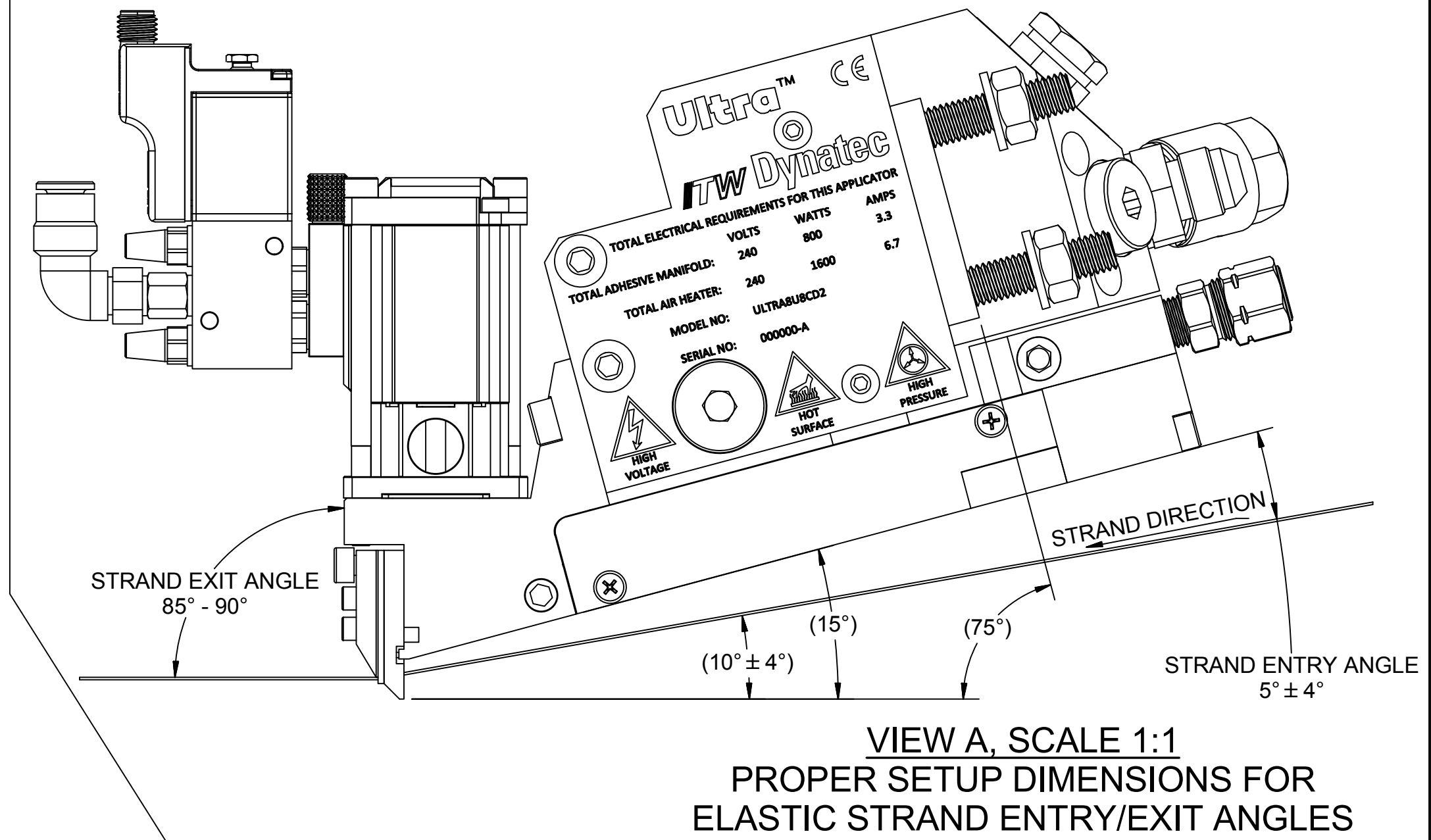
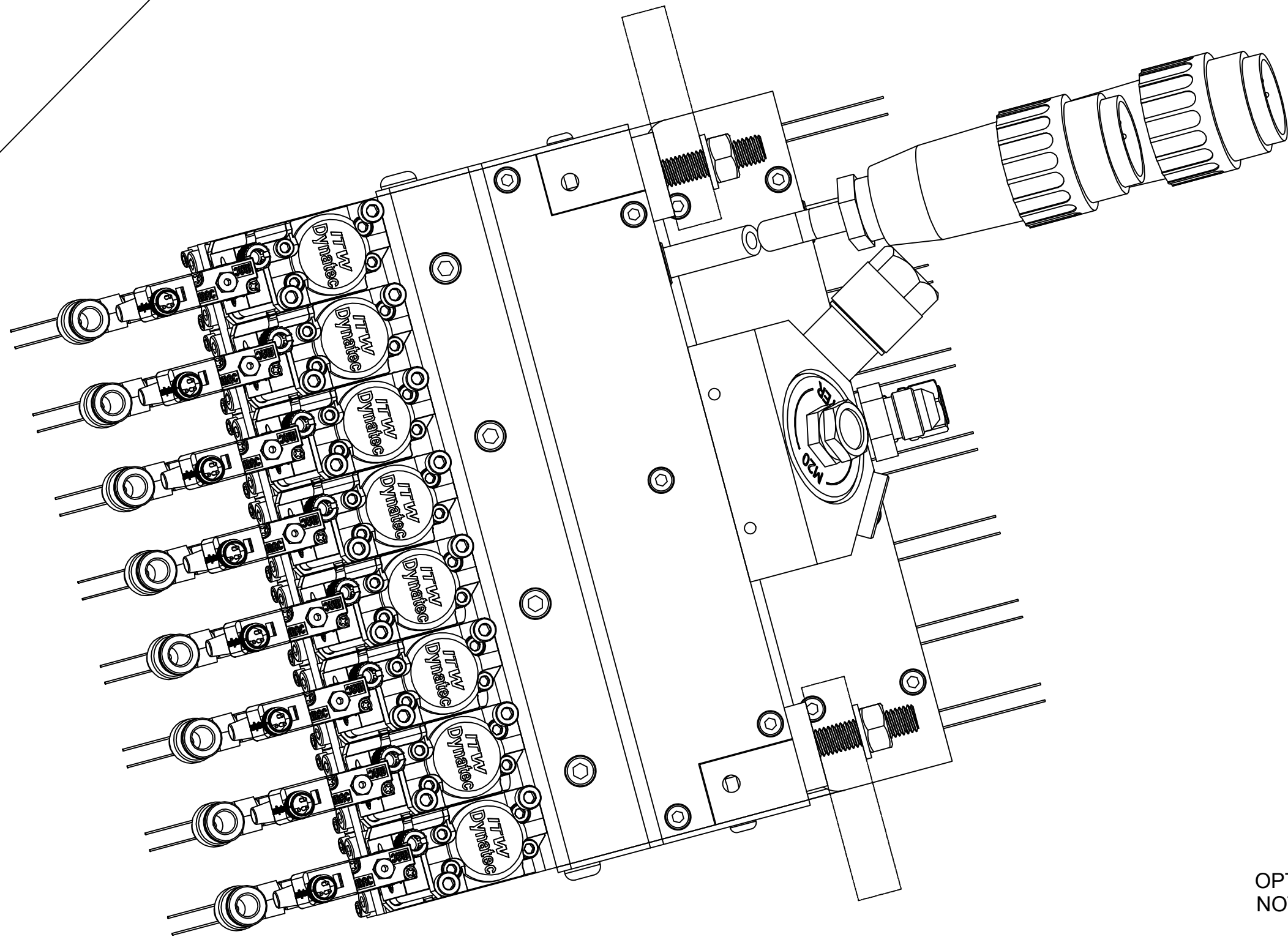
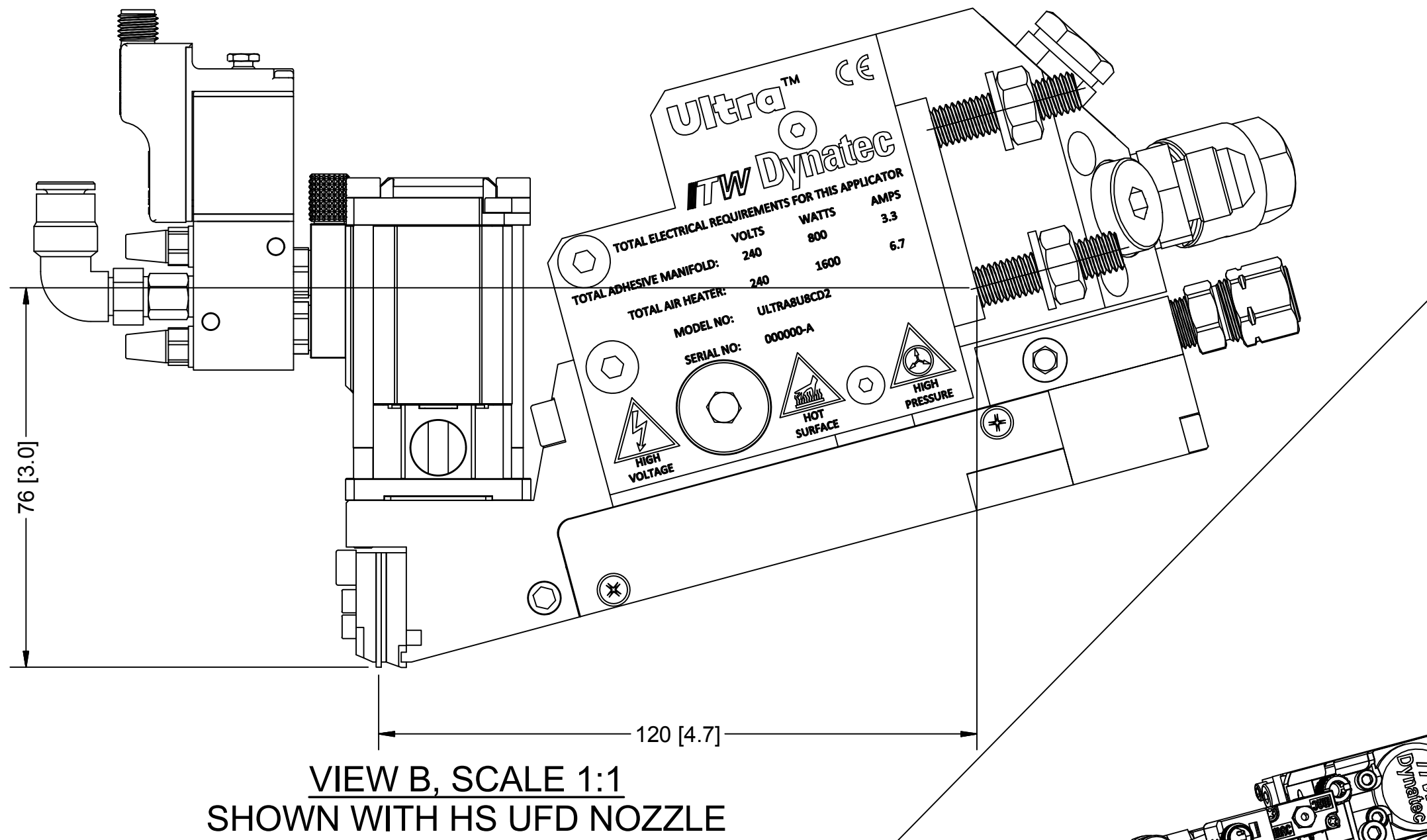
NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.



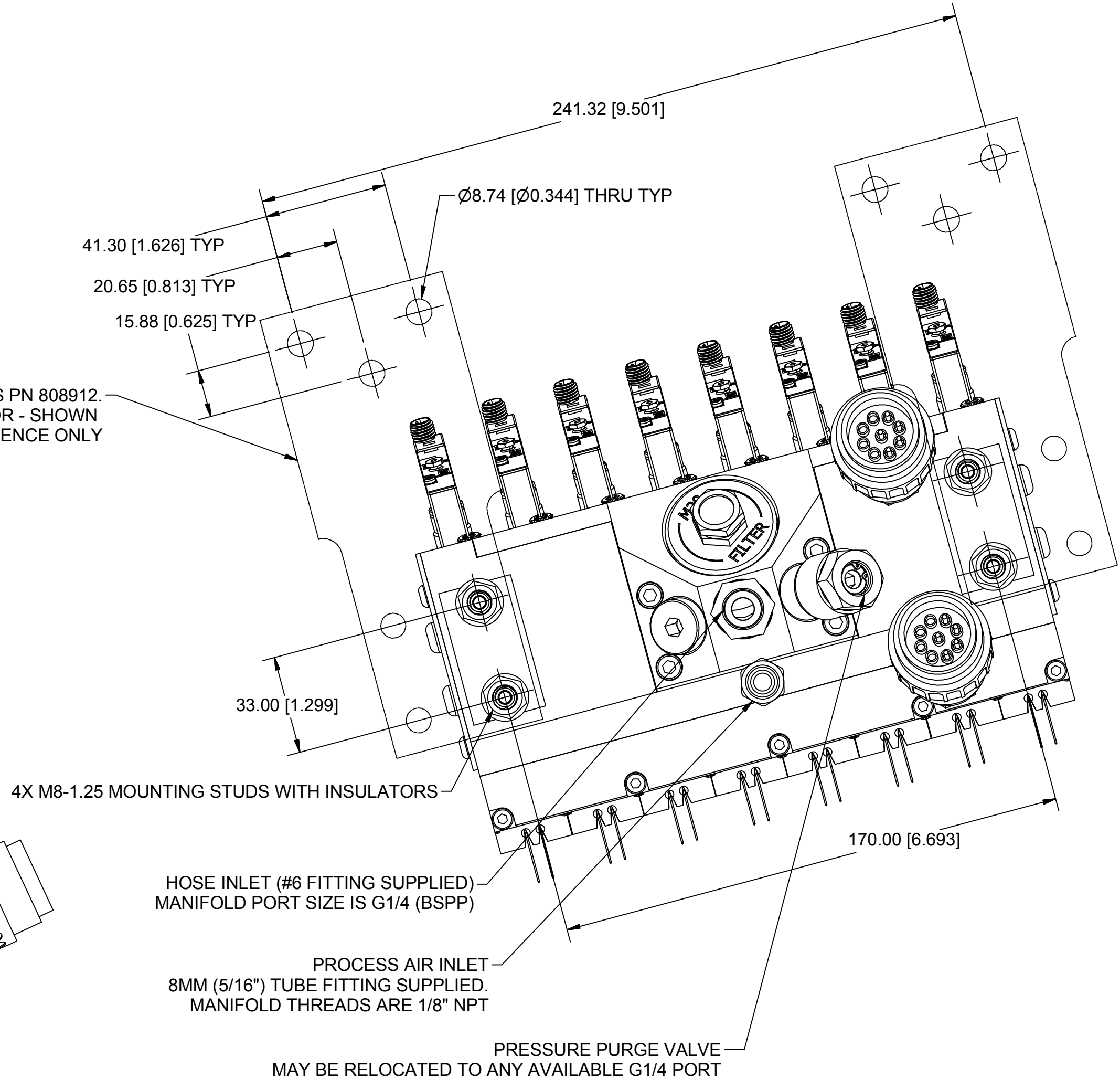
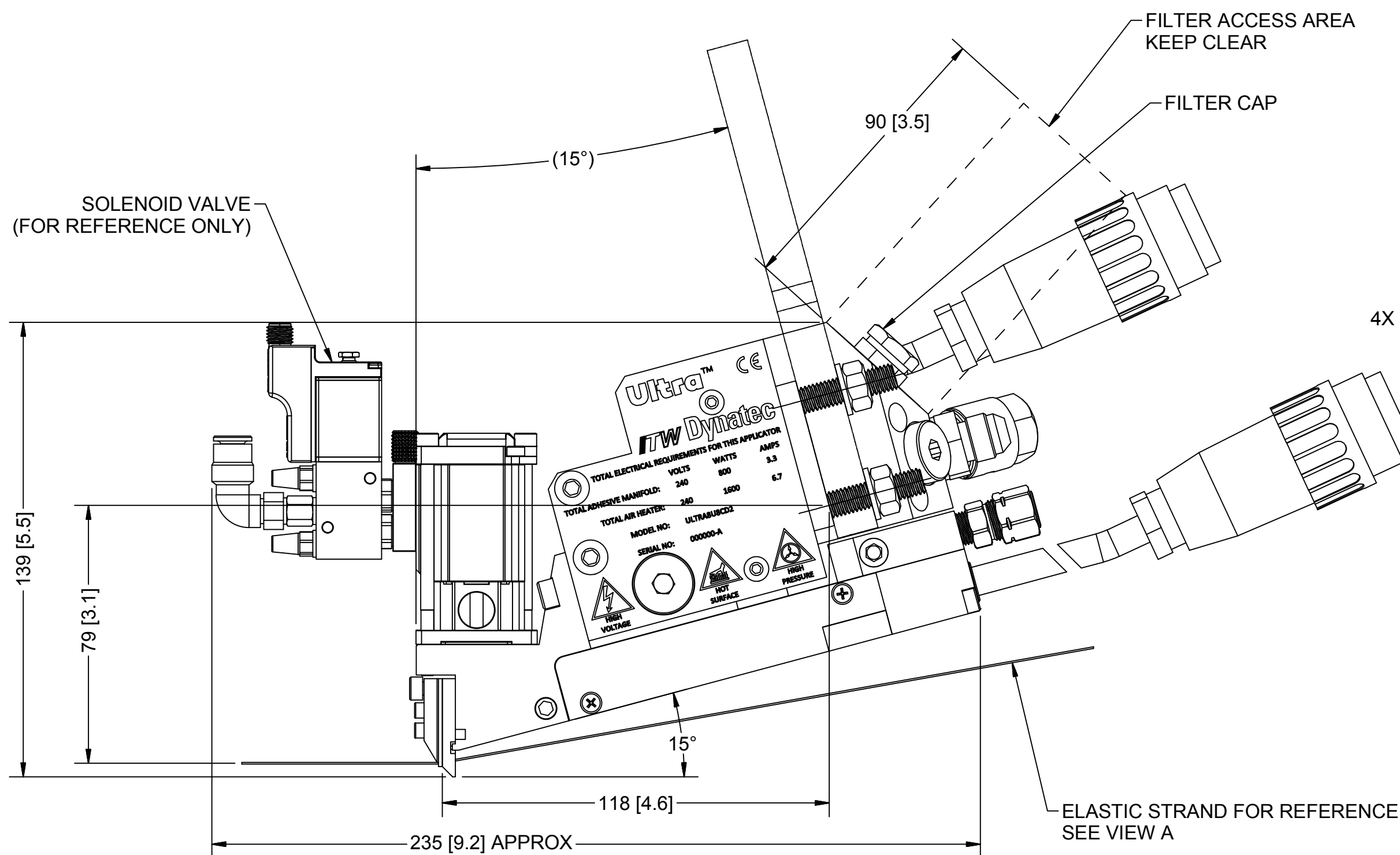
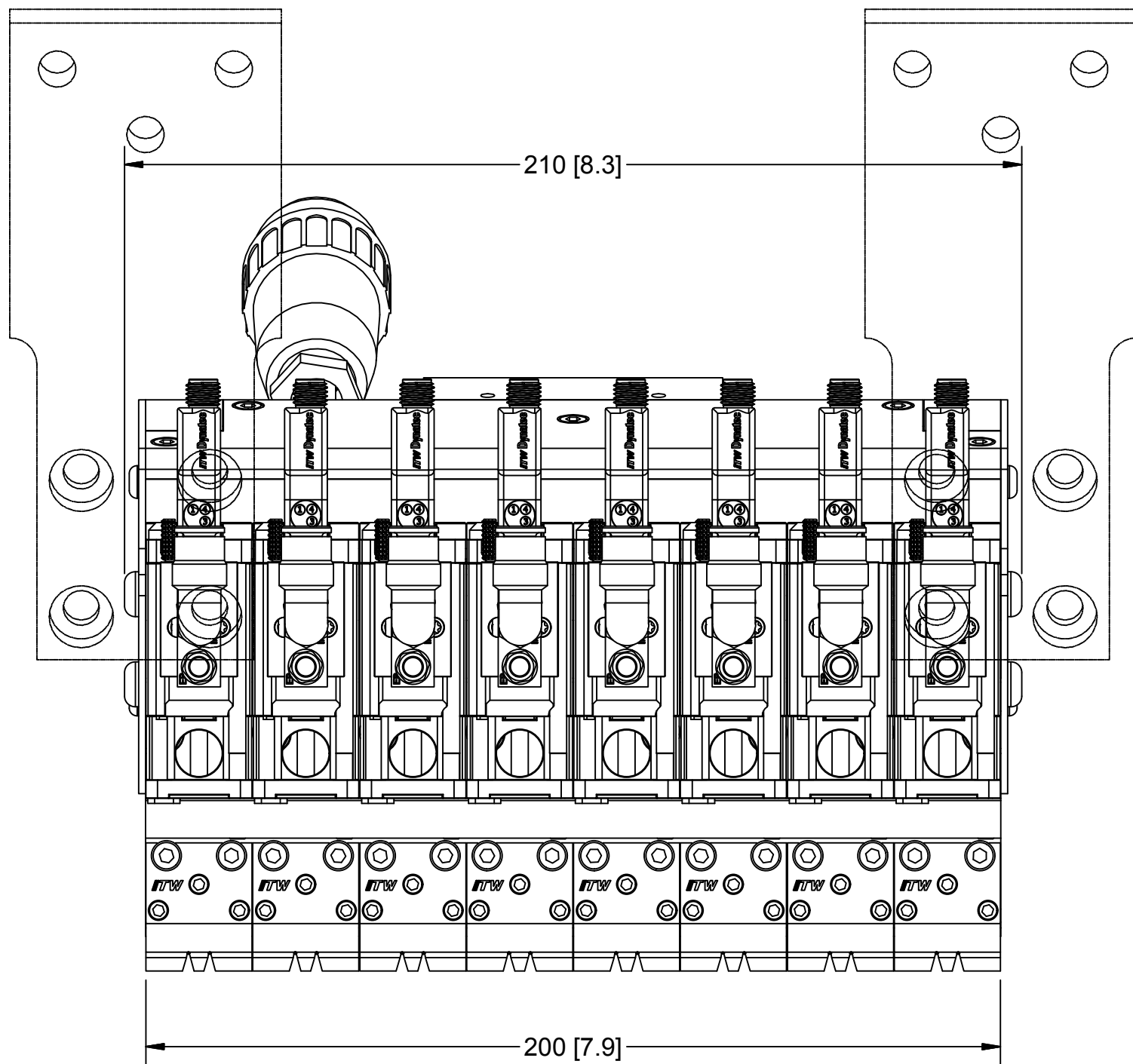
Los esquemas son solo de referencia.
Las conexiones finales están en la próxima asamblea.

Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122799

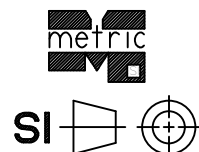
8.6 Aplicador ULTRALINK de 8 puertos, diseño, PN 121158

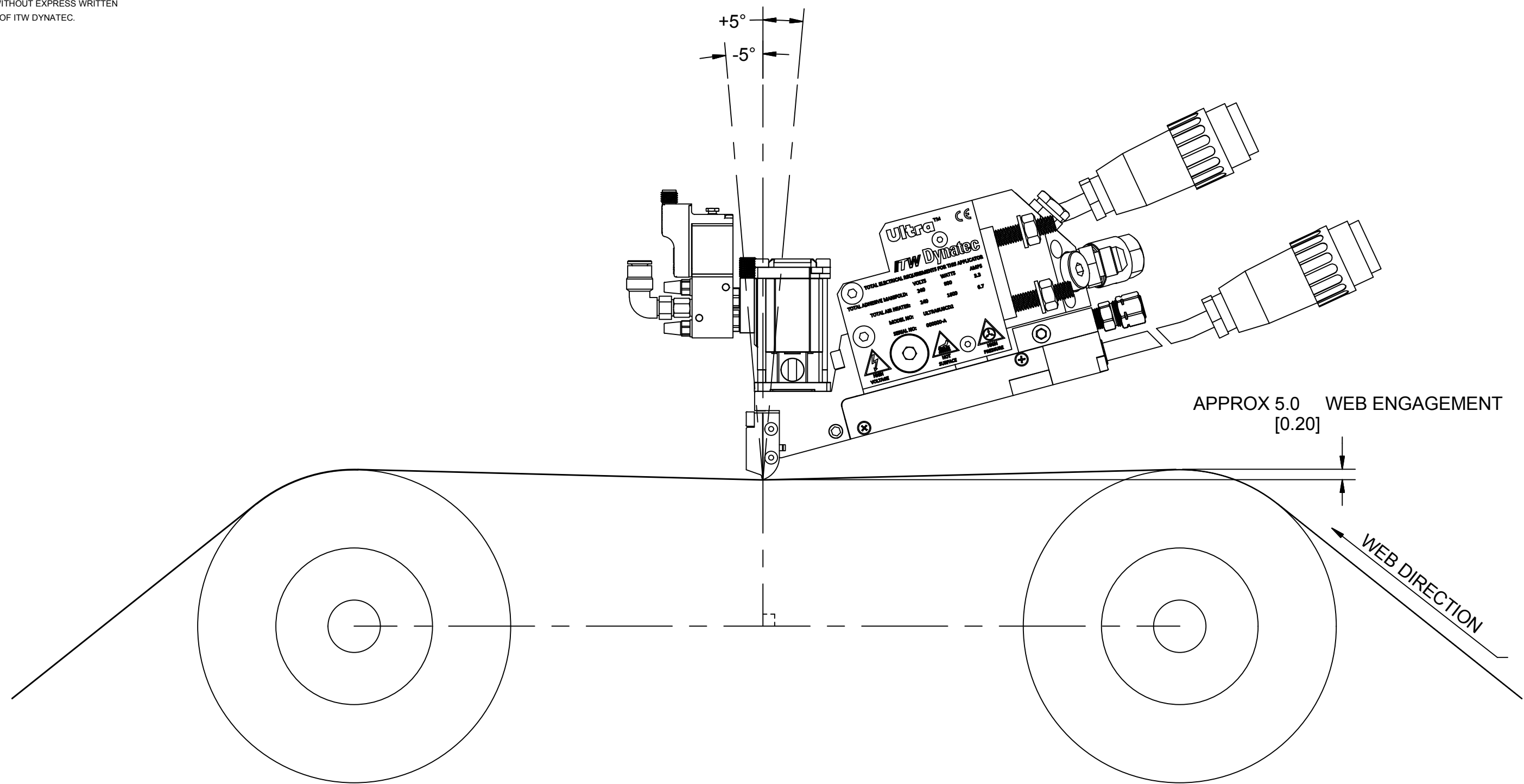


ORDER/CCR/ECR	REV	REVISIONS		DATE	BY
		DESCRIPTION			
1602	A	ORIGINAL RELEASE		17MAY17	EWB
E17061	B	REVISE FILTER BLOCK VIEWS		13SEP17	EWB
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2		28FEB18	EWB



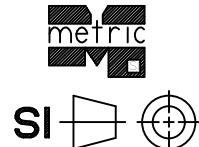
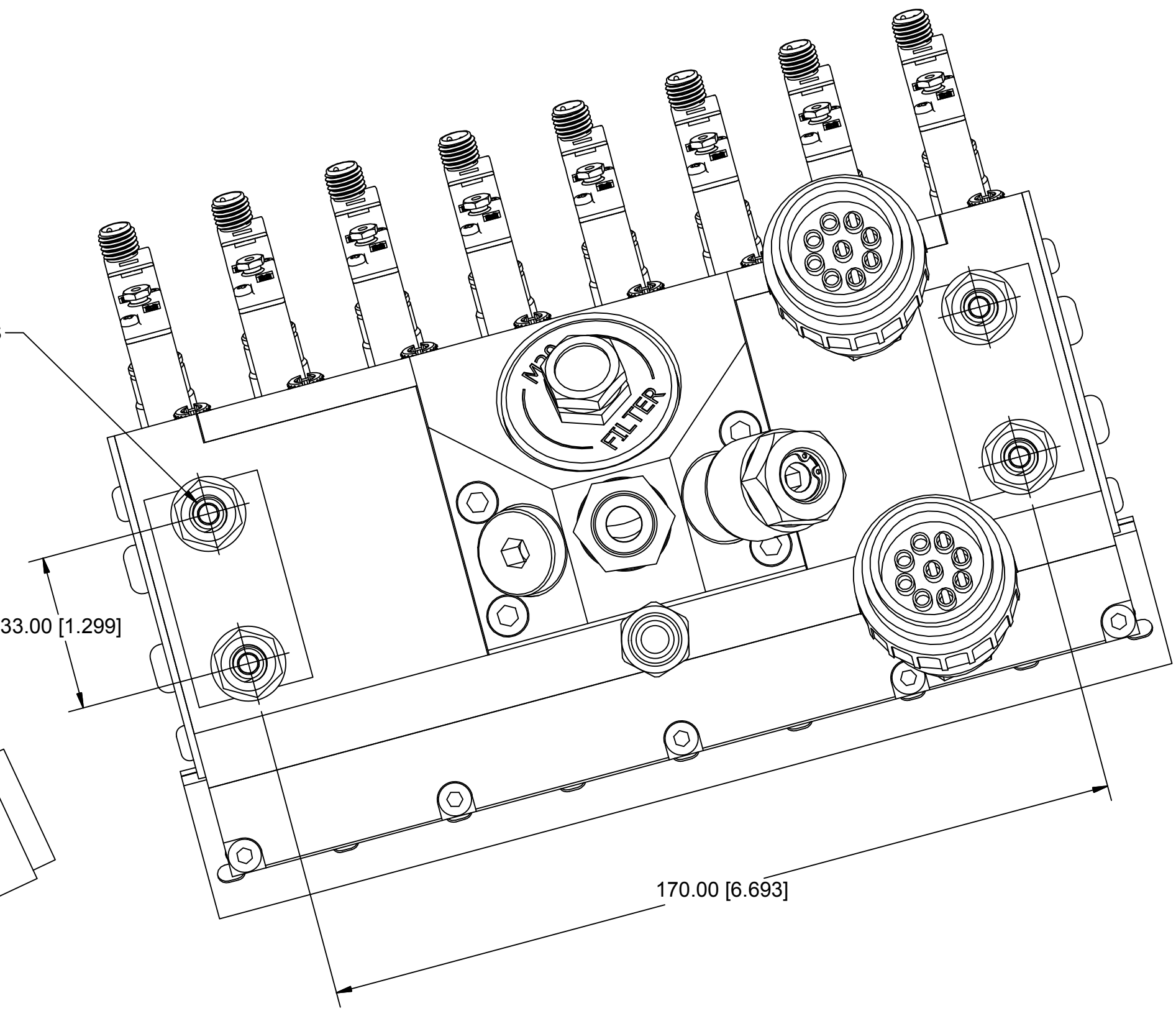
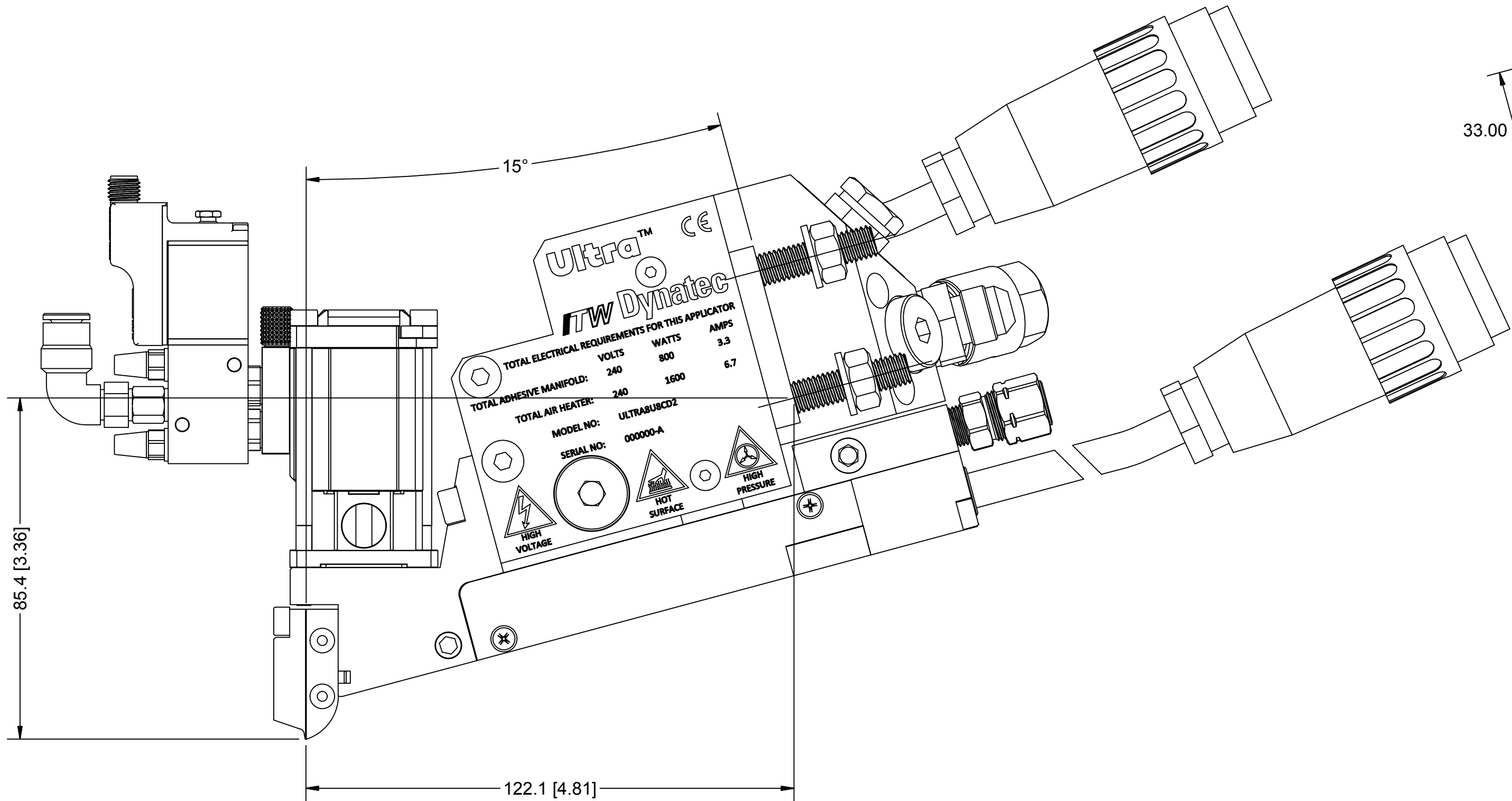
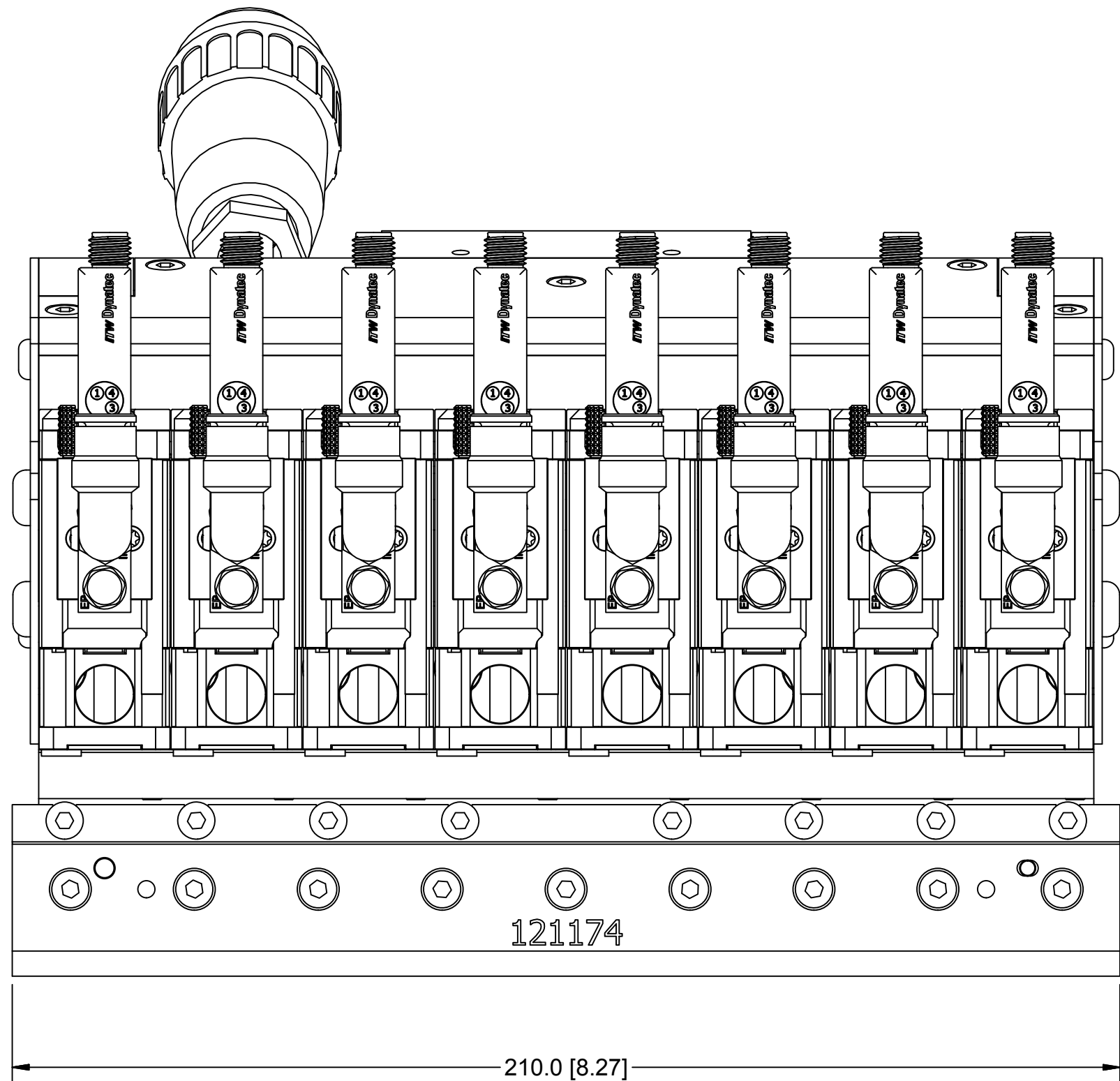
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: (DECIMALS) (DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± .020 ± .5 X ± 0.25 XX ± .010 XX ± 0.10 XXX ± 0.004 USED ON SIMILAR PART TO NEXT ASSY		GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN LAYOUT, 8-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC		
		APPROVALS				DATE
		DRAWN				EWB 17MAY17
		CHECKED				
COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)				SIZE DWG. NO. D 121158 REV 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: (MM/DECIMALS) (IN/DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± .5 XX ± 0.25 XX ± .010 XXX ± 0.10 XXX ± 0.004		GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
DRAWN EWB		DATE 17MAY17		LAYOUT, 8-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)		SIZE D 121158	
SIMILAR PART TO		NEXT ASSY		REV C	
DRAWN AT SCALE 1 : 1		SHEET 2 OF 2			

8.6.1 Conjunto de colector de módulo, 8 puertos, PN 121161

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121144	Colector de módulo de 8 puertos	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	8
4	N00181	Junta tórica 017	8
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	8
6	078C088	Arandela de bloqueo	2
7	N07430	Anillo de terminal #6	1
8	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
9	120751	Cubierta de hilo, parte trasera	1
10	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
11	119664	Cartucho del calentador 10x190 mm, 400 W, 240 V	1
12	048G016	Anillo de terminal #6	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	5
14	121122	Cubierta de hilo, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	120754	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica -008	8
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	8
19	N00753	Conector, tubo de enjuague, 1/8 NPT	2
20	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
21	N00178	Junta tórica -011	8
22	803579	Distanciador	4
23	100908	Tornillo M4 x 25 mm	20
24	119015	Tornillo M5 x 16 mm	8
25	*	Conjunto de cables	1

* NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

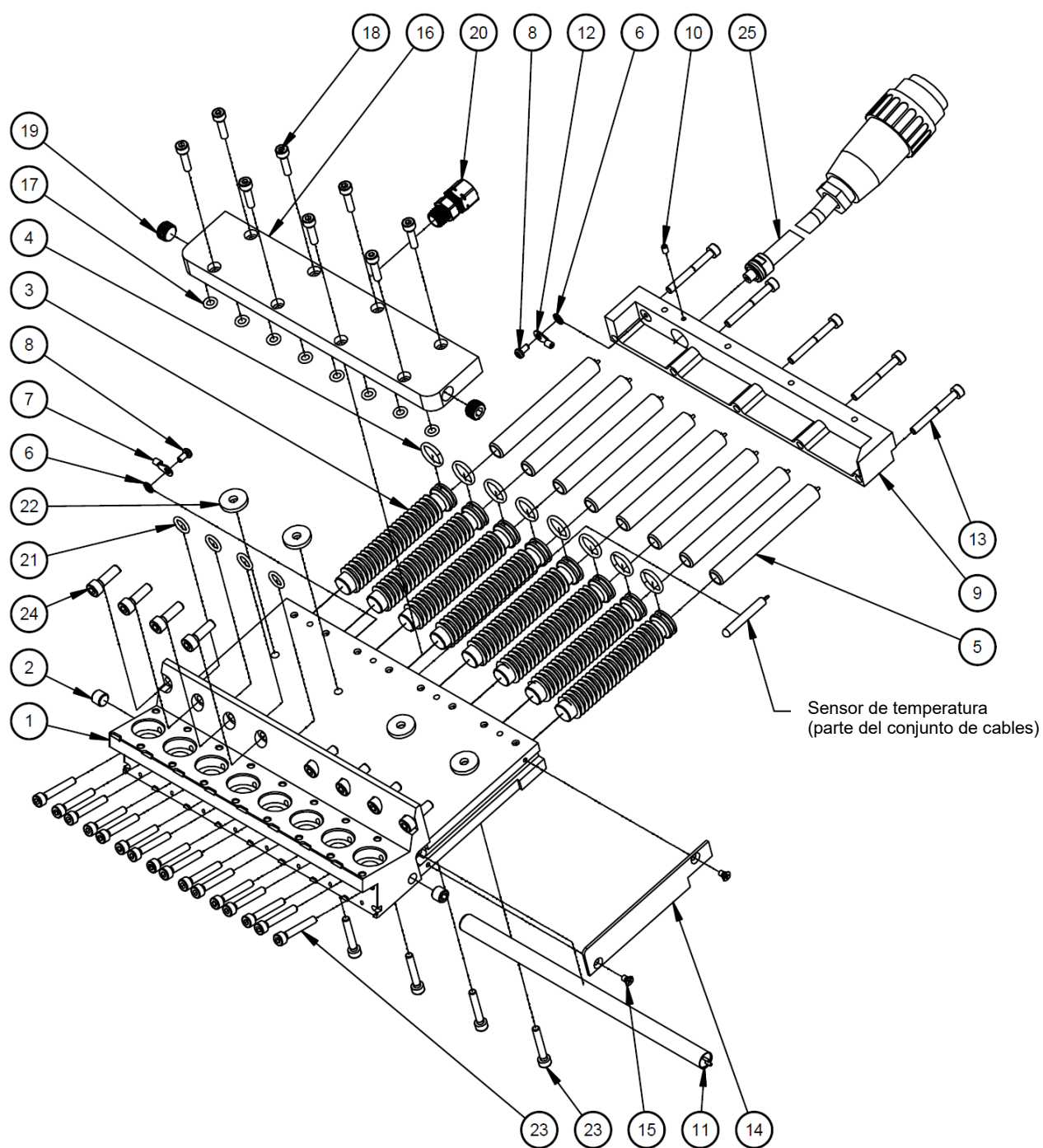


Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 8 puertos, PN 121161

8.6.2 Conjunto de bloque de servicio, 8 puertos, PN 121164

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121141	Bloque de servicio, 8 puertos	1
2	120774	Colector de filtro, individual	1
3	N06160	Junta tórica 029	1
4	121275	Tornillo M5 x 45 mm	4
5	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
6	101625	Racor, G1/4 BSPP	3
7	107820	Conjunto de válvula de purga	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	4
9	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
10	N04302	Arandela de bloqueo #10	1
11	N04268	Terminal, anillo, 22-16	1
12	107161	Tornillo M4 x 8 mm	5
13	121142	Cubierta de hilo	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	5
15	121143	Cubierta, solenoide	1
16	116876	Tornillo M5 x 12 mm	4
17	121130	Cubierta final	2
18	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
19	804466	Aislante	2
20	107536	Tornillo M8 x 60 mm	4
21	106321	Arandela plana M8	4
22	105060	Tuerca hexagonal M8	4
23	*	Conjunto de cables	1

* NOTA: El cable asy depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

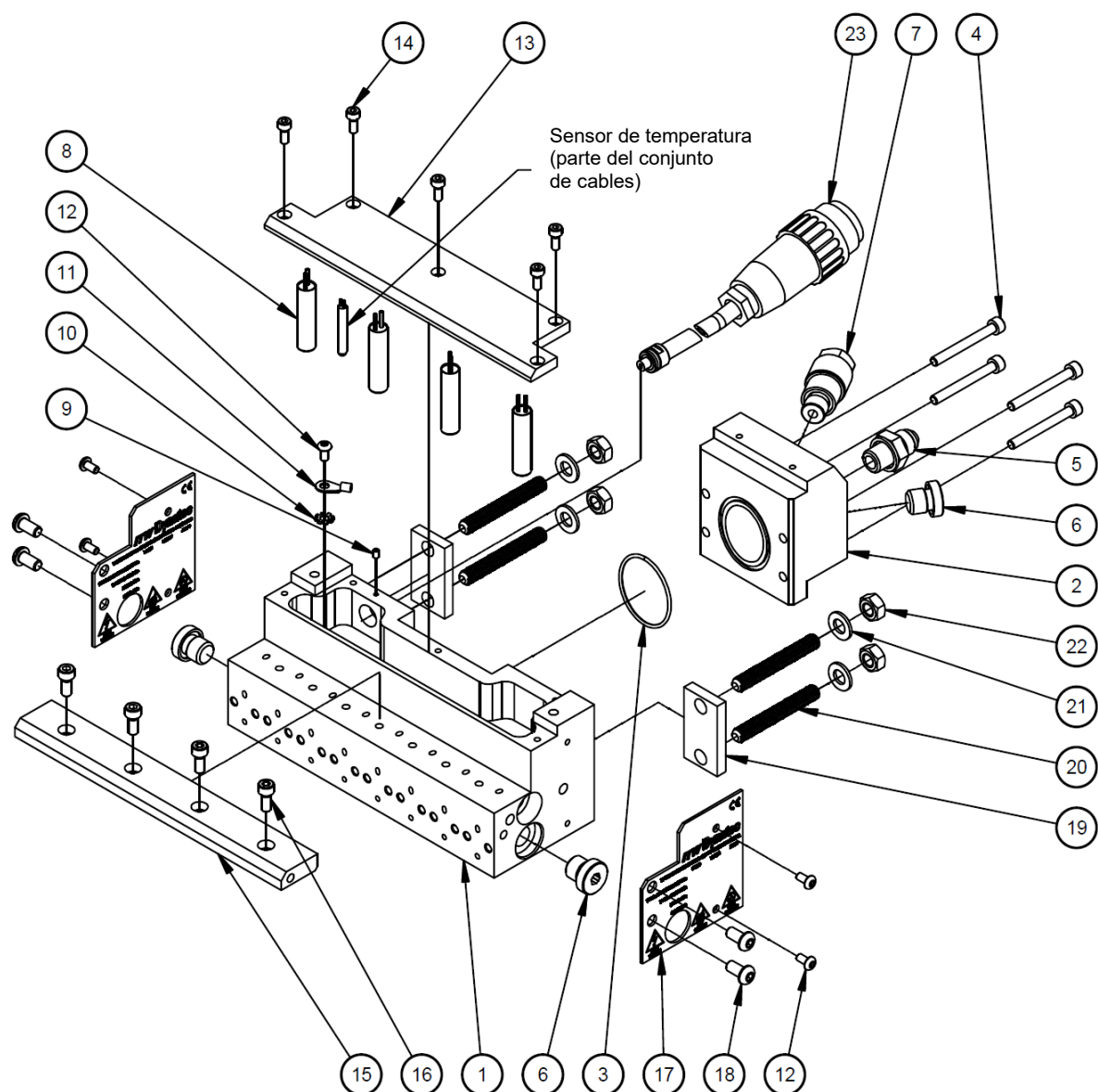
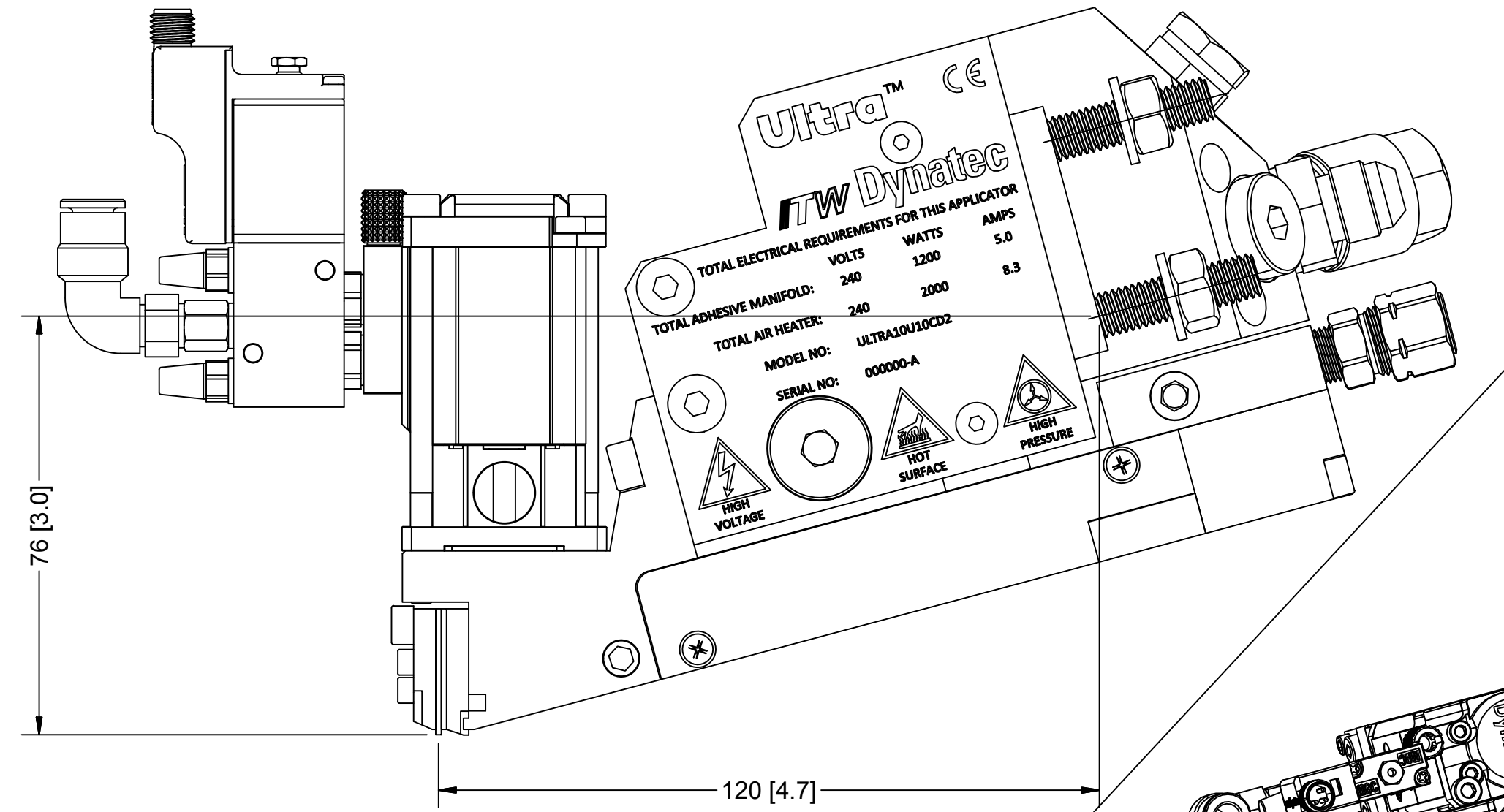
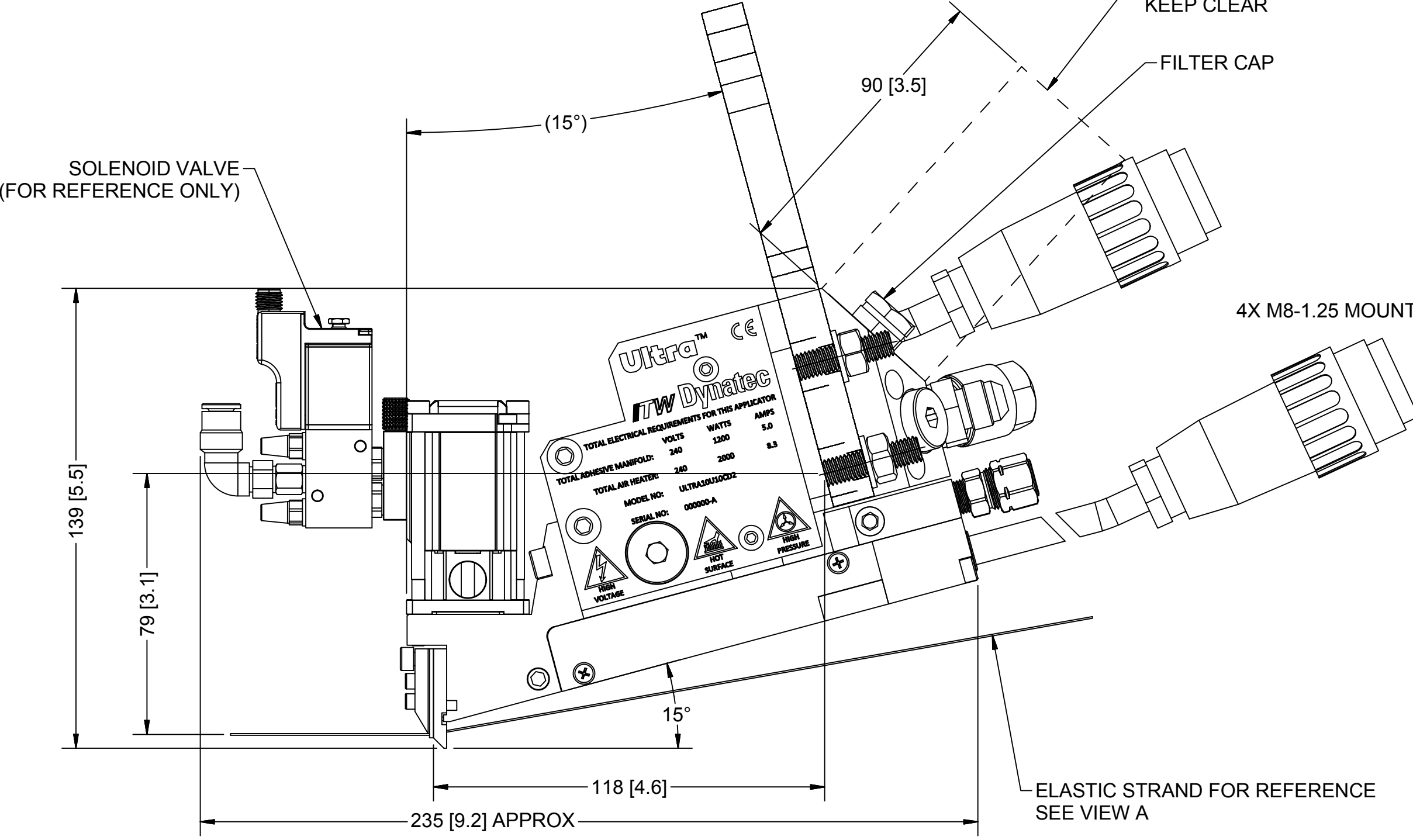
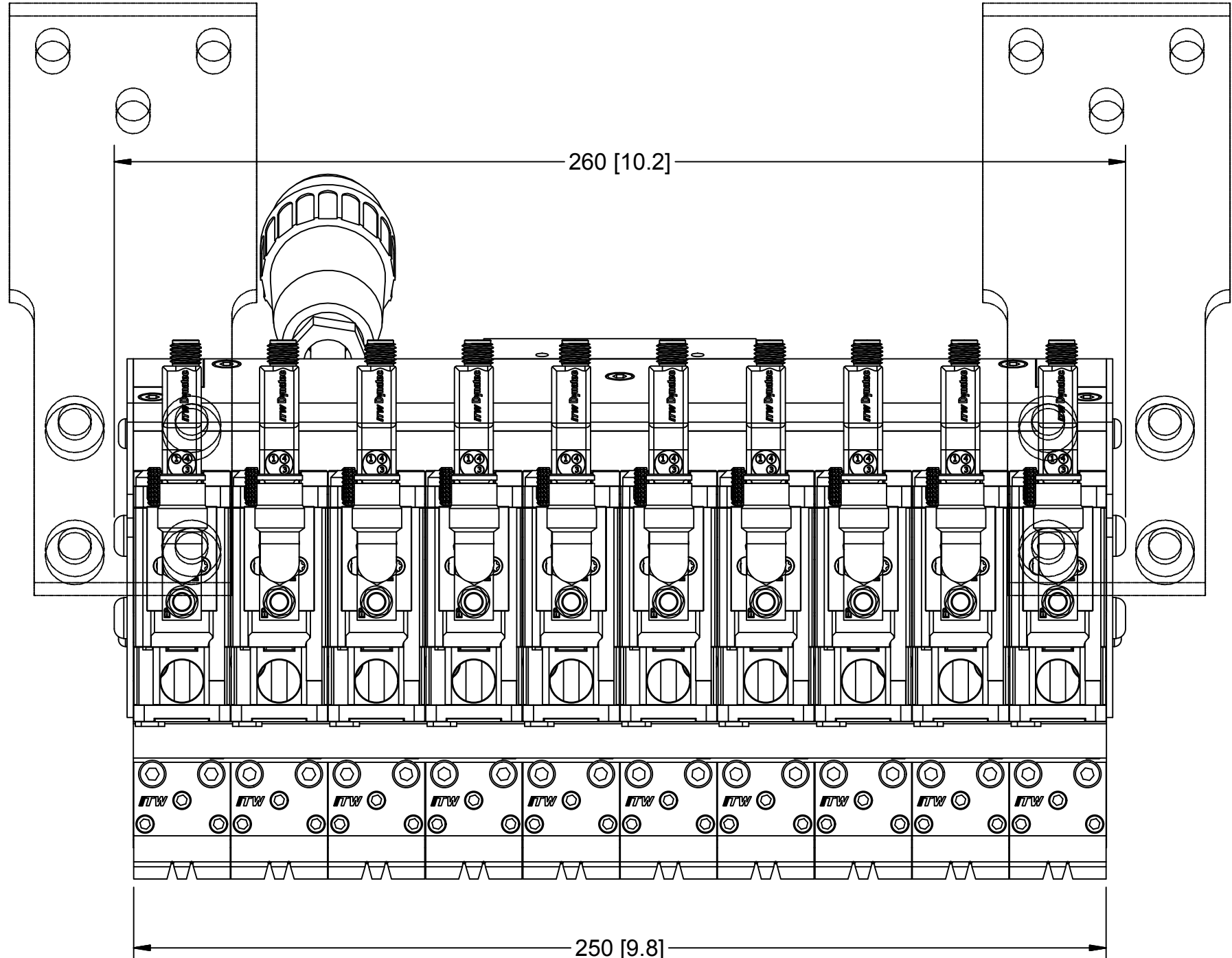
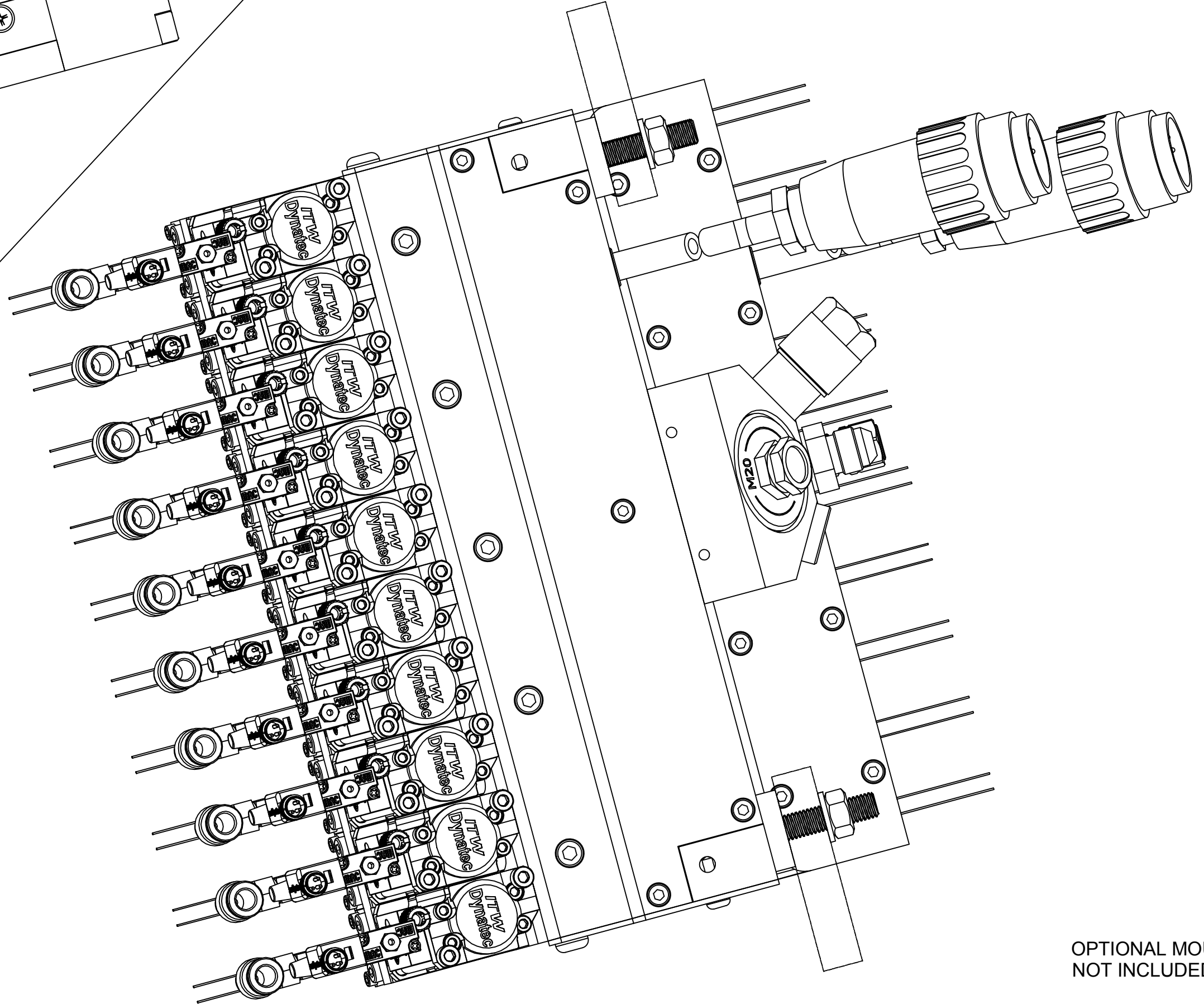


Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 8 puertos, PN 121164

8.7 Aplicador ULTRALINK de 10 puertos, diseño, PN 121159



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



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

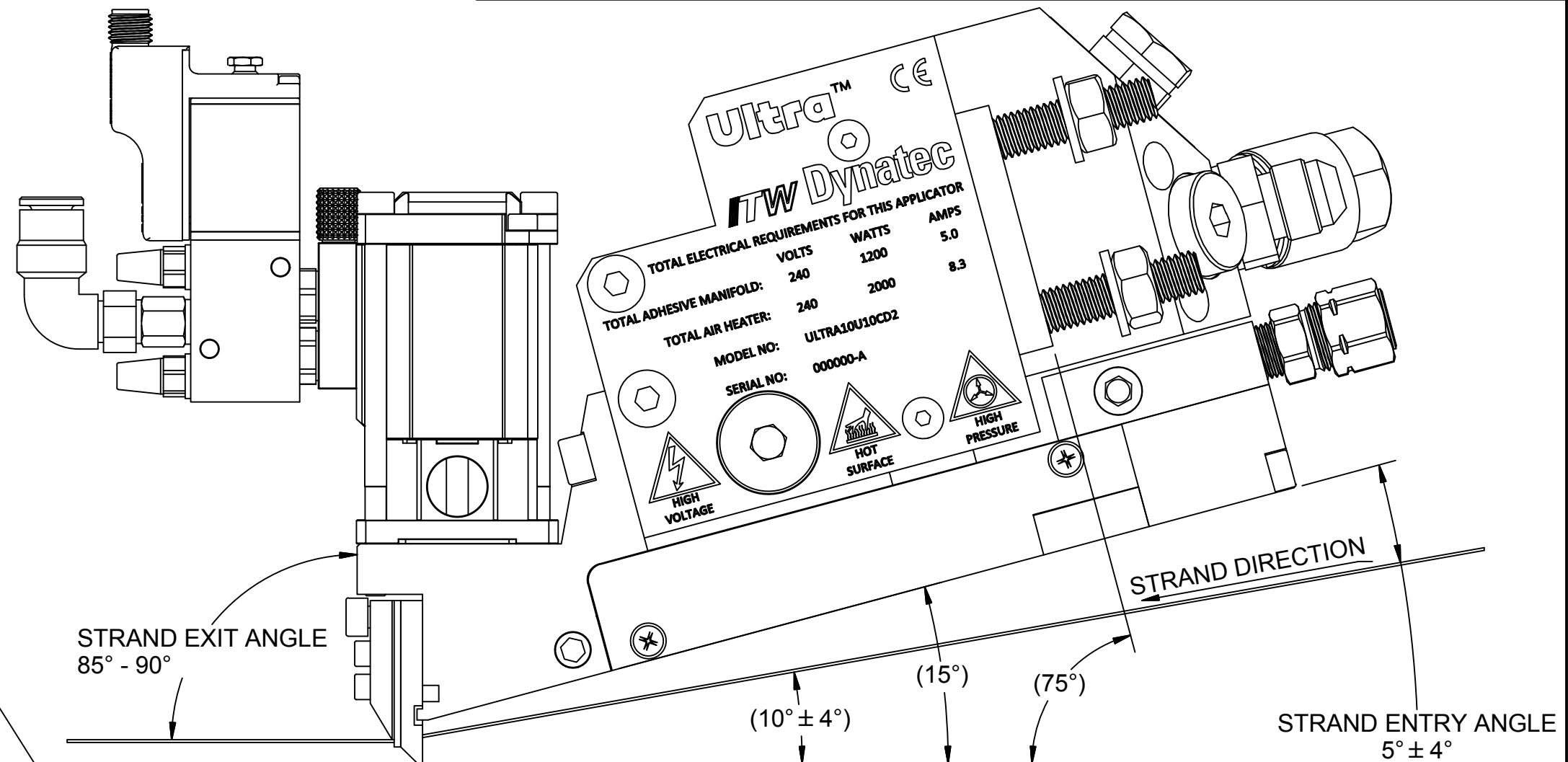
HOSE INLET (#6 FITTING SUPPLIED)
MANIFOLD PORT SIZE IS G1/4 (BSPP)

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

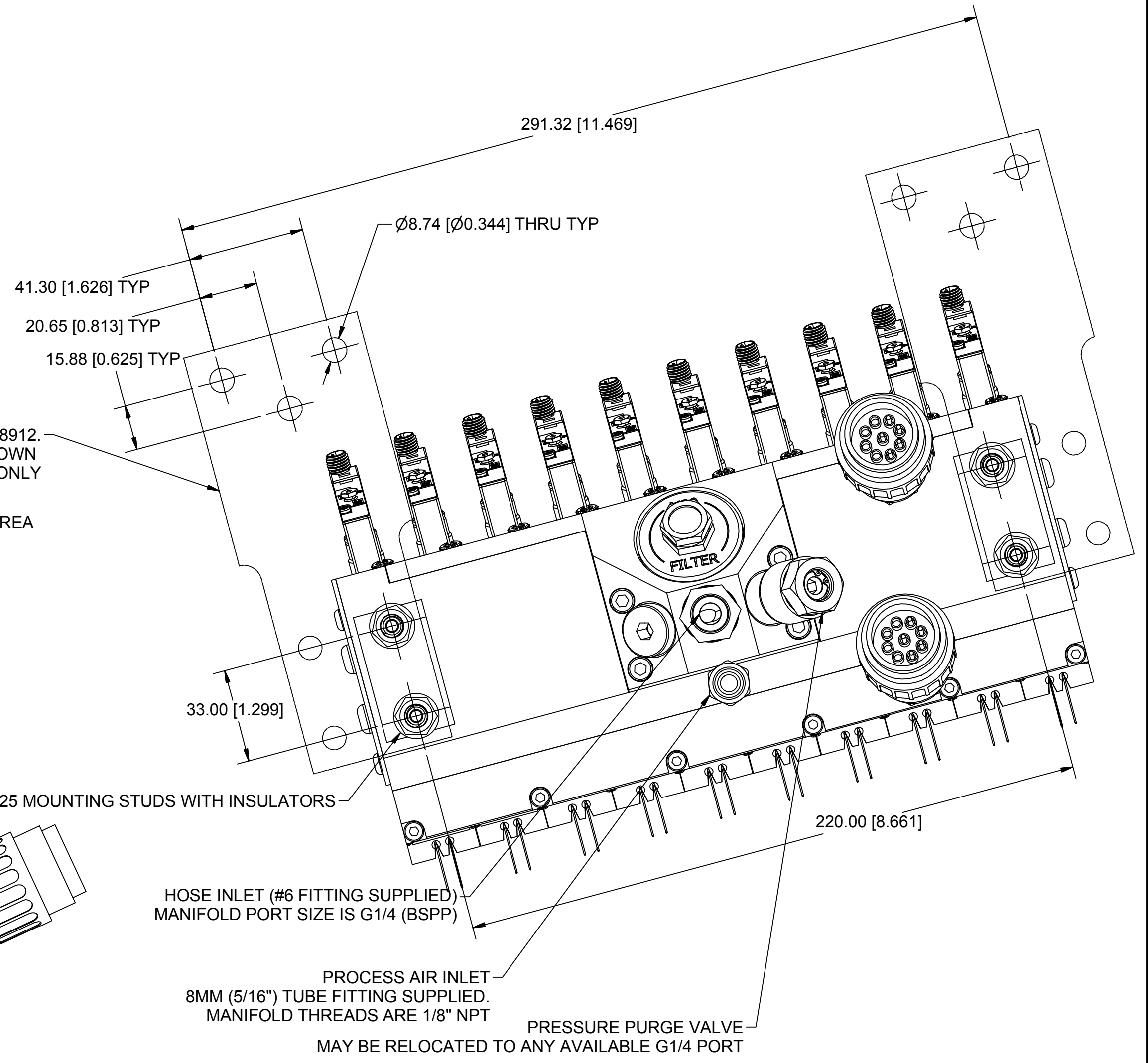
PRESSURE PURGE VALVE
MAY BE RELOCATED TO ANY AVAILABLE G1/4 PORT

ELASTIC STRAND FOR REFERENCE
SEE VIEW A

		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

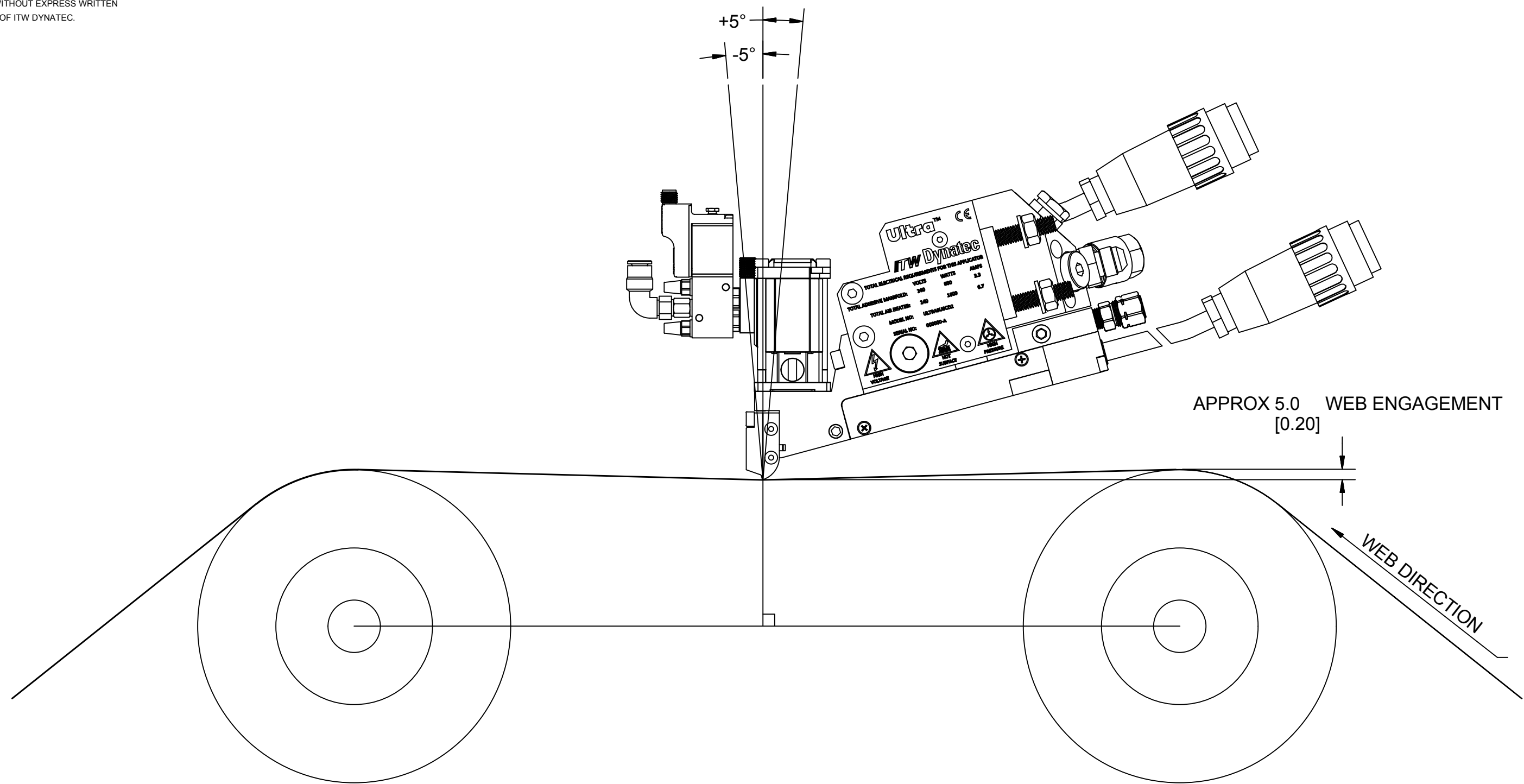


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: (UNIDECIMALS) (UNIDECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.00 ± 5 X ± 0.25 XX ± 0.10 XX ± 0.10 XXX ± 0.004			GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		 HENDERSOINVILLE, TN	
DRAWN		EWD		DATE		REV C
CHECKED				17MAY17		
SIMILAR PART TO		COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)				
NEXT ASSY						
		SIZE D		DWG. NO. 121159		
		DRAWN AT SCALE 3/4		SHEET 1 OF 2		

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

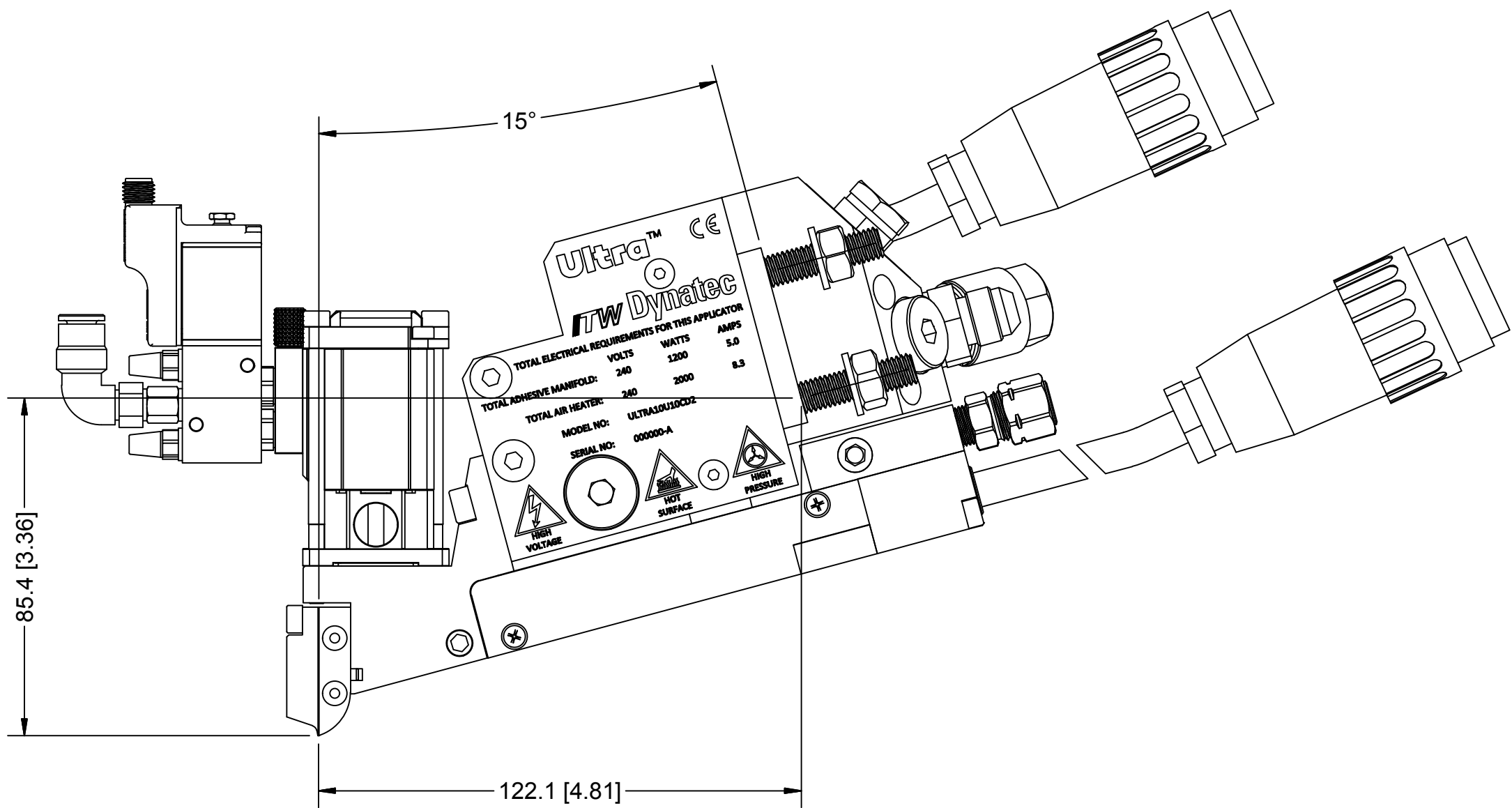
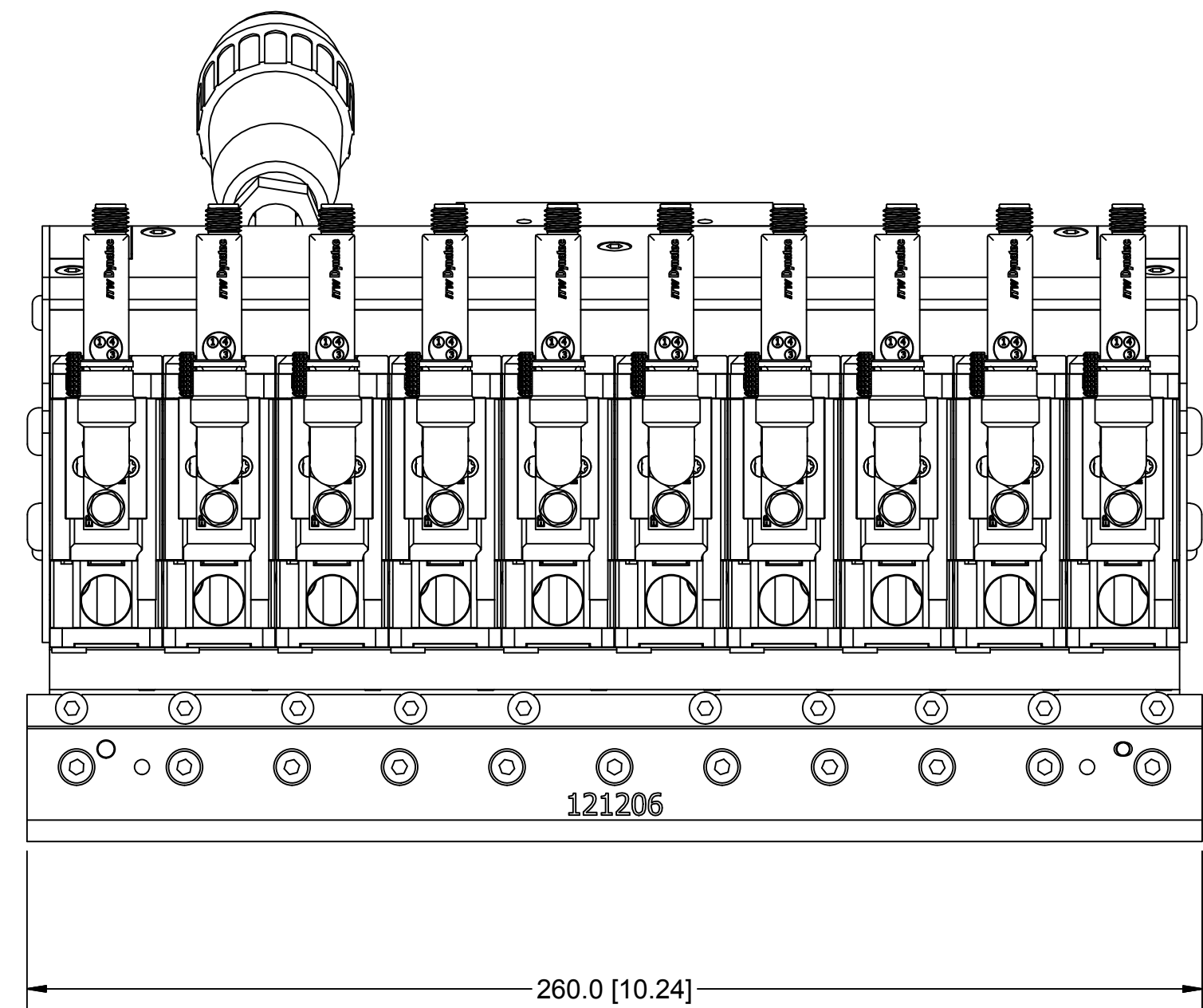
LAYOUT, 10-PORT ULTRA
APPLICATOR, METRIC

SIZE D DWS NO. 121159 REV C
DRAWN AT SCALE 3/4 SHEET 1 OF 2

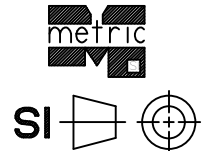
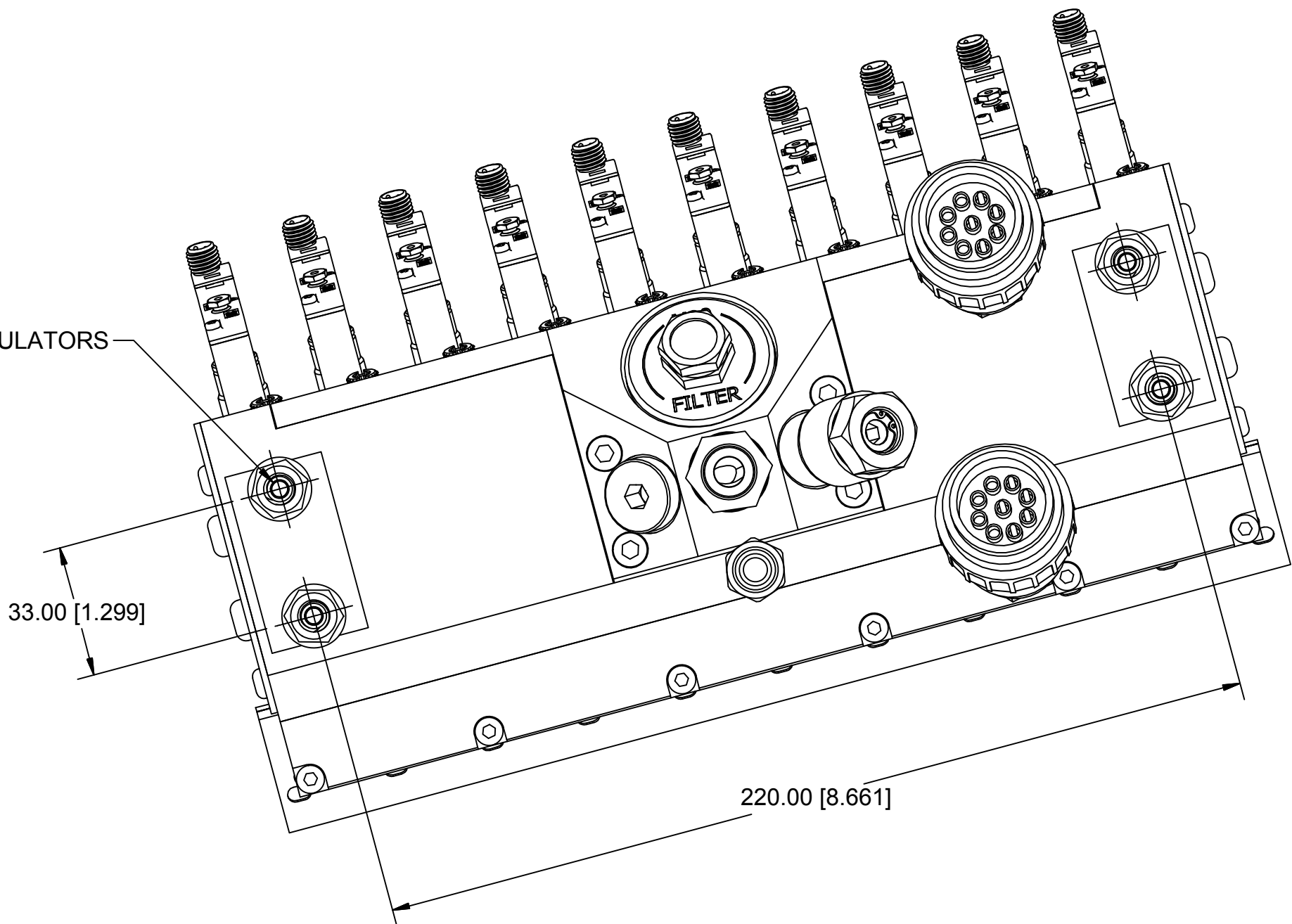


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER



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 Conjunto de colector de módulo, 10 puertos, PN 121162

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121134	Colector de módulo de 10 puertos	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	10
4	N00181	Junta tórica 017	10
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	10
6	078C088	Arandela de bloqueo	2
7	N07430	Anillo de terminal #6	1
8	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
9	120752	Cubierta de hilo, parte trasera	1
10	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
11	120820	Cartucho del calentador, 10x235 mm, 500 W, 240 V	1
12	048G016	Anillo de terminal #6	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	6
14	121122	Cubierta de hilo, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	120755	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica -008	10
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	9
19	N00753	Conector, tubo de enjuague, 1/8 NPT	2
20	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
21	N00178	Junta tórica -011	10
22	803579	Distanciador	4
23	100908	Tornillo M4 x 25 mm	24
24	119015	Tornillo M5 x 16 mm	10
25	*	Conjunto de cables	1

* NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

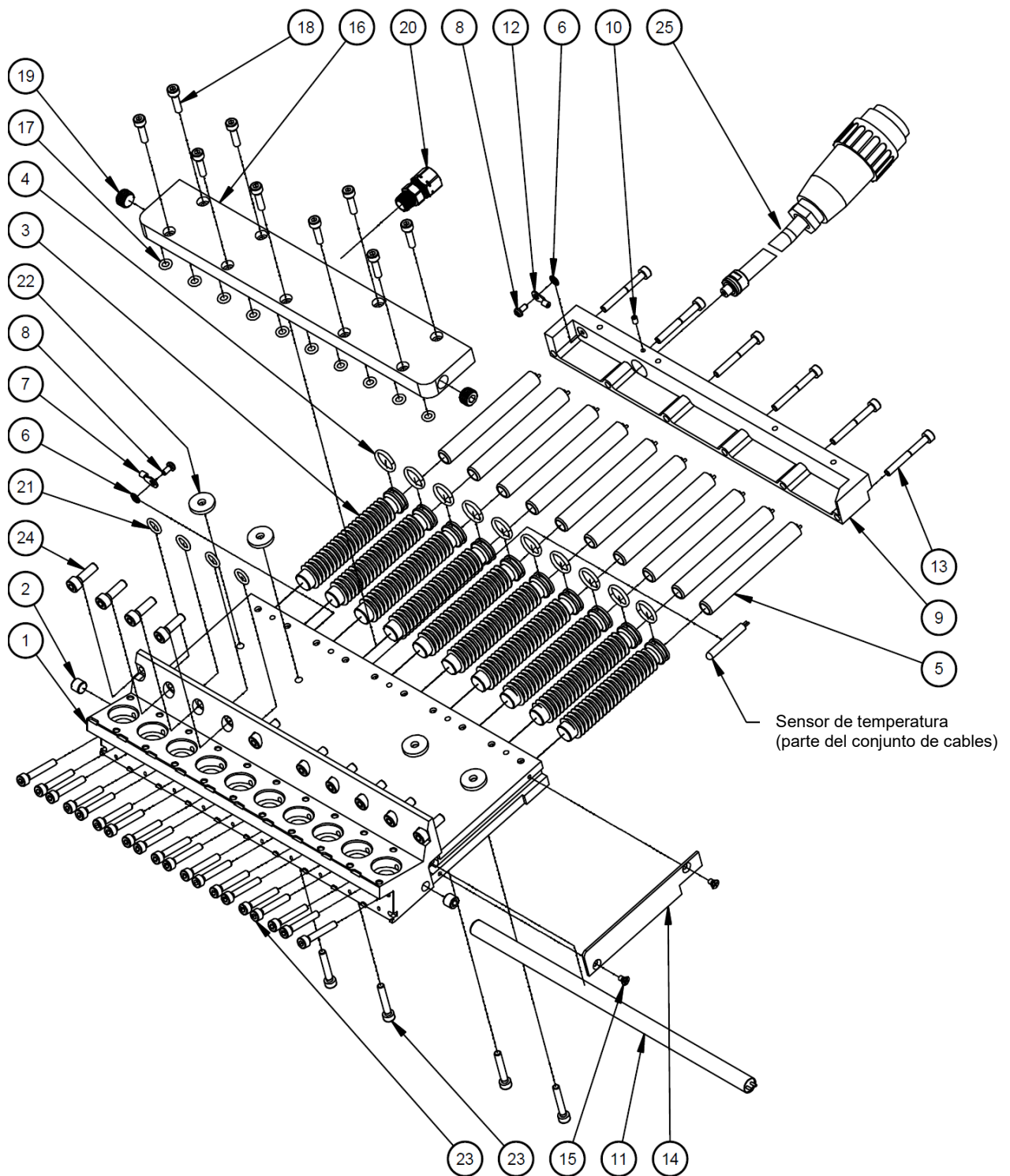


Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 10 puertos, PN 121162

8.7.2 Conjunto de bloque de servicio, 10 puertos, PN 121165

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121131	Bloque de servicio, 10 puertos	1
2	120774	Colector de filtro, individual	1
3	N06160	Junta tórica 029	1
4	121275	Tornillo M5 x 45 mm	4
5	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
6	101625	Racor, G1/4 BSPP	3
7	107820	Conjunto de válvula de purga	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	6
9	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
10	N04302	Arandela de bloqueo #10	1
11	N04268	Terminal, anillo, 22-16	1
12	107161	Tornillo M4 x 8 mm	5
13	121132	Cubierta de hilo	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	5
15	121133	Cubierta, solenoide	1
16	116876	Tornillo M5 x 12 mm	5
17	121130	Cubierta final	2
18	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
19	804466	Aislante	2
20	107536	Tornillo M8 x 60 mm	4
21	106321	Arandela plana M8	4
22	105060	Tuerca hexagonal M8	4
23	*	Conjunto de cables	1

* NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

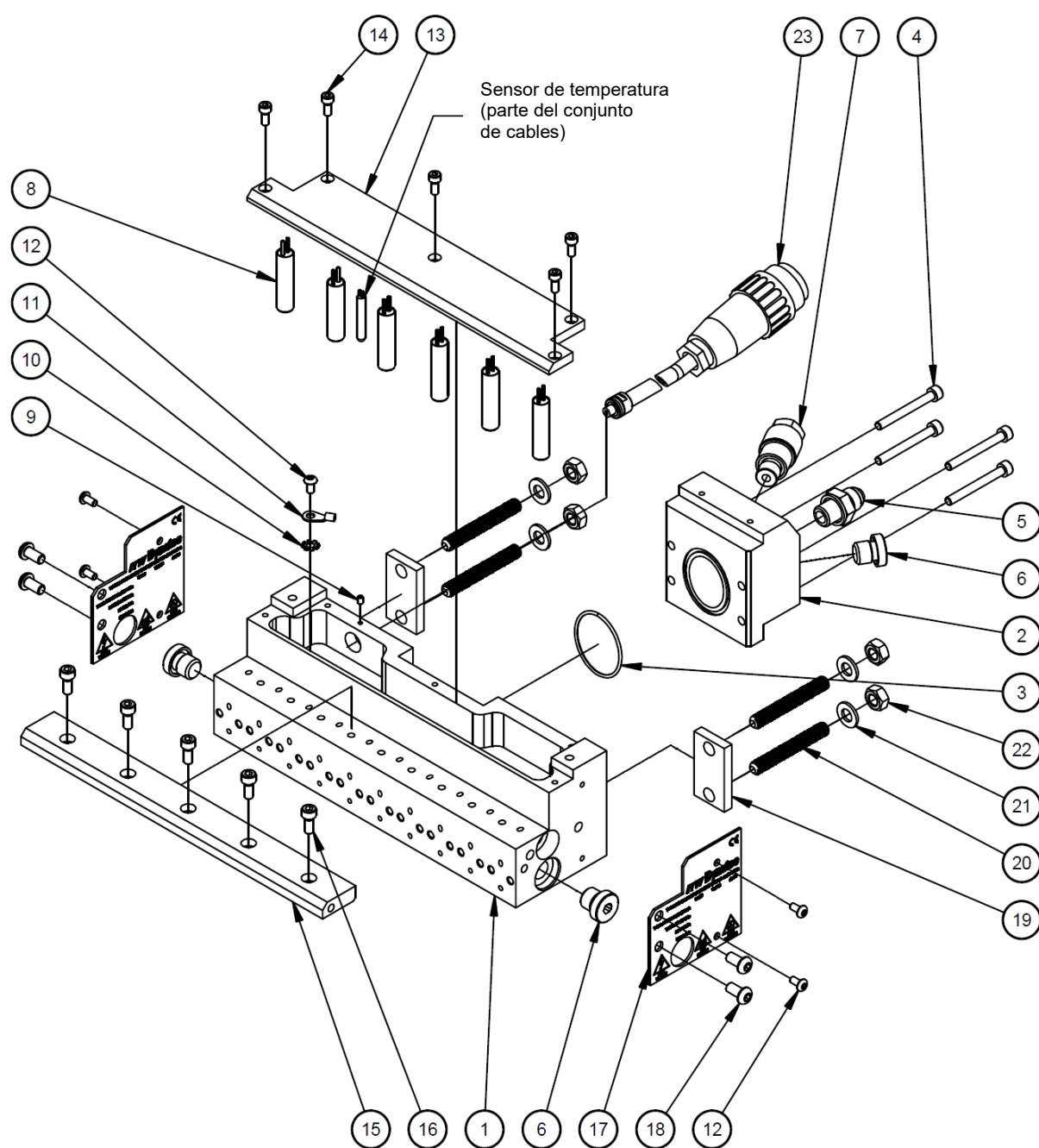
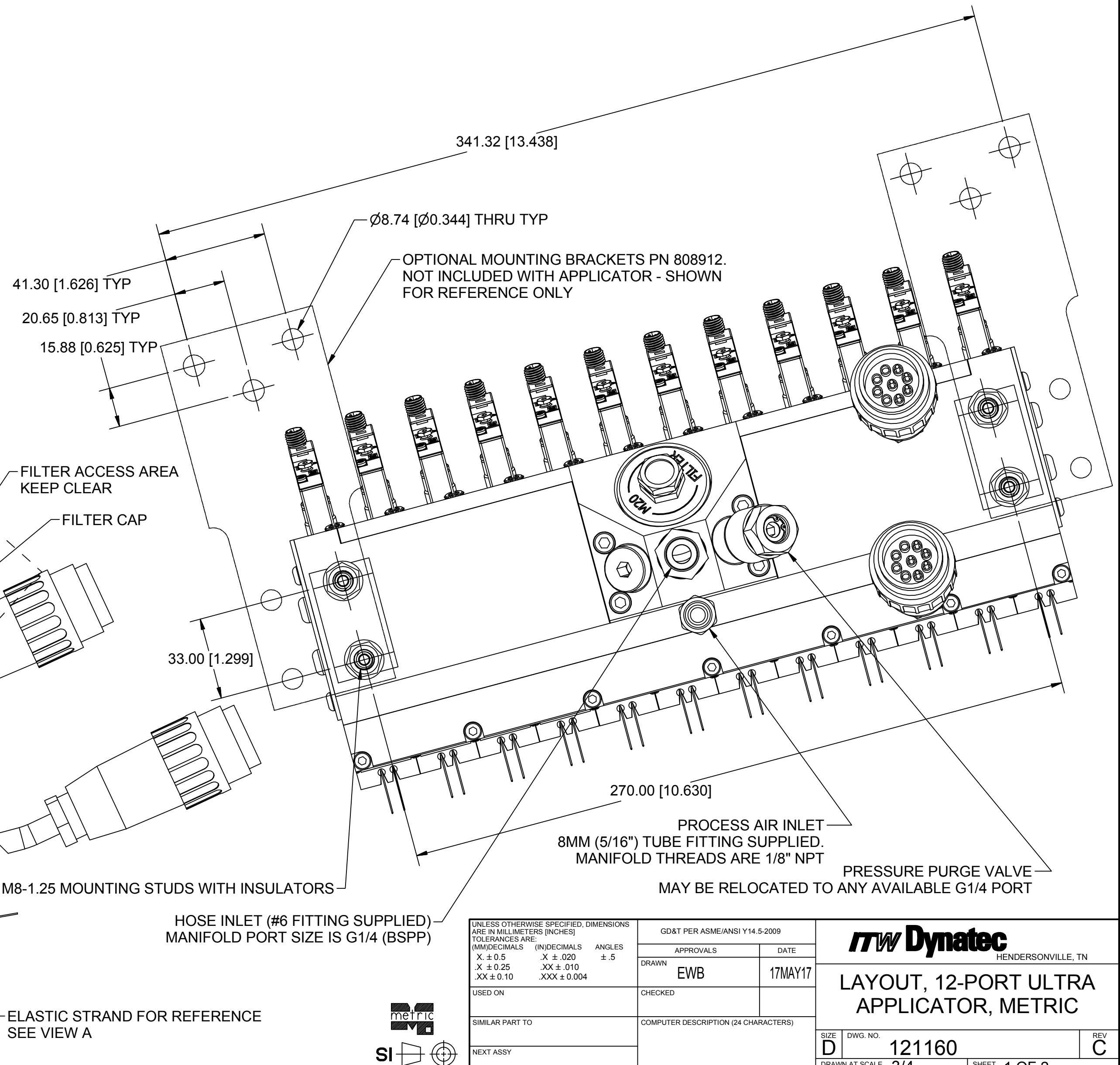
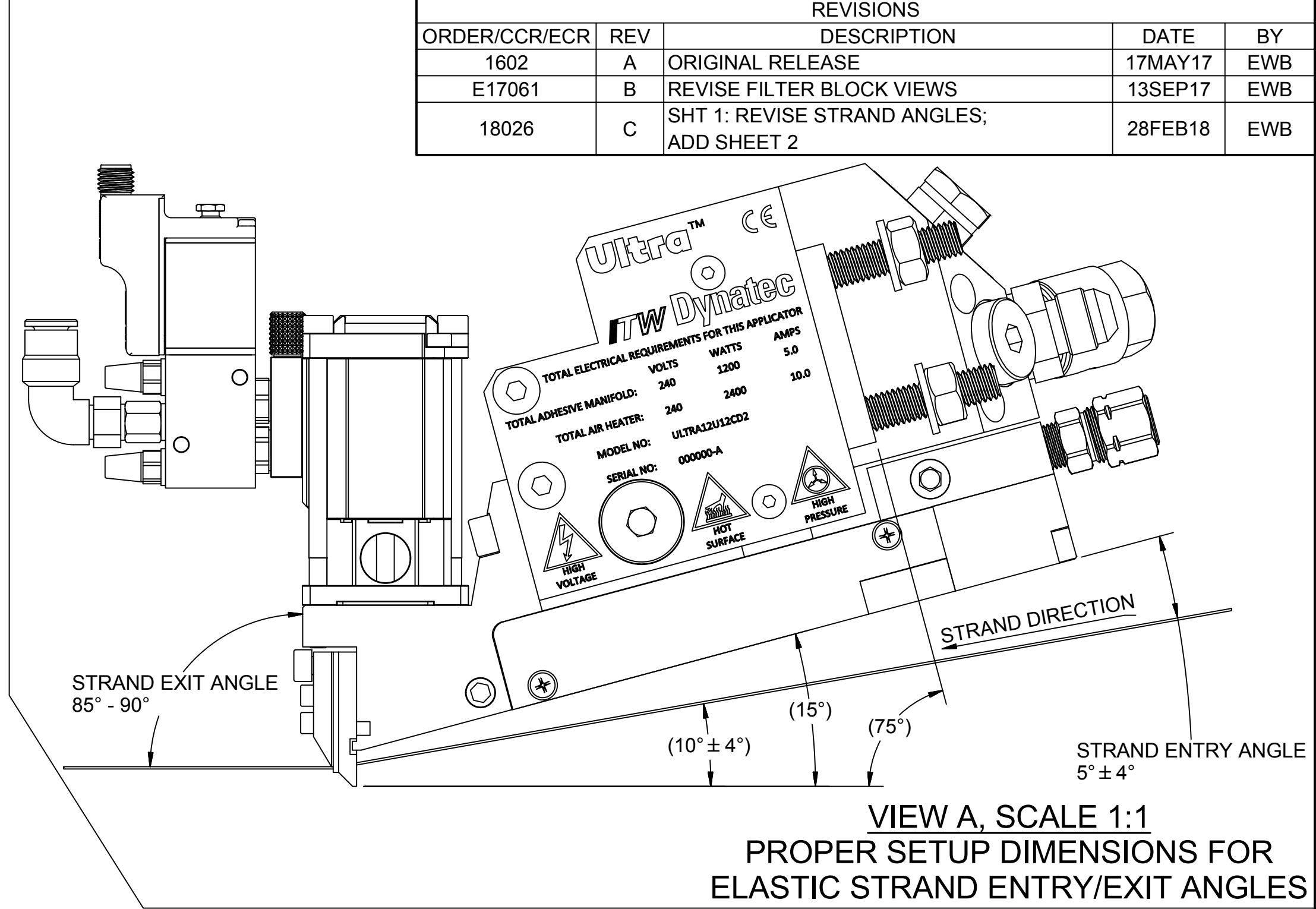
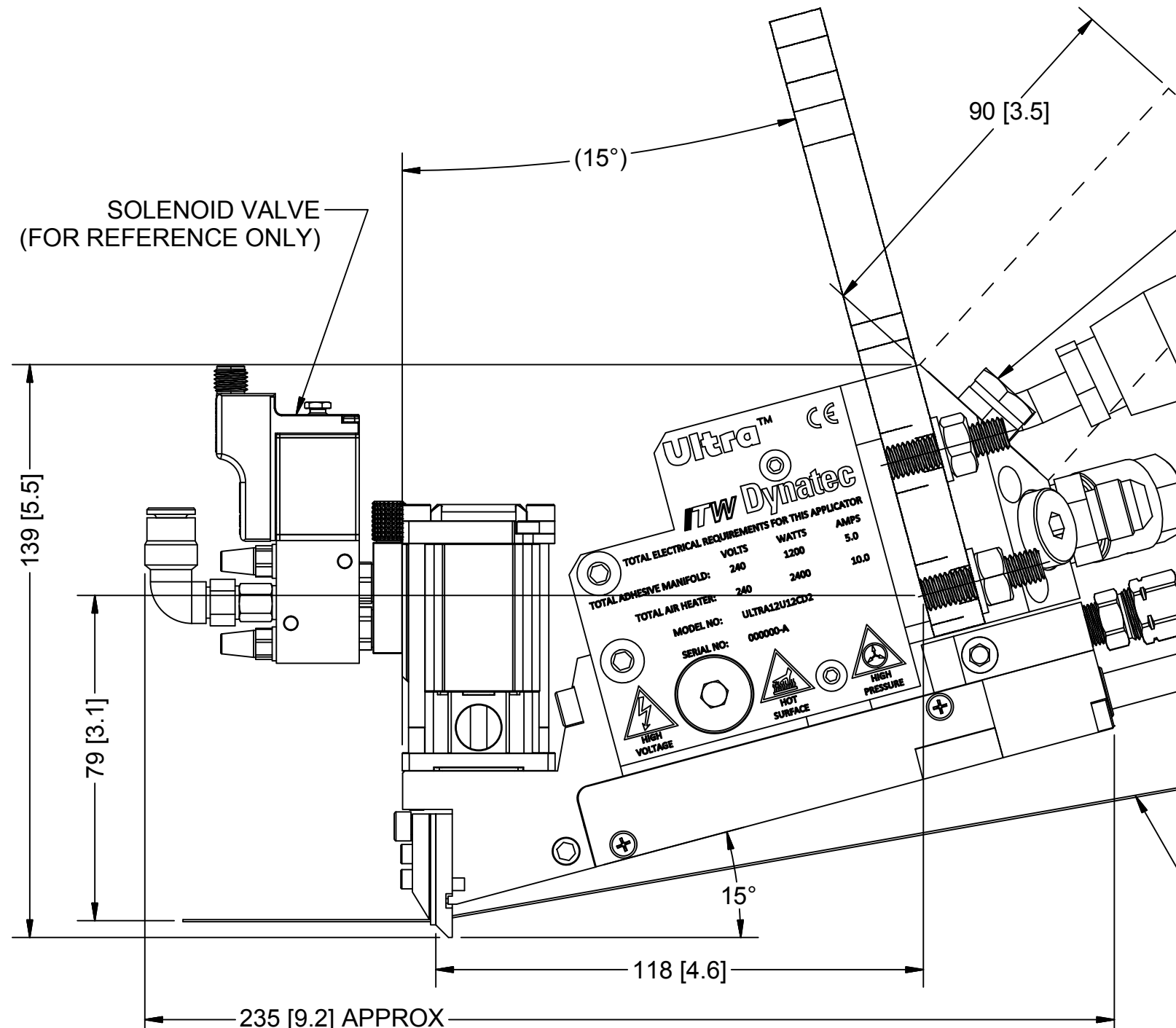
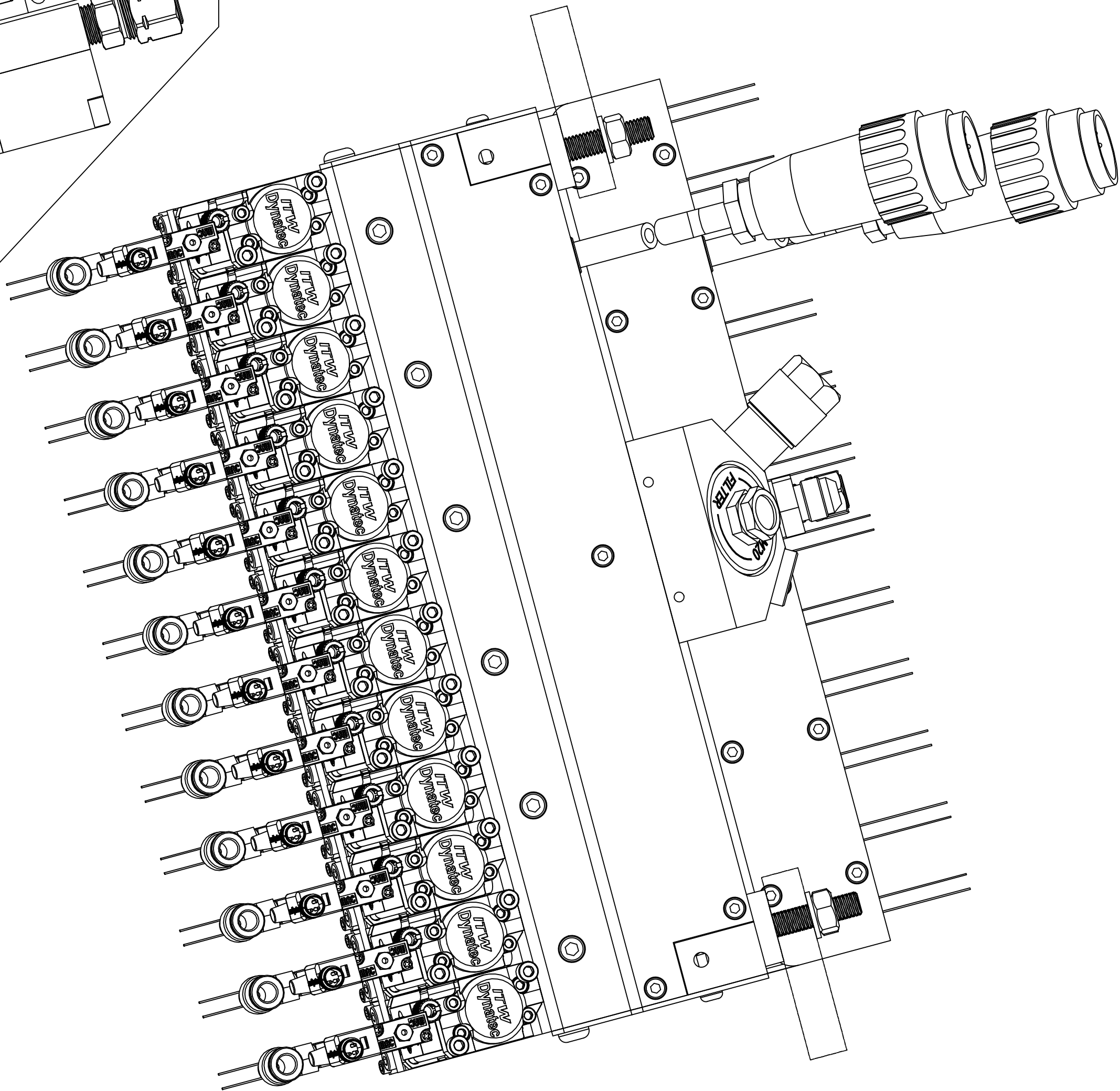
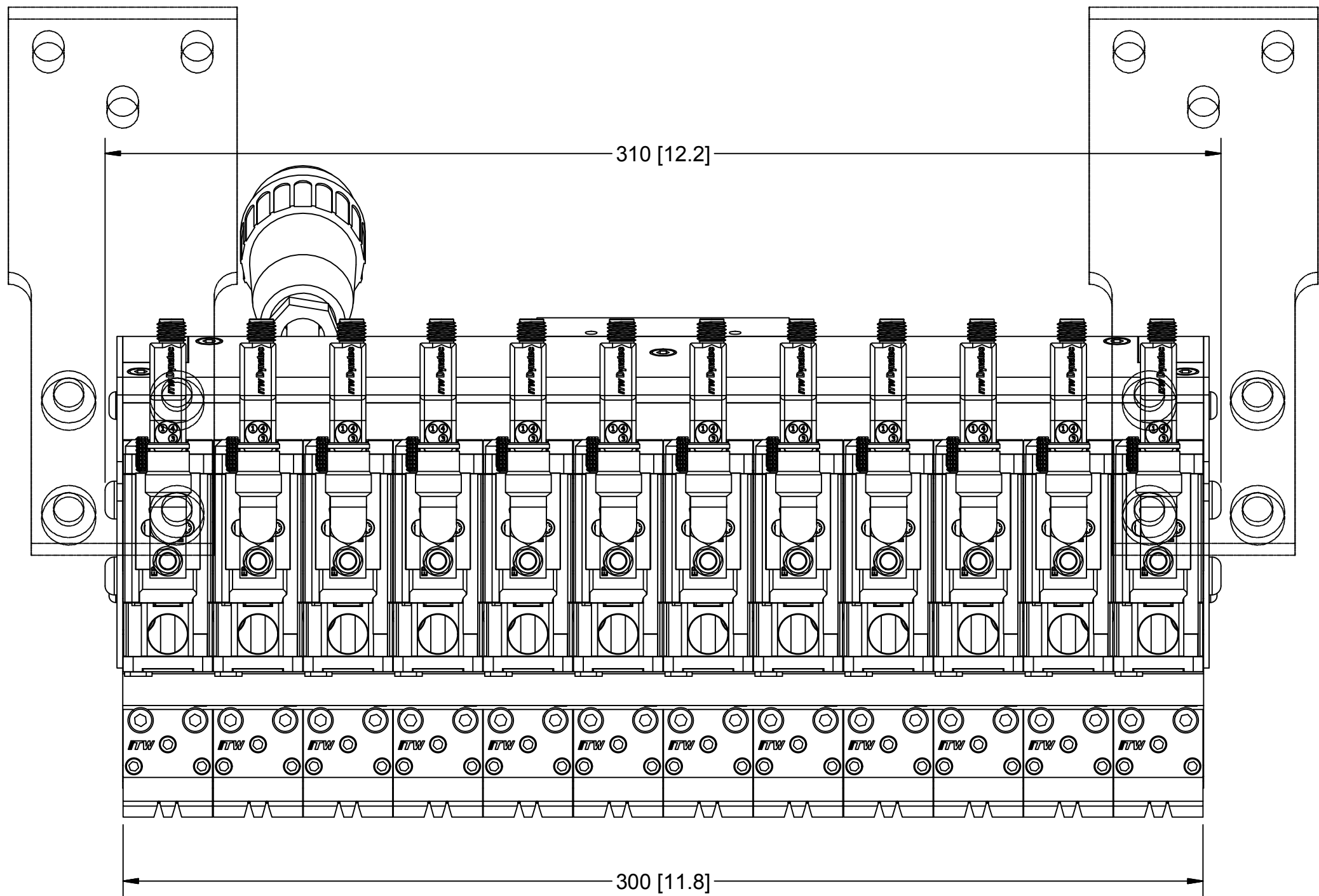
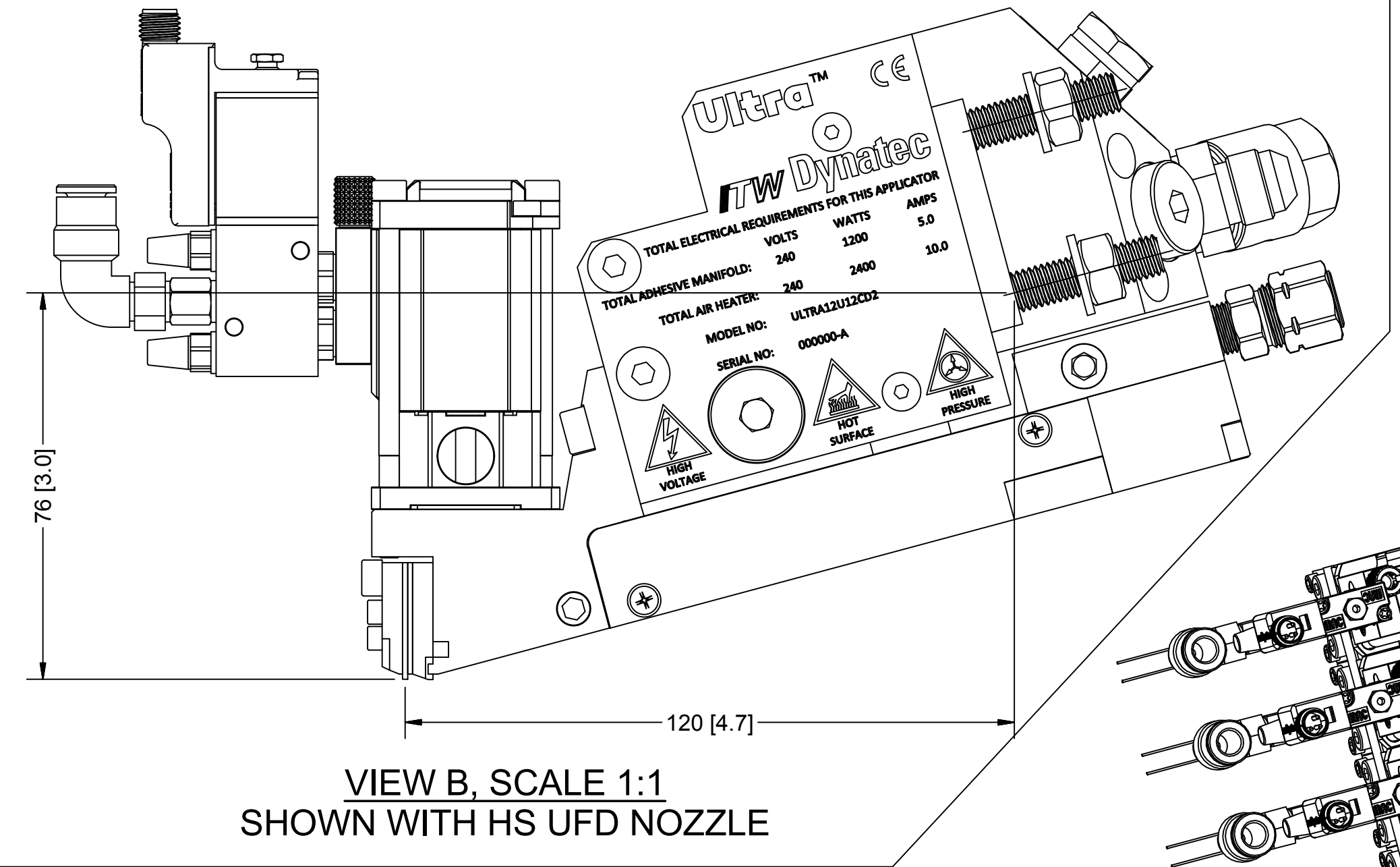
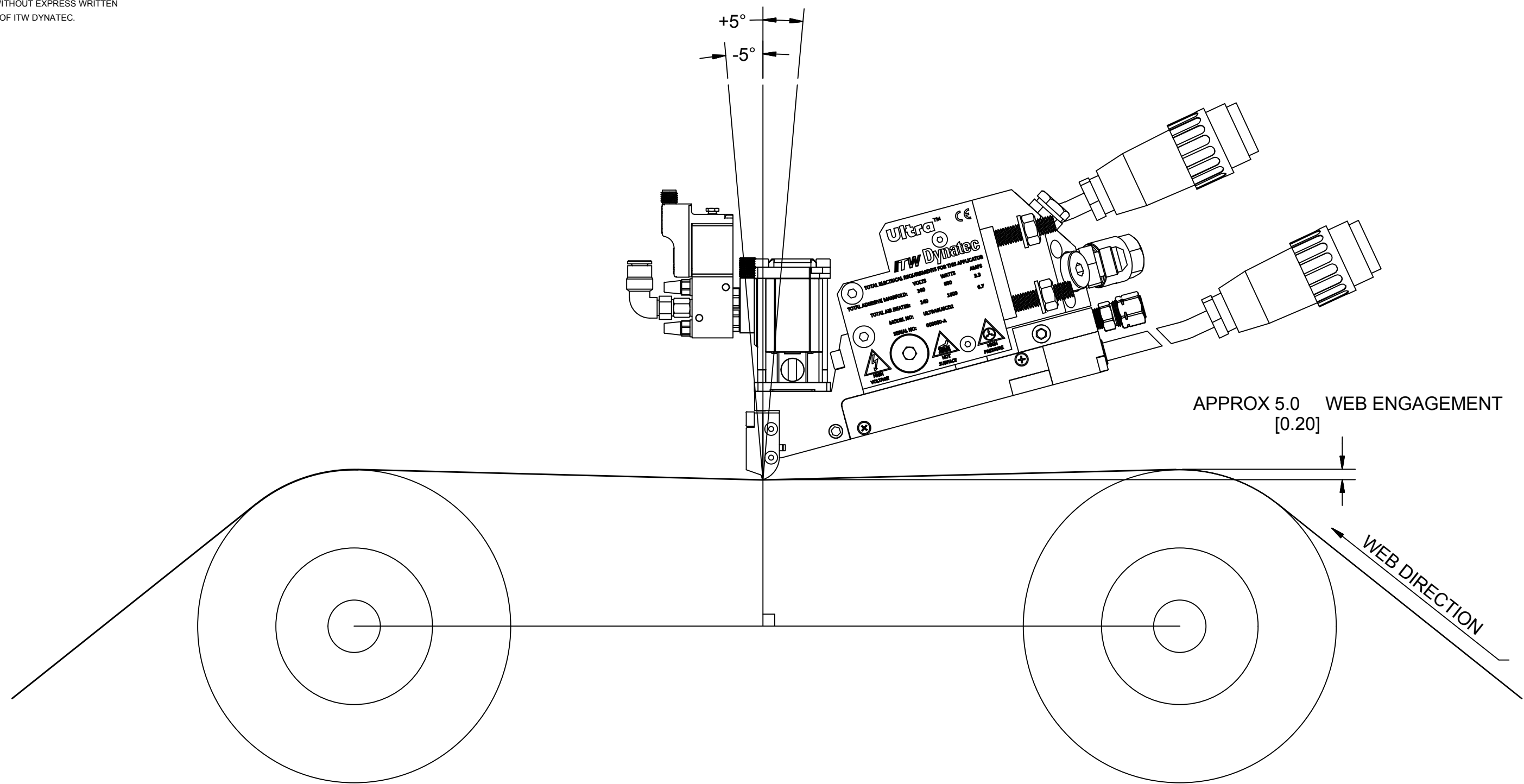


Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 10 puertos, PN 121165

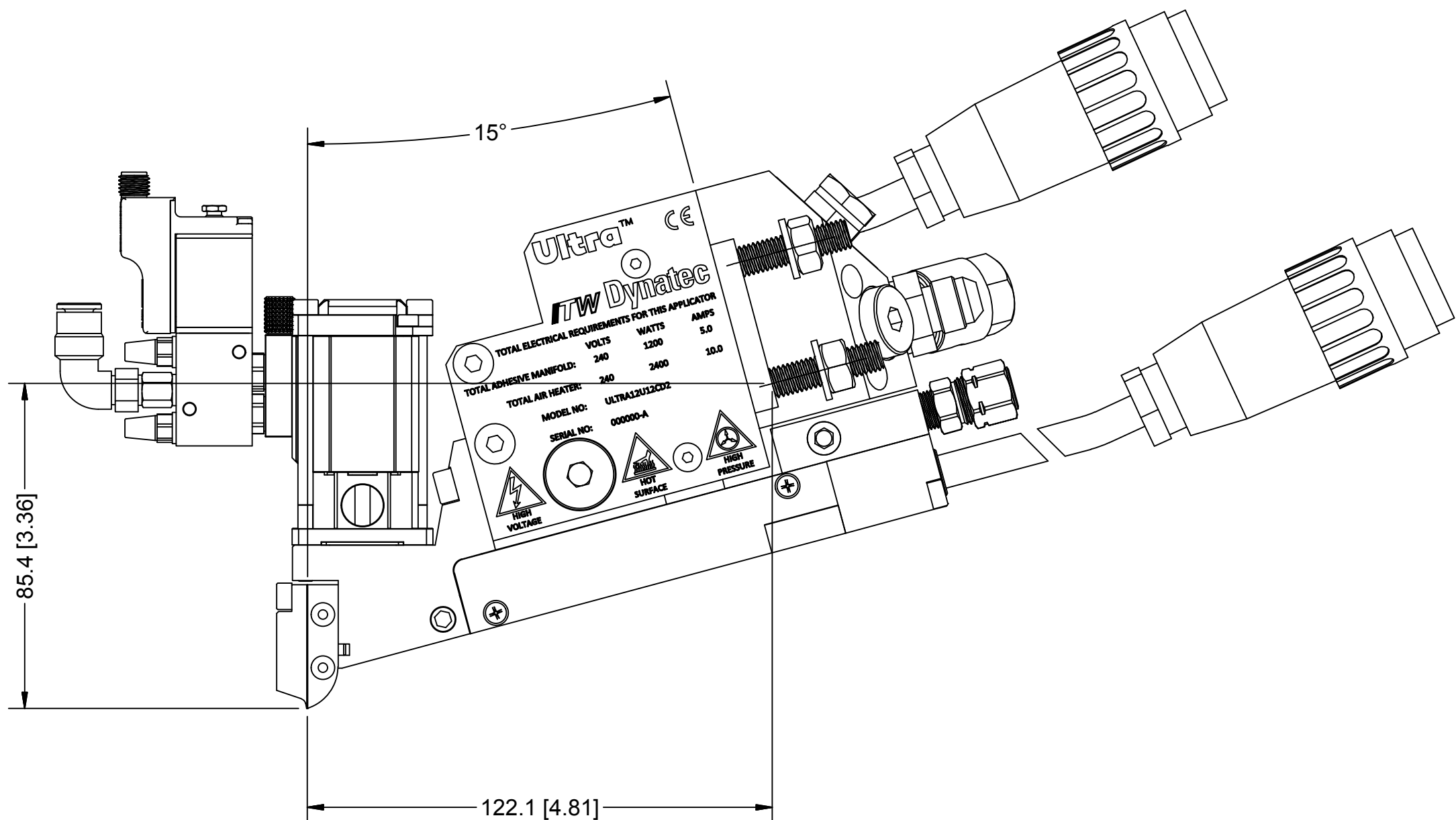
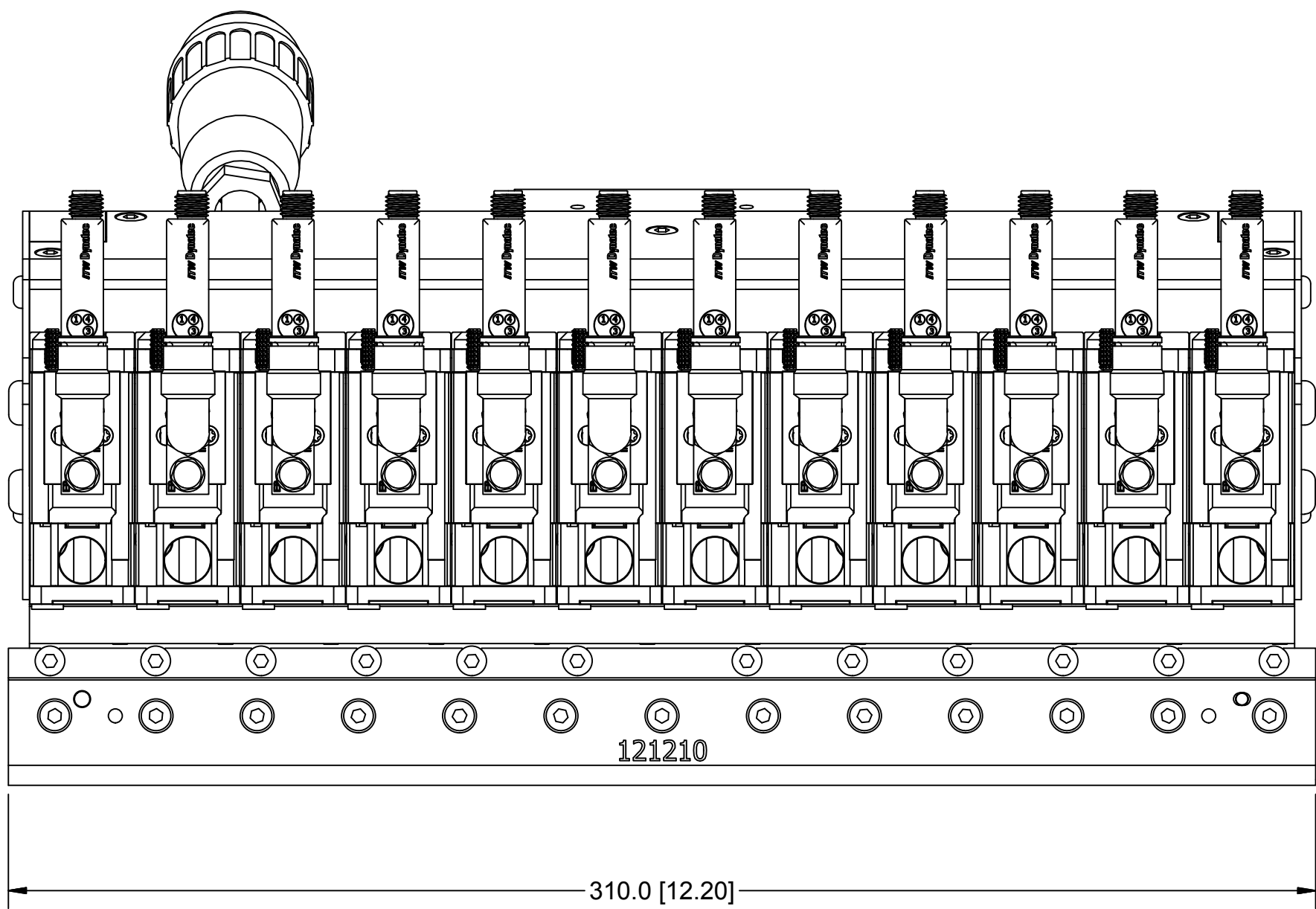
8.8 Aplicador ULTRALINK de 12 puertos, diseño, PN 121160



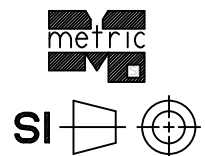
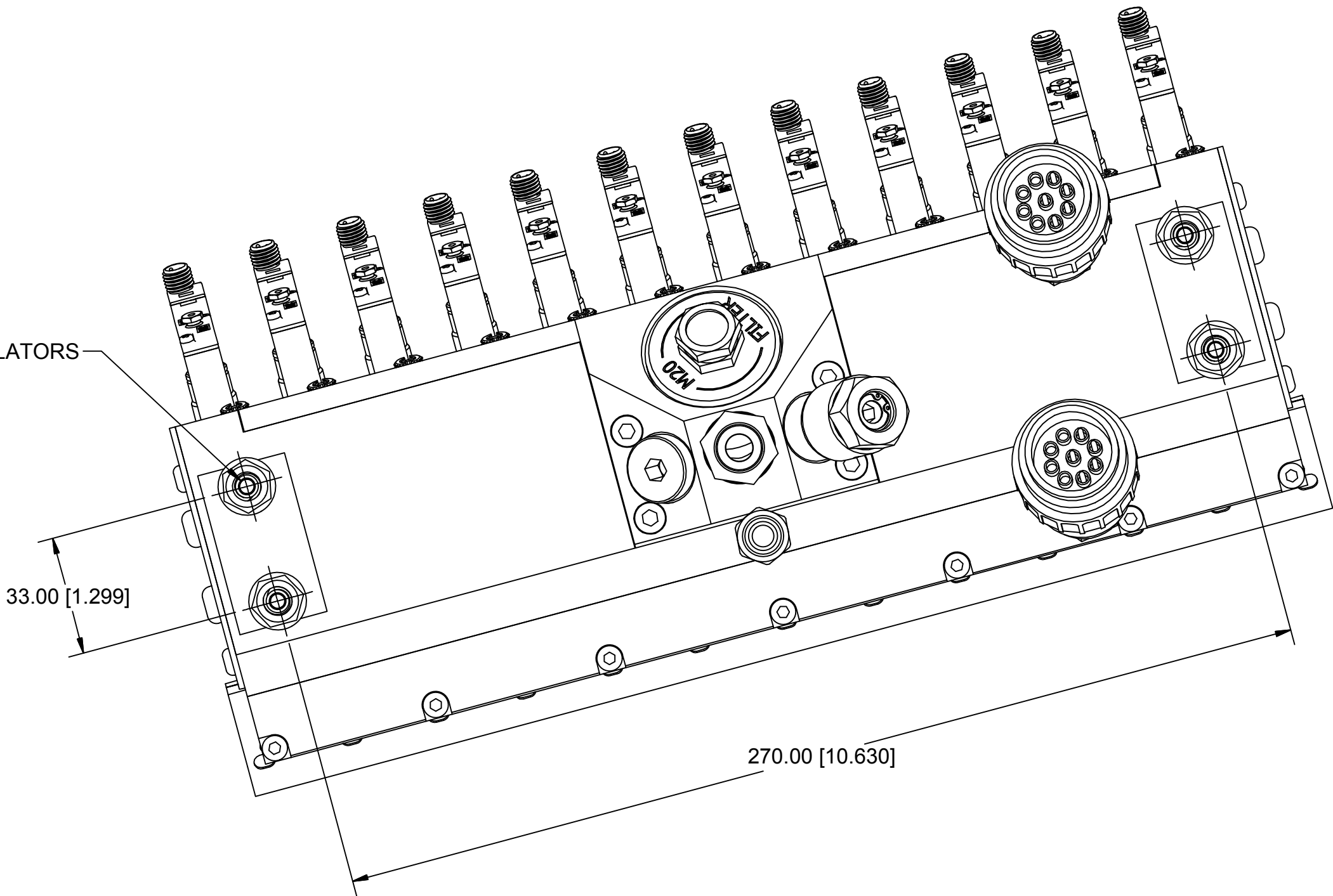


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

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: (DIMENSIONS) (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, 12-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
SIZE D	REV C
DWG. NO. 121160	
DRAWN AT SCALE 3/4	SHEET 2 OF 2

8.8.1 Conjunto de colector de módulo, 12 puertos, PN 121163

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121121	Colector de módulo de 12 puertos	1
2	N01124	Racor, conector 1/16-27 NPT	2
3	119988	Tubo en espiral de 85 mm	12
4	N00181	Junta tórica 017	12
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	12
6	078C088	Arandela de bloqueo	2
7	N07430	Anillo de terminal #6	1
8	101627	Tornillo M3 x 6 mm	2
9	120753	Cubierta de hilo, parte trasera	1
10	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
11	120775	Cartucho del calentador, 10x285 mm, 600 W, 240 V	1
12	048G016	Anillo de terminal #6	1
13	101692	Tornillo M4 x 35 mm	7
14	121122	Cubierta de hilo, lateral	1
15	106239	Tornillo M3 x 5 mm	2
16	120756	Colector de aire	1
17	N00175	Junta tórica -008	12
18	106328	Tornillo M4 x 16 mm	12
19	N00753	Conector, tubo de enjuague, 1/8 NPT	2
20	120109	Racor, conector, tubo 5/16 x 1/8 NPT	1
21	N00178	Junta tórica -011	12
22	803579	Distanciador	6
23	100908	Tornillo M4 x 25 mm	30
24	119015	Tornillo M5 x 16 mm	12
25	*	Conjunto de cables	1

* NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

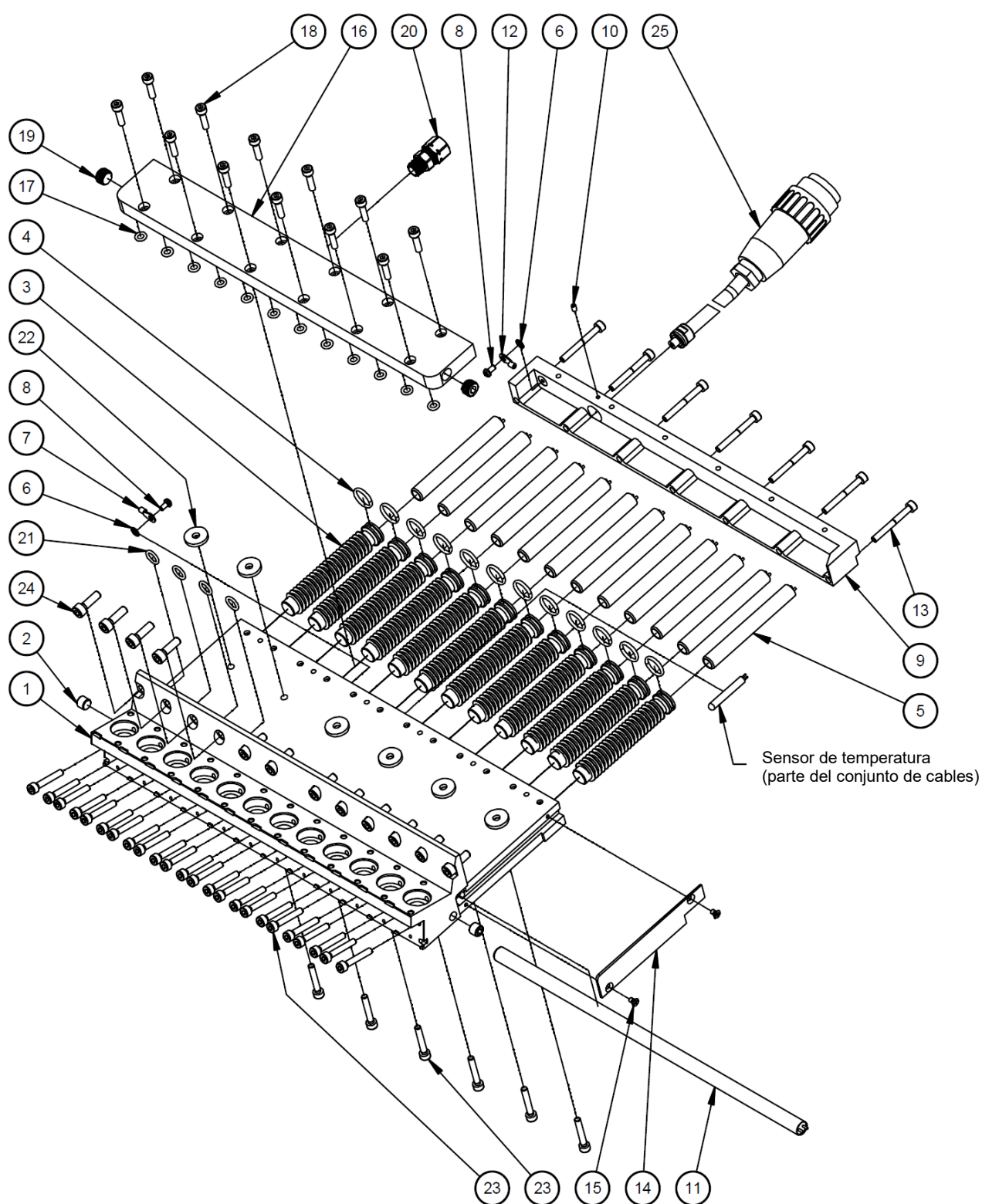


Ilustración: Conjunto de colector de módulo, 12 puertos, PN 121163

8.8.2 Conjunto de bloque de servicio, 12 puertos, PN 121166

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121118	Bloque de servicio, 12 puertos	1
2	120774	Colector de filtro, individual	1
3	N06160	Junta tórica 029	1
4	121275	Tornillo M5 x 45 mm	4
5	101624	Racor 1/4 BSPP x #6 JIC macho	1
6	101625	Racor, G1/4 BSPP	3
7	107820	Conjunto de válvula de purga	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	6
9	103470	Tornillo M3 x 5 mm	1
10	N04302	Arandela de bloqueo #10	1
11	N04268	Terminal, anillo, 22-16	1
12	107161	Tornillo M4 x 8 mm	5
13	121119	Cubierta de hilo	1
14	102446	Tornillo M4 x 10 mm	5
15	121120	Cubierta, solenoide	1
16	116876	Tornillo M5 x 12 mm	6
17	121130	Cubierta final	2
18	120719	Tornillo M6 x 12 mm	4
19	804466	Aislante	2
20	107536	Tornillo M8 x 60 mm	4
21	106321	Arandela plana M8	4
22	105060	Tuerca hexagonal M8	4
23	*	Conjunto de cables	1

* NOTA: El cable así depende del modelo y no está incluido en ese conjunto PN. Consulte la Guía de designación de modelo en el Capítulo 3.2.

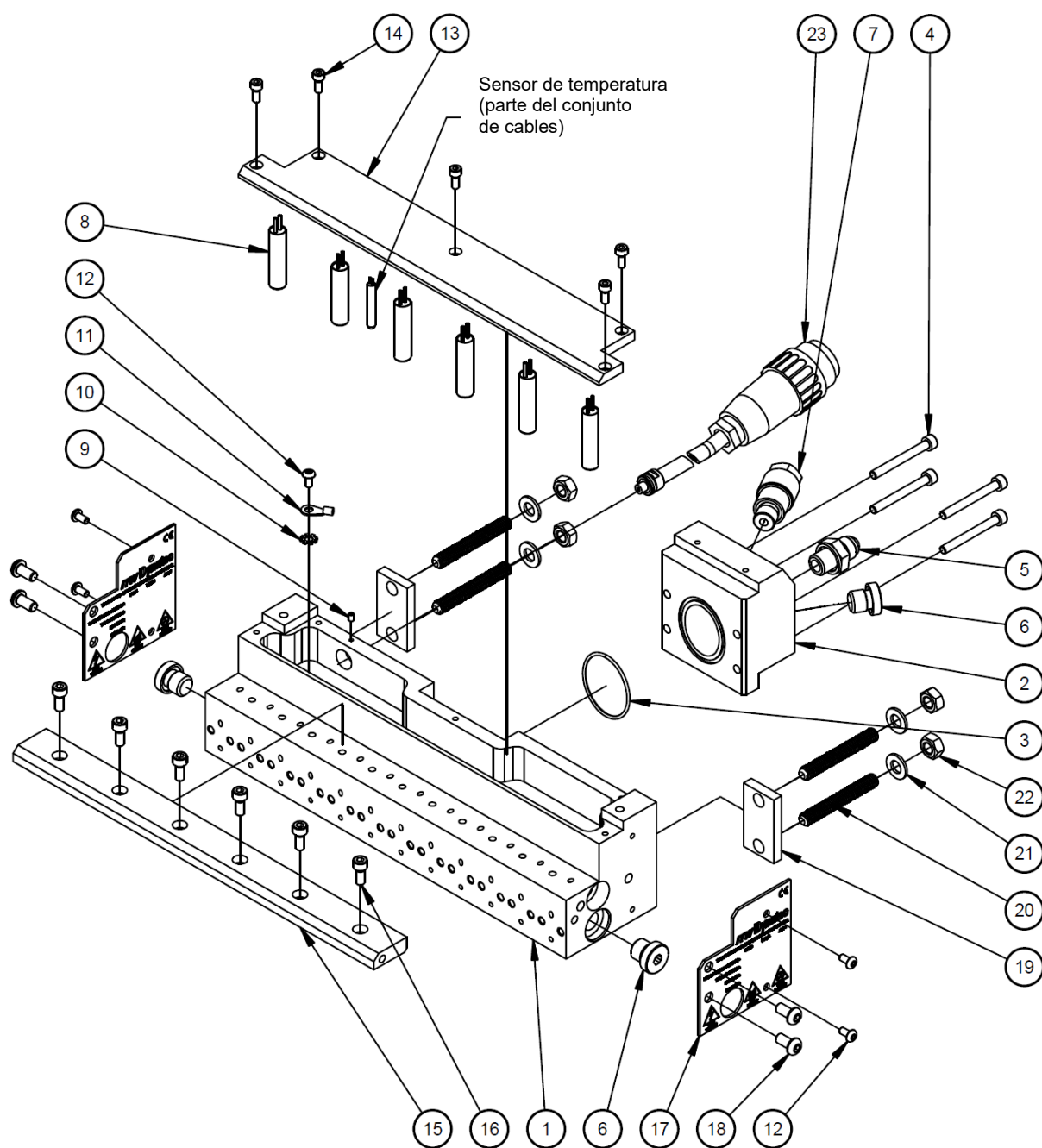


Ilustración: Conjunto de bloque de servicio, 12 puertos, PN 121166

8.9 Toberas de ranura estándares

8.9.1 Tobera de ranura 50mm, 1 puerto, patrón de 25 mm, PN 121039

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121040	Tobera, placa de entrada, 50 mm, 1 puerto, patrón de 25 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121055	Cuña 50 mm, 1 puerto, patrón de 25 mm	1
5	121041	Tobera, placa de salida, 50 mm, 1 puerto	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	4
7	N00174	Junta tórica 007	1
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

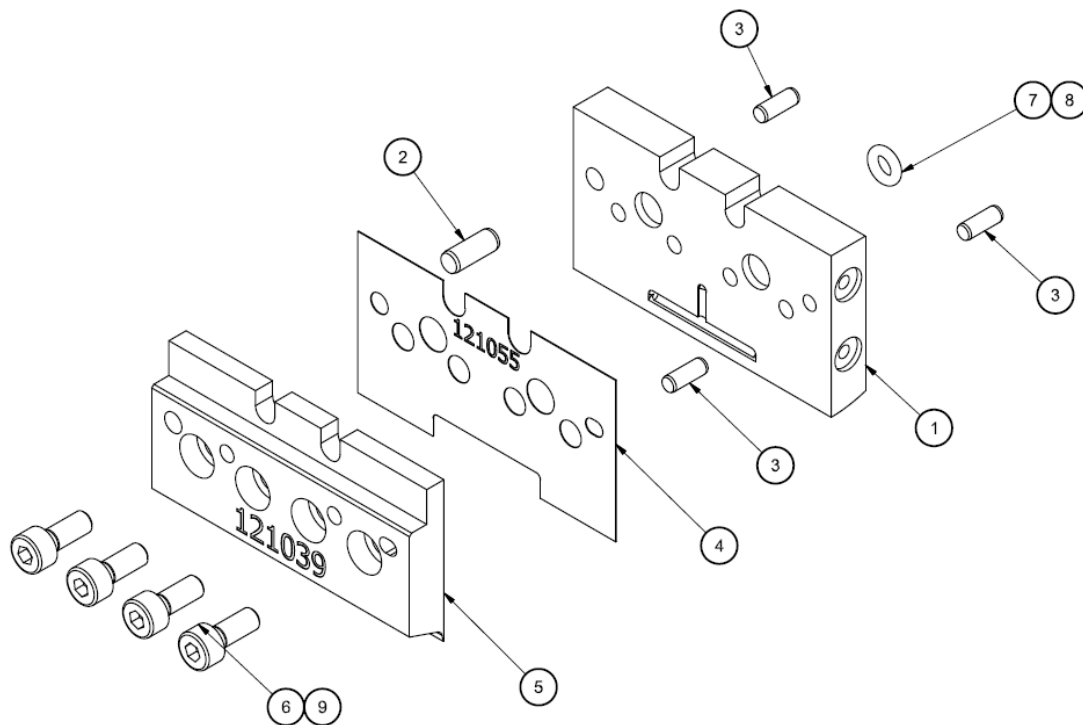
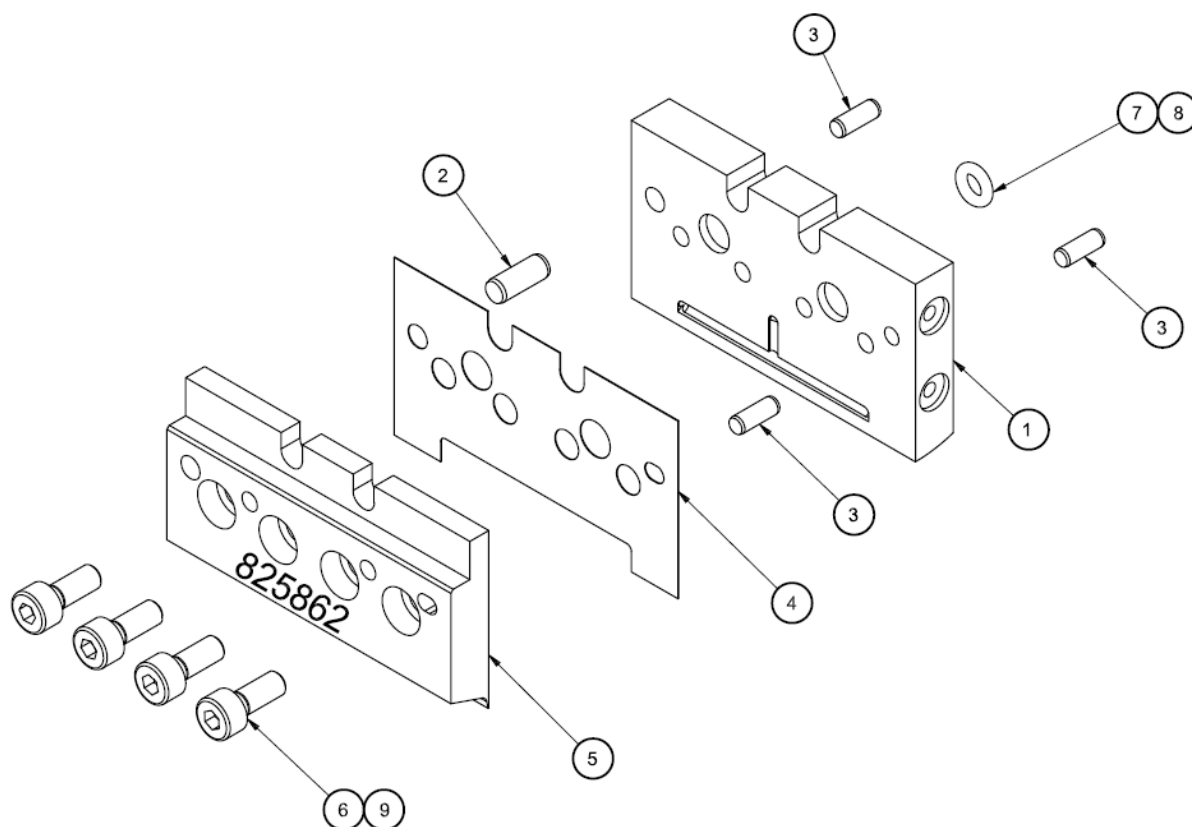


Ilustración: Tobera de ranura 50mm, 1 puerto, patrón de 25 mm, PN 121039

8.9.2 Tobera de ranura 50mm, 1 puerto, patrón de 50 mm, PN 825862

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	825864	Tobera, placa de entrada, 50 mm, 1 puerto, patrón de 50 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	825865	Cuña 50 mm, 1 puerto, patrón de 50 mm	1
5	121041	Tobera, placa de salida, 50 mm, 1 puerto	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	4
7	N00174	Junta tórica 007	1
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

*Ilustración: Tobera de ranura 50mm, 1 puerto, patrón de 50 mm, PN 825862*

8.9.3 Tobera de ranura 50 mm, 2 puertos, patrón de 50 mm, PN 121042

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121043	Tobera, placa de entrada, 50 mm, 2 puertos	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121056	Cuña 50 mm, 2 puertos, patrón de 50 mm	1
5	121044	Tobera, placa de salida, 50 mm, 2 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	3
7	N00174	Junta tórica 007	2
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

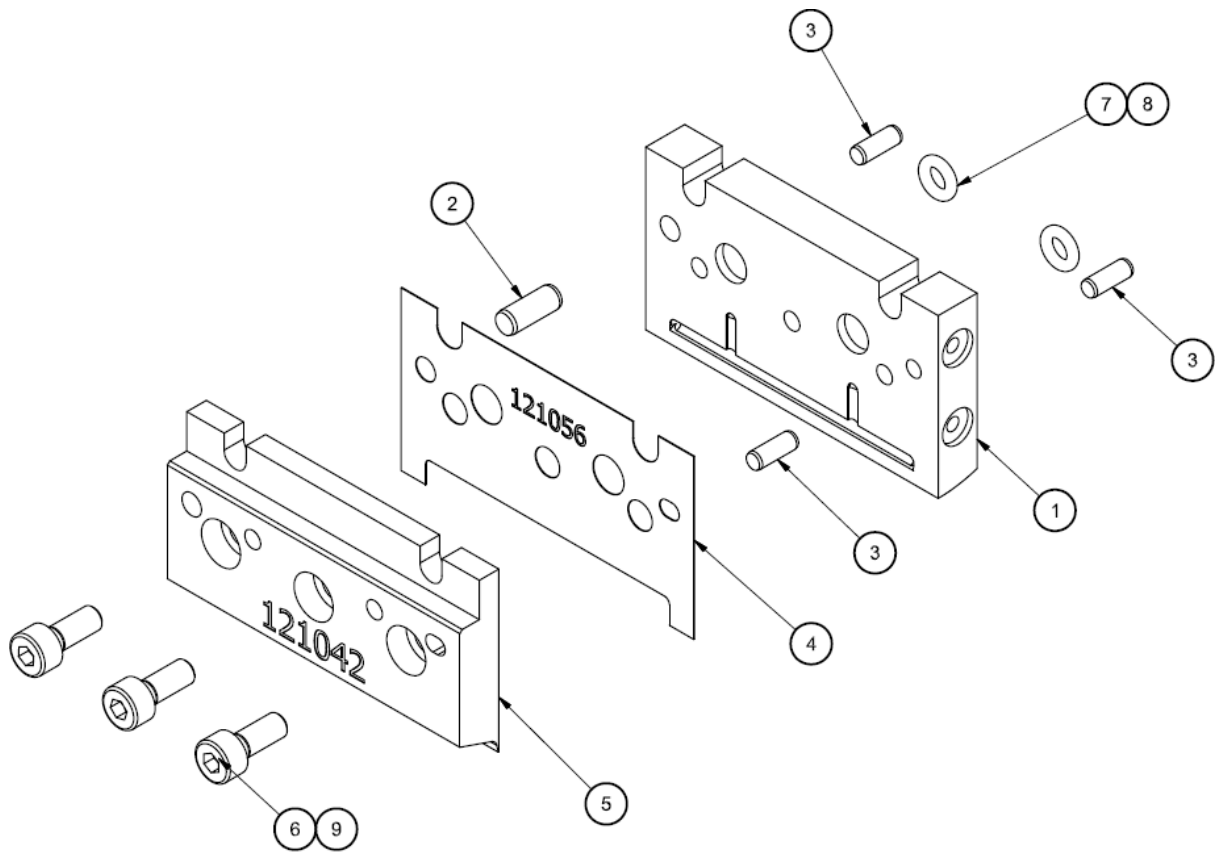


Ilustración: Tobera de ranura 50 mm, 2 puertos, patrón de 50 mm, PN 121042

8.9.4 Tobera de ranura 50mm, 2 puertos, patrón de 2x25 mm, PN 121045

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121046	Tobera, placa de entrada, 50 mm, 2 puertos, patrón de 2x25 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121057	Cuña 50 mm, 2 puertos, patrón de 2x25 mm	1
5	121044	Tobera, placa de salida, 50 mm, 2 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	3
7	N00174	Junta tórica 007	2
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

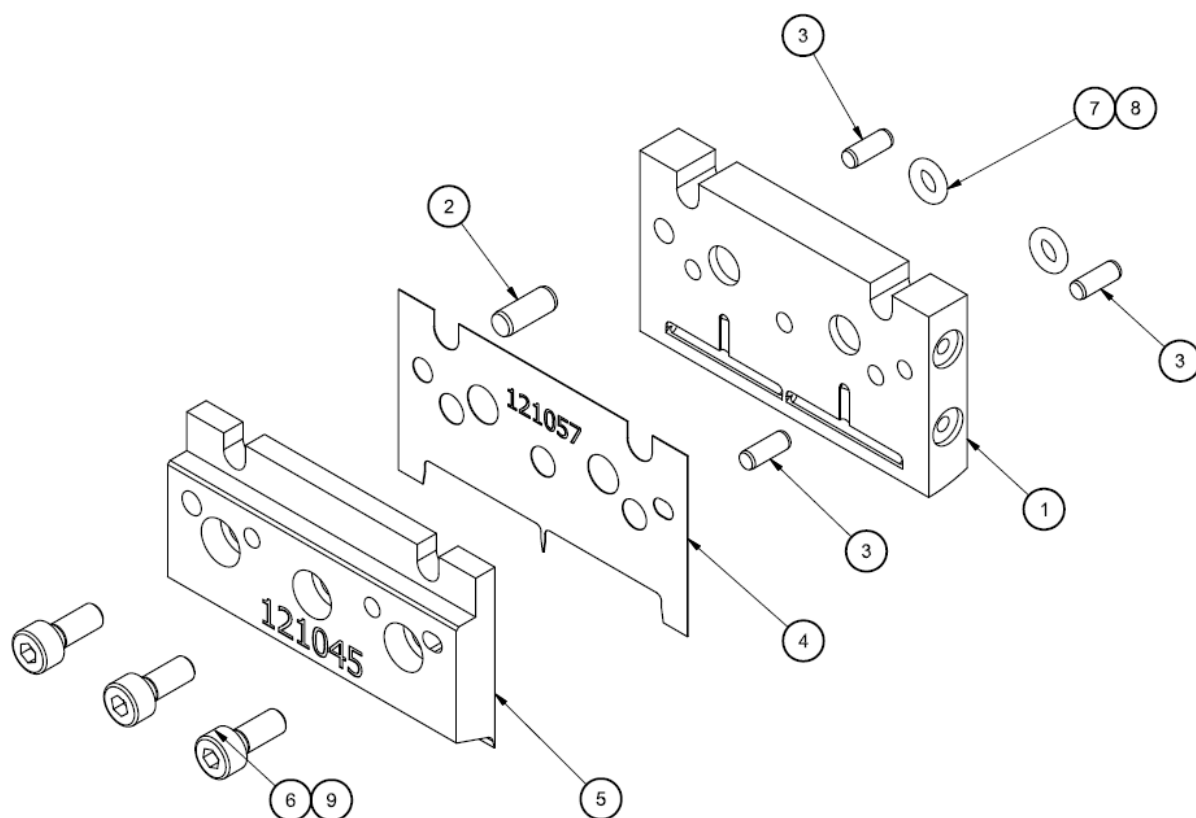


Ilustración: Tobera de ranura 50mm, 2 puertos, patrón de 2x25 mm, PN 121045

8.9.5 Tobera de ranura 75mm, 3 puertos, patrón de 75 mm, PN 121047

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121048	Tobera, placa de entrada, 75 mm, 3 puertos, patrón de 75 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121058	Cuña 75 mm, 3 puertos	1
5	121049	Tobera, placa de salida, 75 mm, 3 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	4
7	N00174	Junta tórica 007	3
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

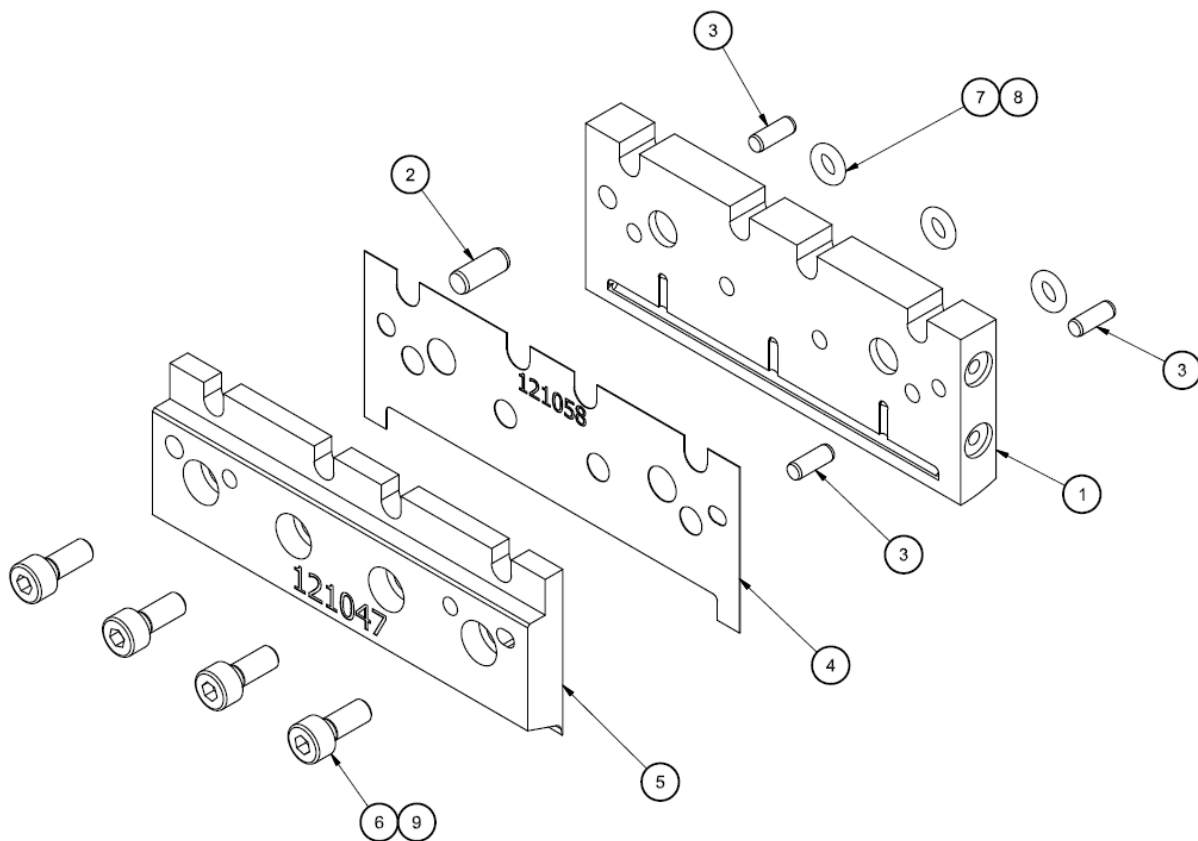


Ilustración: Tobera de ranura 75mm, 3 puertos, patrón de 75 mm, PN 121047

8.9.6 Tobera de ranura 75mm, 3 puertos, patrón de 3x25 mm, PN 121050

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121051	Tobera, placa de entrada, 75 mm, 3 puertos, patrón de 3x25 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121059	Cuña 75 mm, 3 puertos, patrón de 3x25 mm	1
5	121049	Tobera, placa de salida, 75 mm, 3 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	4
7	N00174	Junta tórica 007	3
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

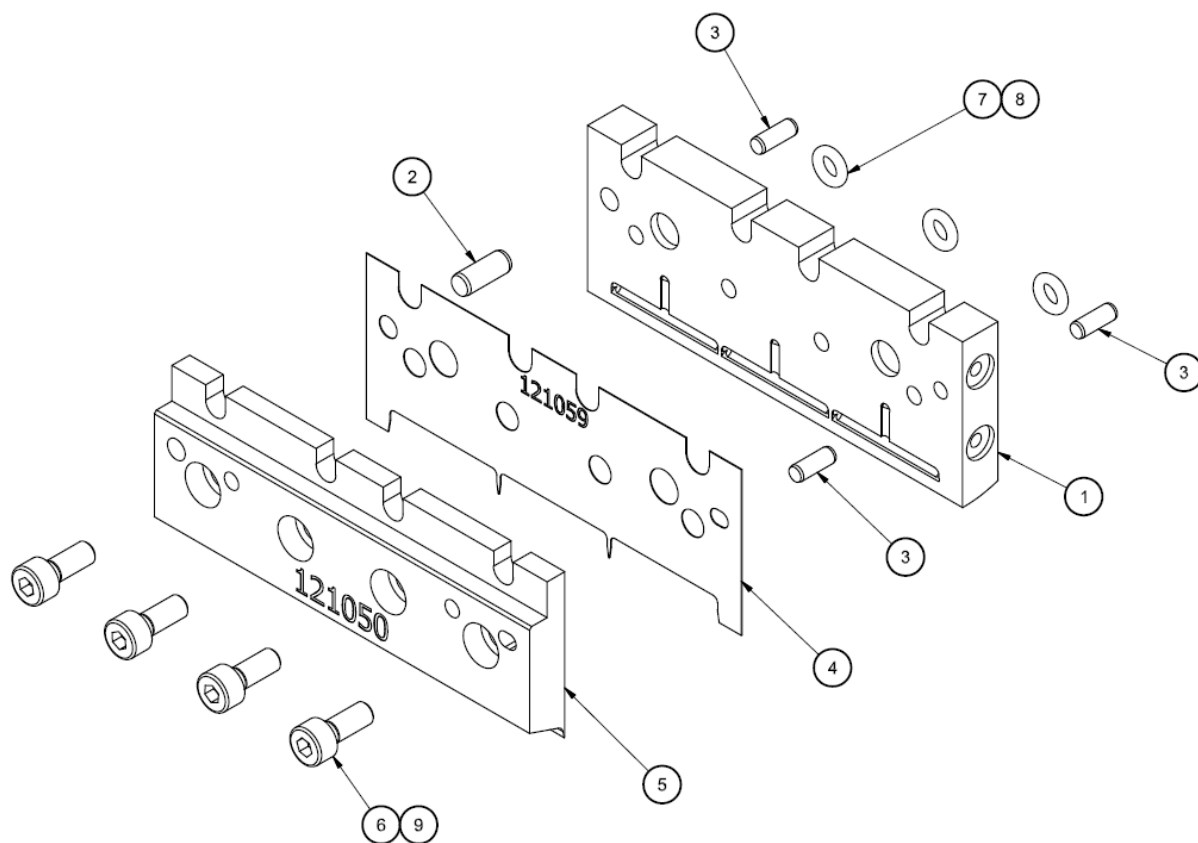


Ilustración: Tobera de ranura 75mm, 3 puertos, patrón de 3x25 mm, PN 121050

8.9.7 Tobera de ranura 100mm, 4 puertos, patrón de 100 mm, PN 121177

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121178	Tobera, placa de entrada, 100 mm, 4 puertos, patrón de 100 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121061	Cuña 100 mm, 4 puertos	1
5	120744	Tobera, placa de salida, 100 mm, 4 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	5
7	N00174	Junta tórica 007	4
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

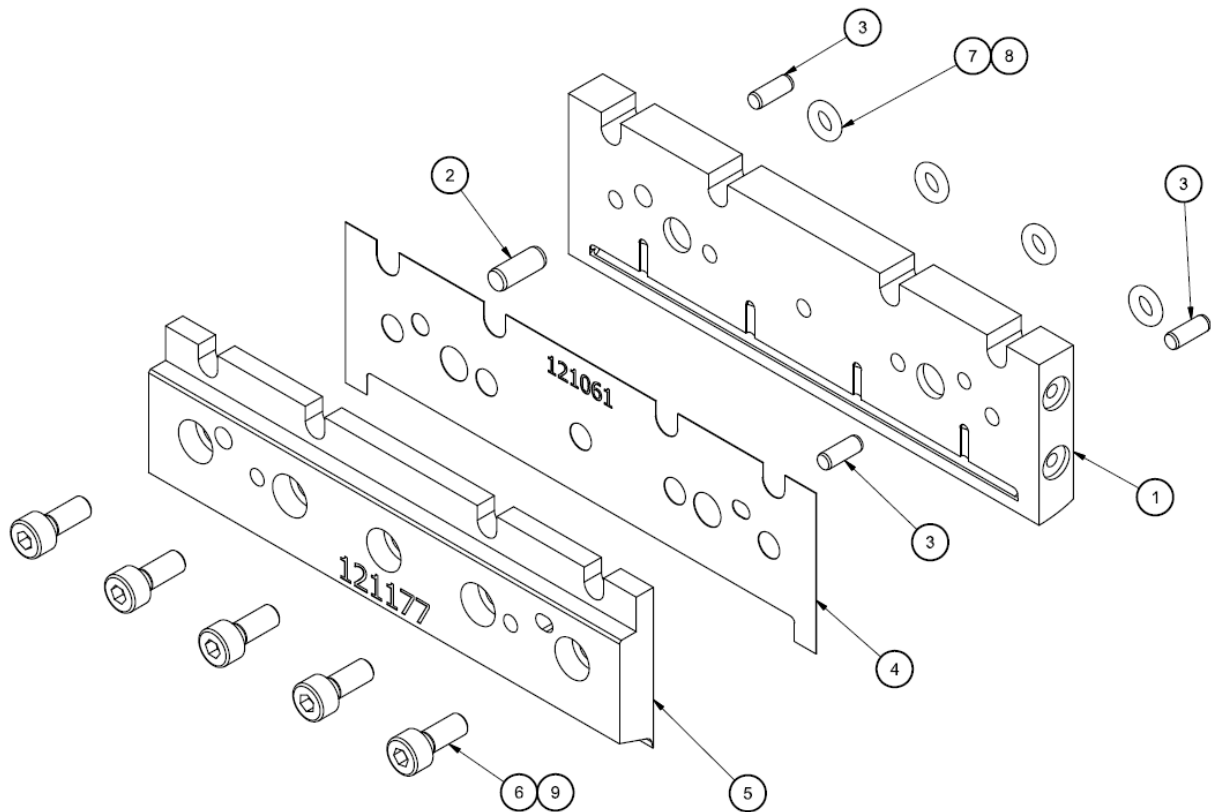


Ilustración: Tobera de ranura 100mm, 4 puertos, patrón de 100 mm, PN 121177

8.9.8 Tobera de ranura 100mm, 4 puertos, patrón de 4x25 mm, PN 121179

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121180	Tobera, placa de entrada, 100 mm, 4 puertos, patrón de 4x25 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121062	Cuña 100 mm, 4 puertos, patrón de 4x25 mm	1
5	120744	Tobera, placa de salida, 100 mm, 4 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	5
7	N00174	Junta tórica 007	4
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

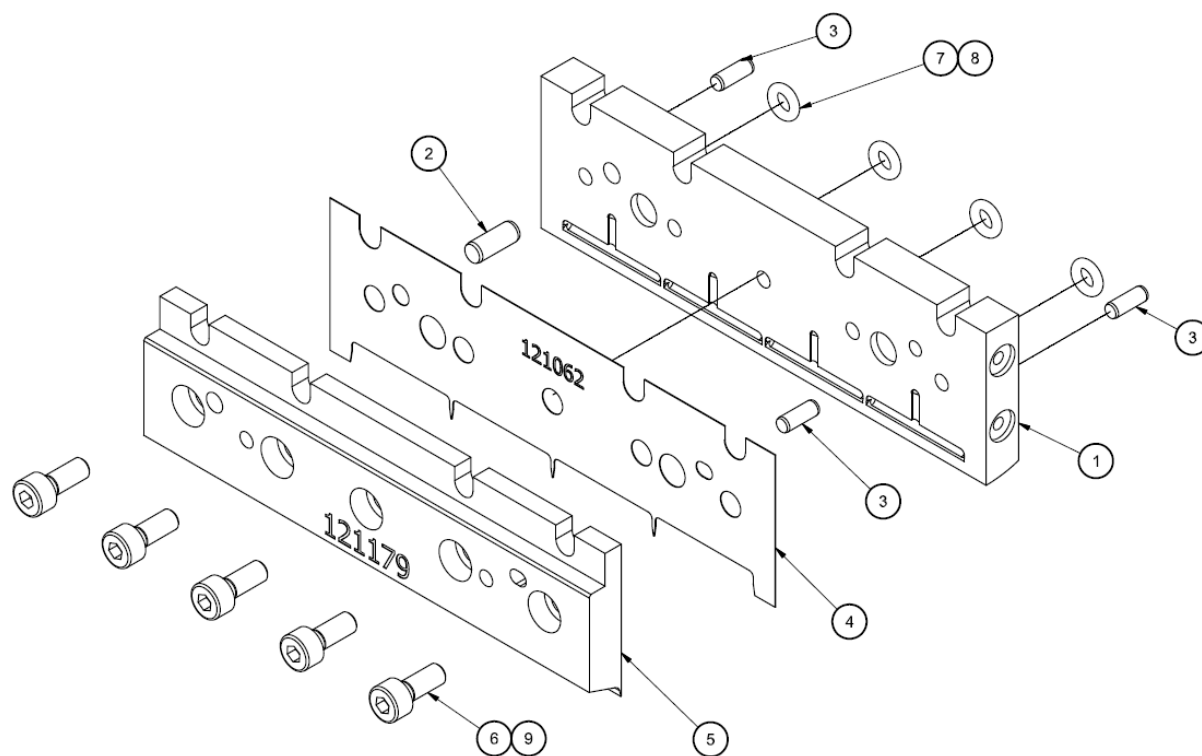


Ilustración: Tobera de ranura 100mm, 4 puertos, patrón de 4x25 mm, PN 121179

8.9.9 Tobera de ranura 150mm, 6 puertos, patrón de 150 mm, PN 121063

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121064	Tobera, placa de entrada, 150 mm, 6 puertos, patrón de 150 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121067	Cuña 150 mm, 6 puertos	1
5	121065	Tobera, placa de salida, 150 mm, 6 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	7
7	N00174	Junta tórica 007	6
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

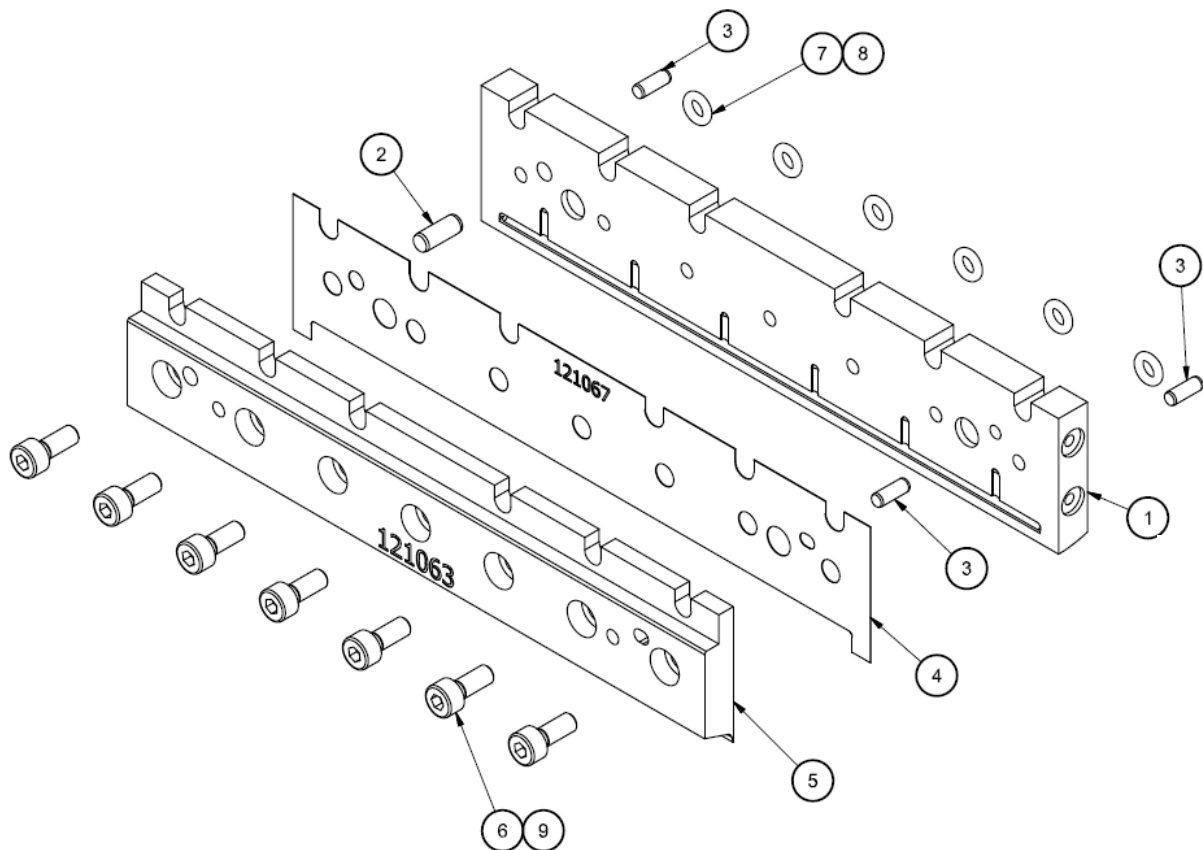
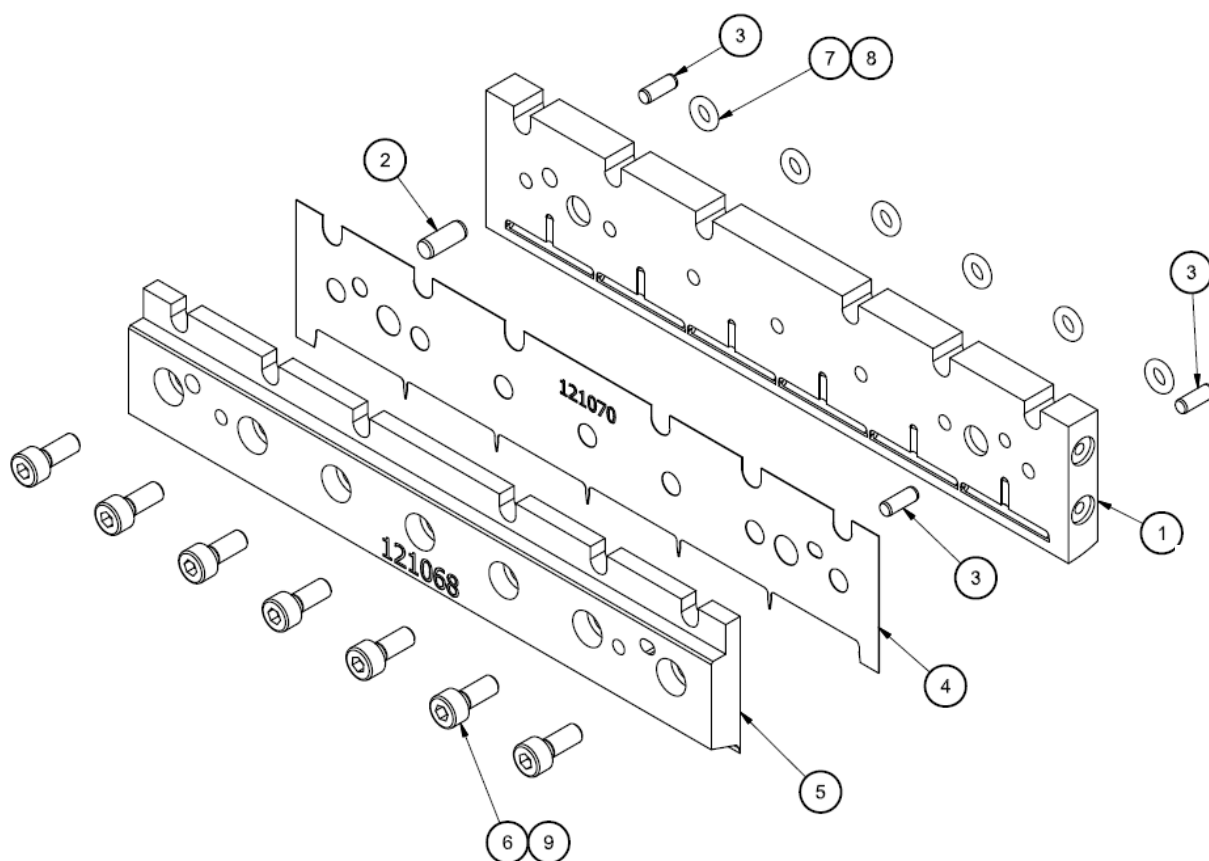


Ilustración: Tobera de ranura 150mm, 6 puertos, patrón de 150 mm, PN 121063

8.9.10 Tobera de ranura 150mm, 6 puertos, patrón de 6x25 mm, PN 121068

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121069	Tobera, placa de entrada, 150 mm, 6 puertos, patrón de 6x25 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121070	Cuña 150 mm, 6 puertos, patrón de 6x25 mm	1
5	121065	Tobera, placa de salida, 150 mm, 6 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	7
7	N00174	Junta tórica 007	6
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

*Ilustración: Tobera de ranura 150mm, 6 puertos, patrón de 6x25 mm, PN 121068*

8.9.11 Tobera de ranura 200mm, 8 puertos, patrón de 200 mm, PN 121169

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121170	Tobera, placa de entrada, 200 mm, 8 puertos, patrón de 200 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121173	Cuña 200 mm, 8 puertos, patrón de 200 mm	1
5	121171	Tobera, placa de salida, 200 mm, 8 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	9
7	N00174	Junta tórica 007	8
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

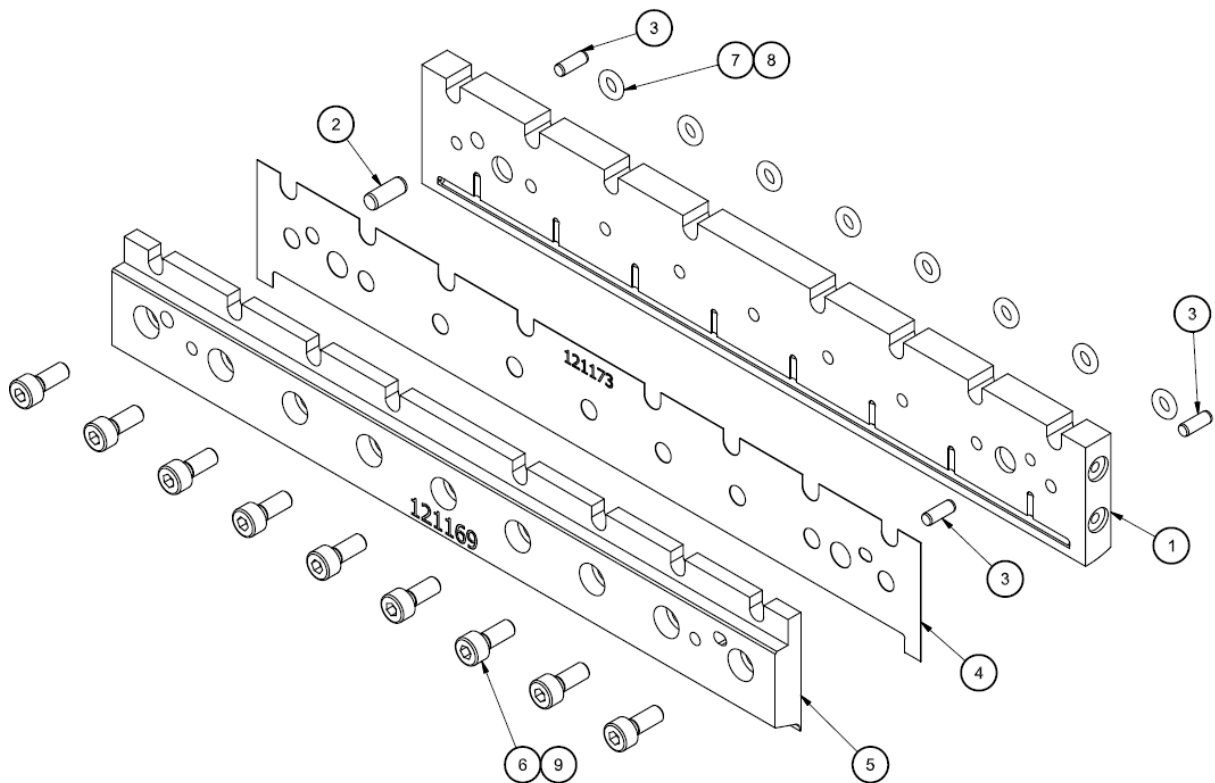
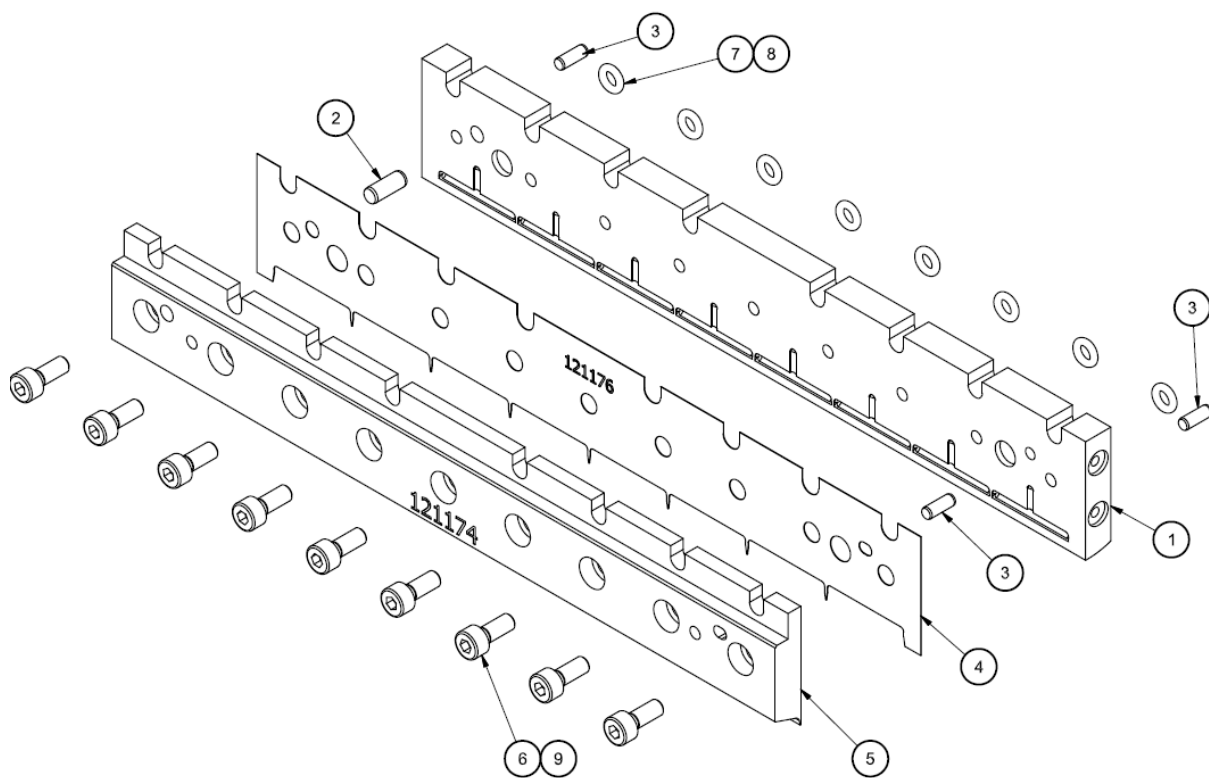


Ilustración: Tobera de ranura 200mm, 8 puertos, patrón de 200 mm, PN 121169

8.9.12 Tobera de ranura 200mm, 8 puertos, patrón de 8x25 mm, PN 121174

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121175	Tobera, placa de entrada, 200 mm, 8 puertos, patrón de 8x25 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121176	Cuña 200 mm, 8 puertos, patrón de 8x25 mm	1
5	121171	Tobera, placa de salida, 200 mm, 8 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	9
7	N00174	Junta tórica 007	8
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

*Ilustración: Tobera de ranura 200mm, 8 puertos, patrón de 8x25 mm, PN 121174*

8.9.13 Tobera de ranura 250mm, 10 puertos, patrón de 5x50 mm, PN 121206

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121202	Tobera, placa de entrada, 250 mm, 10 puertos, patrón de 5x50 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121204	Cuña 250 mm, 10 puertos, patrón de 5x50 mm	1
5	121203	Tobera, placa de salida, 250 mm, 10 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	11
7	N00174	Junta tórica 007	10
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

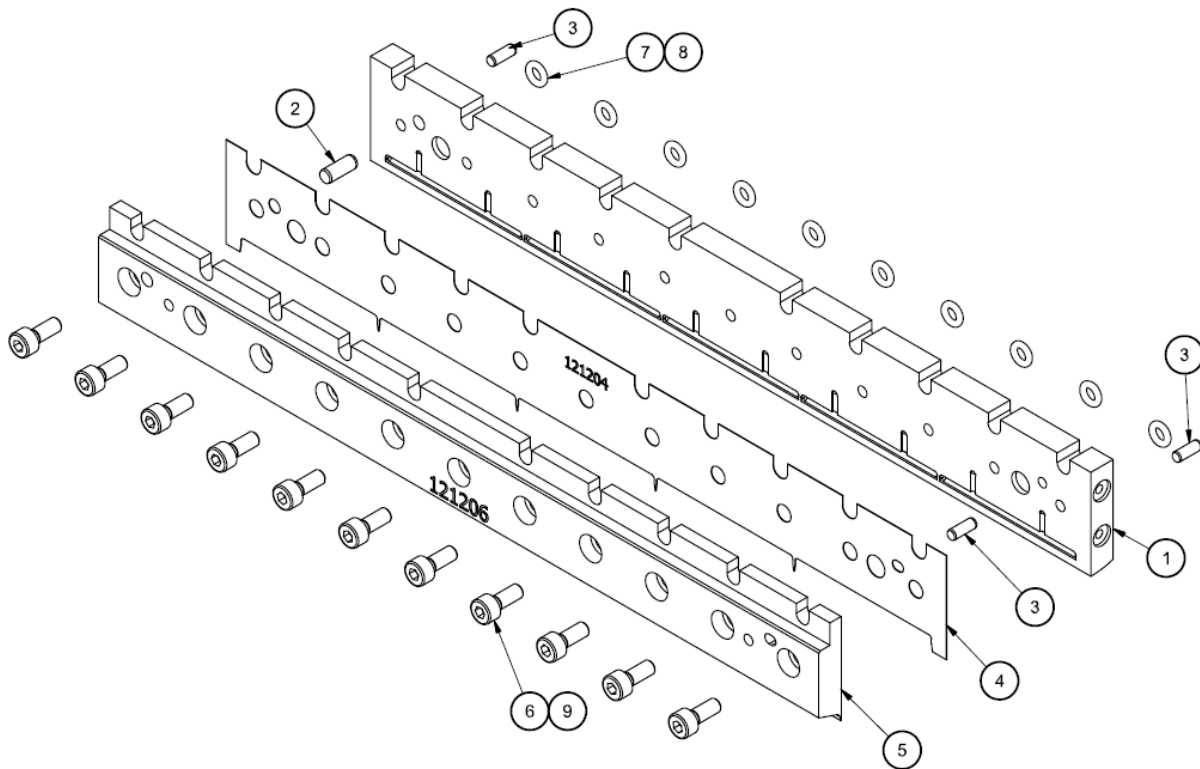


Ilustración: Tobera de ranura 250mm, 10 puertos, patrón de 5x50 mm, PN 121206

8.9.14 Tobera de ranura 300mm, 12 puertos, patrón de 6x50 mm, PN 121210

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121209	Tobera, placa de entrada, 300 mm, 12 puertos, patrón de 6x50 mm	1
2	112282	Pasador de ajuste M4x10mm	1
3	822543	Pasador de ajuste M3x8mm	3
4	121205	Cuña 300 mm, 12 puertos, patrón de 6x50 mm	1
5	121208	Tobera, placa de salida, 300 mm, 12 puertos	1
6	102446	Tornillo M4 x 10 mm	13
7	N00174	Junta tórica 007	12
8	001U002	Lubricante, silicona, DOW112	A/R*
9	107324	Compuesto antiagarrotamiento, alta temperatura	A/R*

A/R* = Según se requiera.

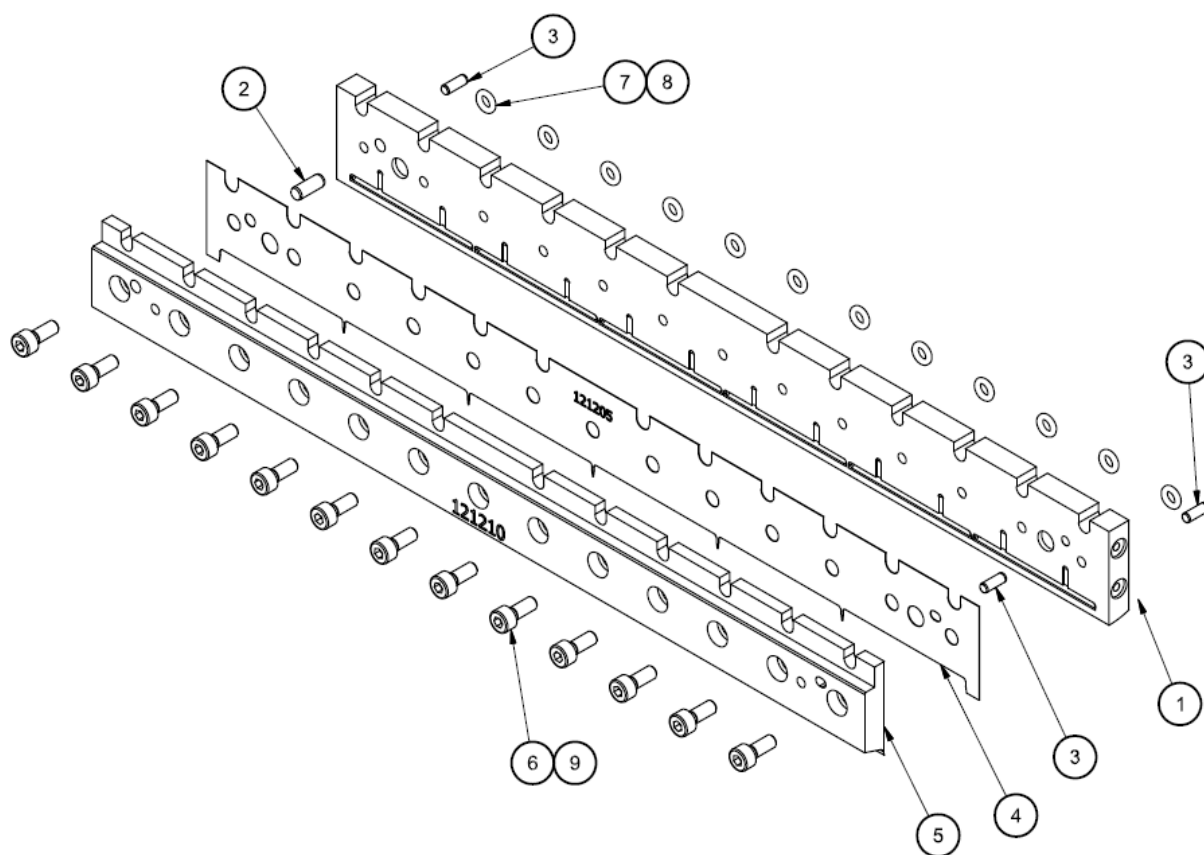


Ilustración: Tobera de ranura 300mm, 12 puertos, patrón de 6x50 mm, PN 121210

8.10 Toberas HS Elite Omega estándar

Número de pieza	Descripción	N.º de orificios	Separación de los orificios mm	Tamaño del orificio mm
120918	HS Elite Omega - Tobera completa	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 - Tobera completa	3	8,4	19x20
120832	HS Elite Omega - Tobera completa	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 - Tobera completa	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 = derecha. / LH = izquierda.

Continúa en la página siguiente. ->

Número de pieza	Descripción	N.º de orificios	Separación de los orificios mm	Tamaño del orificio mm
121329	HS Elite Omega - Tobera completa	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 - Tobera completa	2	5	16x16
120944	HS Elite Omega - Tobera completa	3	4	16x16
120949	HS Elite Omega - Tobera completa	3	5	16x16
121282	HS Elite Omega - Tobera completa	3	3	16x16
120913	HS Elite Omega - Tobera completa	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 - Tobera completa	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 - Tobera completa	2	4	12x12
121286	HS Elite Omega - Tobera completa	2	5	12x12
121295	HS Elite Omega - Tobera completa	3	4	12x12

*RH = derecha. / LH = izquierda.

8.11 Toberas HSI estándar

Número de pieza	Descripción	Tamaño del orificio	N.º de orificios	Separación de los orificios mm
119852	Tobera completa HSI	-	17	Aleatorio
119854	HSI 1/2LH*	-	9	Aleatorio
119855	HSI 1/2RH*	-	9	Aleatorio

*RH = derecha. / LH = izquierda.

8.12 Toberas ULTRA SCS estándar

Número de pieza	Descripción	Tipo	N.º de orificios	Separación de los orificios 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 Conjuntos de alas (opcional)

8.13.1 Conjunto de ala, 25 mm, NP 120593 (opcional)

Se necesitan 2 alas para ambos lados.

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	120594	Ala 25 mm	1
2	120595	Distanciador M3 cerámica	2
3	810031	Tornillo M3 x 30 mm	2

Nota: el ala es reversible, es decir, puede montarse a izquierda y derecha.

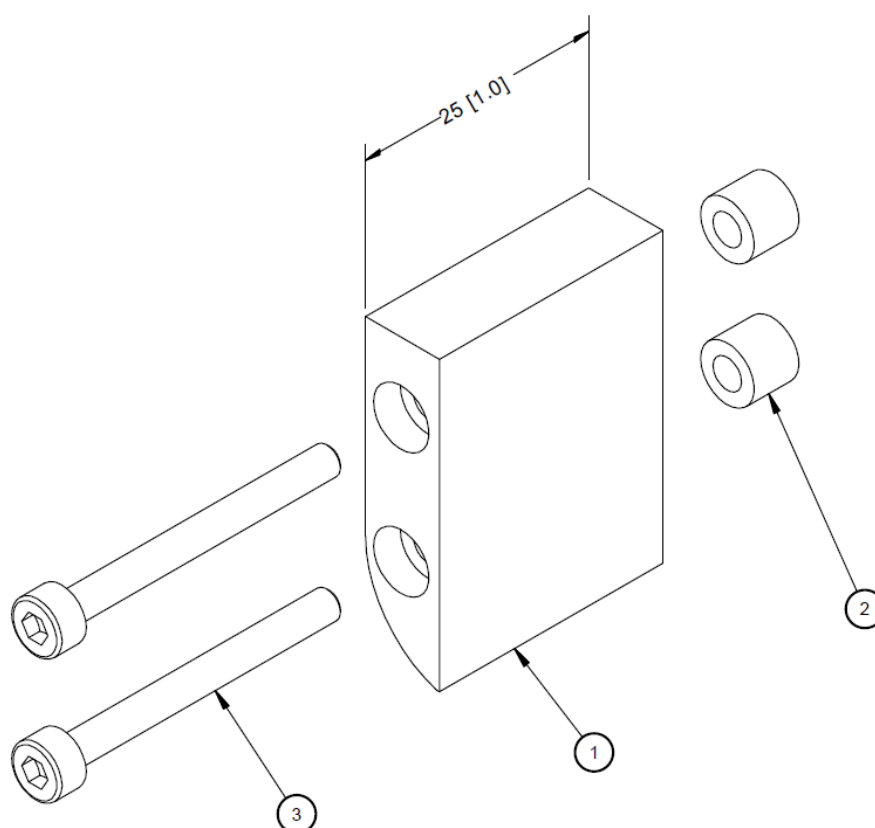
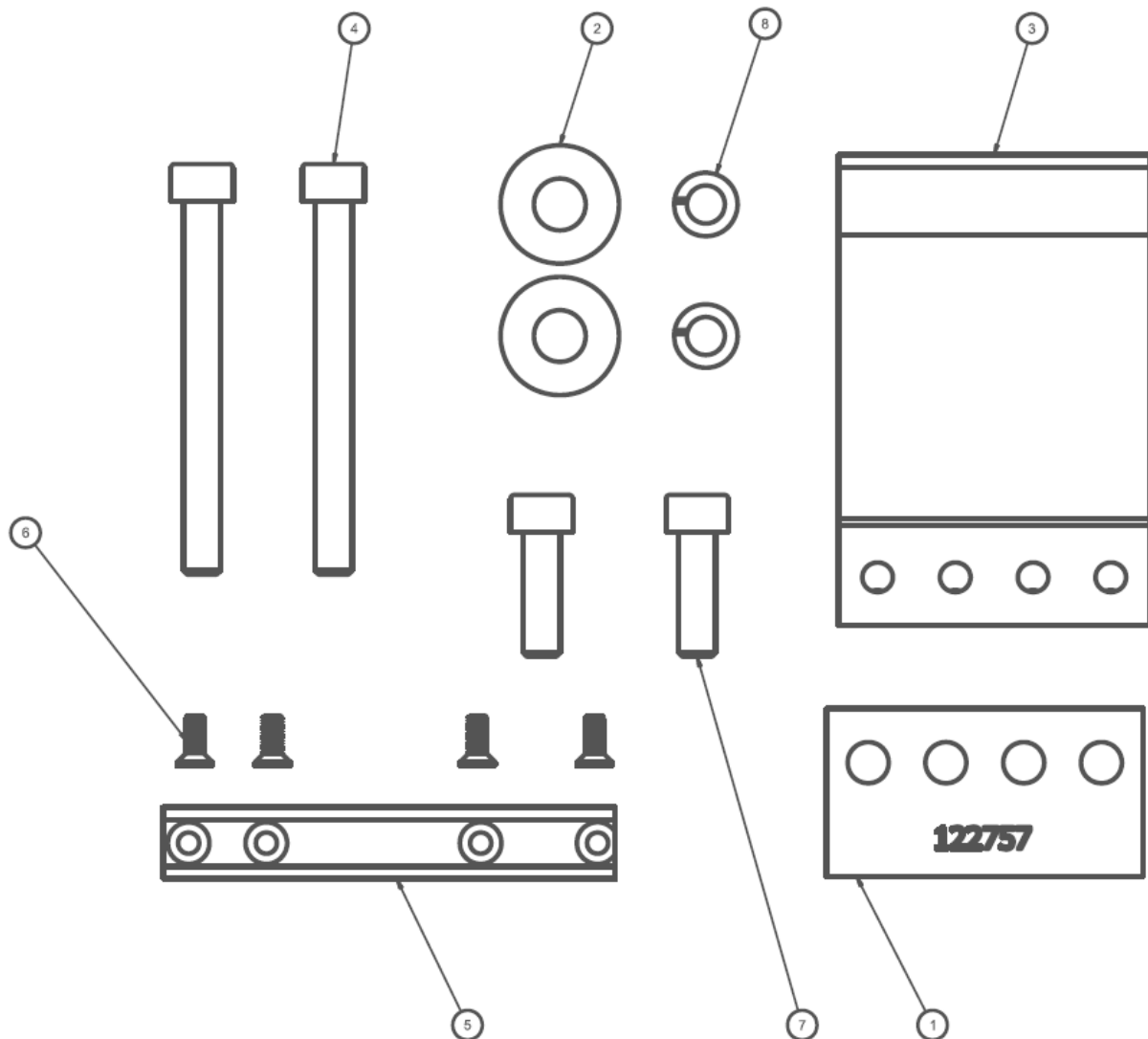


Ilustración: Conjunto de ala, 25 mm, N.º pza 120593

8.13.2 Conjunto de ala, 50mm, PN 122962 (opcional)

Se necesitan 2 alas para ambos lados.

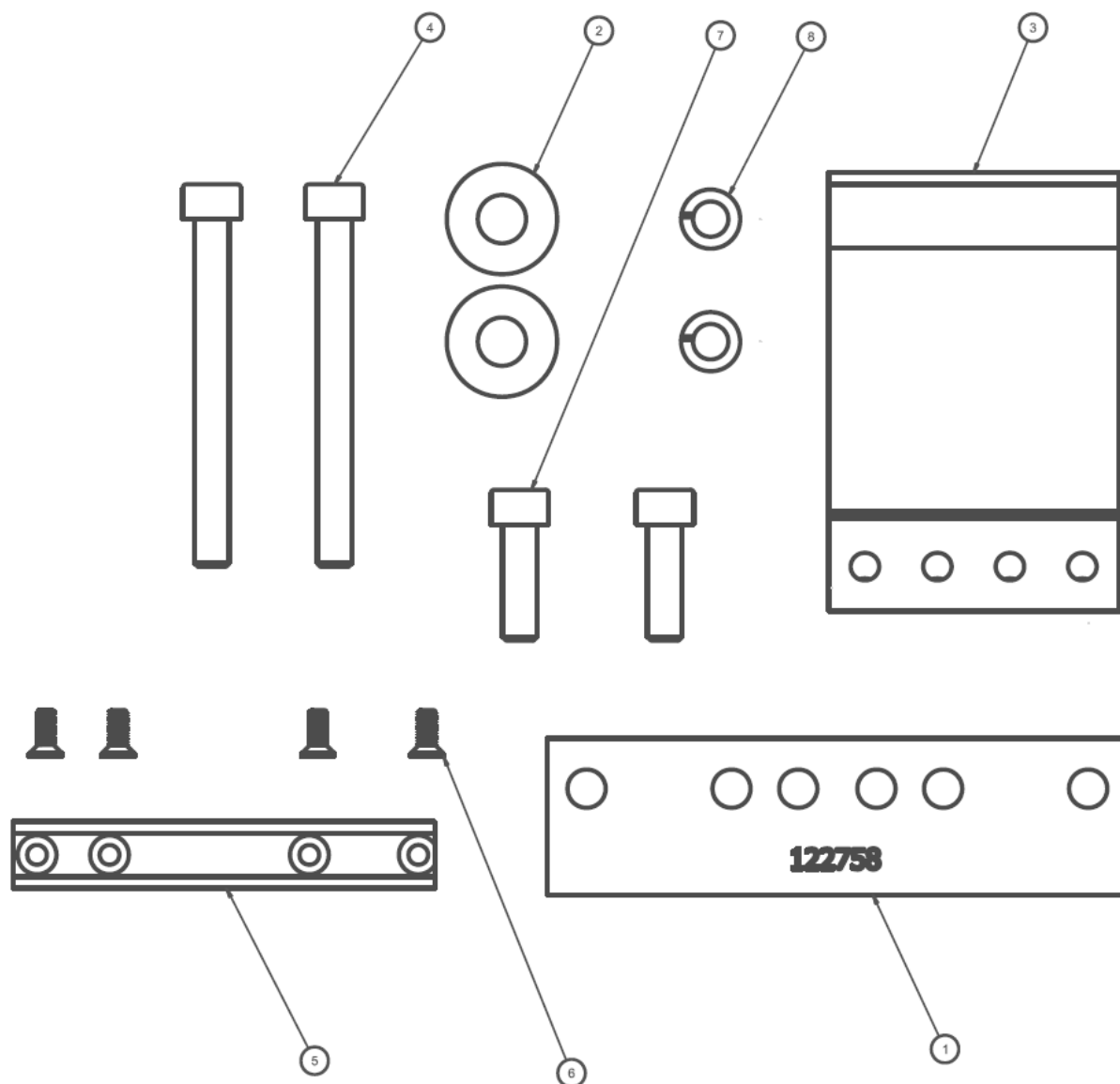
N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122757	Ala 50mm	1
2	L00006	Distanciador aislante 0.25	2
3	122754	Soporte lateral	1
4	102602	Tornillo M6x60mm	2
5	122755	Soporte de alineación	1
6	122996	Tornillo M3x8mm	4
7	808349	Tornillo M6x20mm	2
8	117042	Arandela de bloqueo M6	2



8.13.3 Conjunto de ala, 100mm, PN 122963 (opcional)

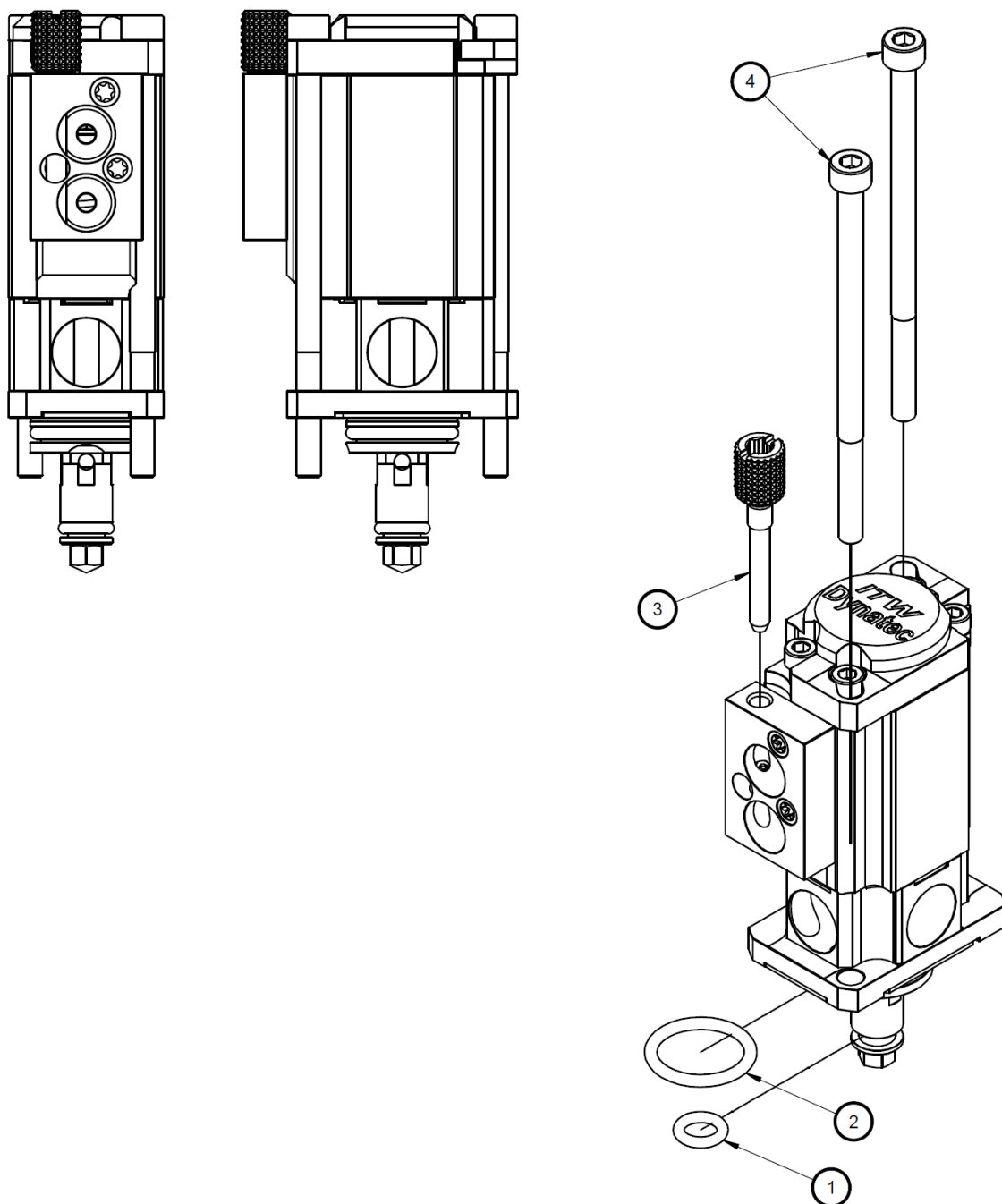
Se necesitan 2 alas para ambos lados.

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	122758	Ala 100mm	1
2	L00006	Distanciador aislante 0.25	2
3	122754	Soporte lateral	1
4	102602	Tornillo M6x60mm	2
5	122755	Soporte de alineación	1
6	122996	Tornillo M3x8mm	4
7	808349	Tornillo M6x20mm	2
8	117042	Arandela de bloqueo M6	2



8.14 Módulos

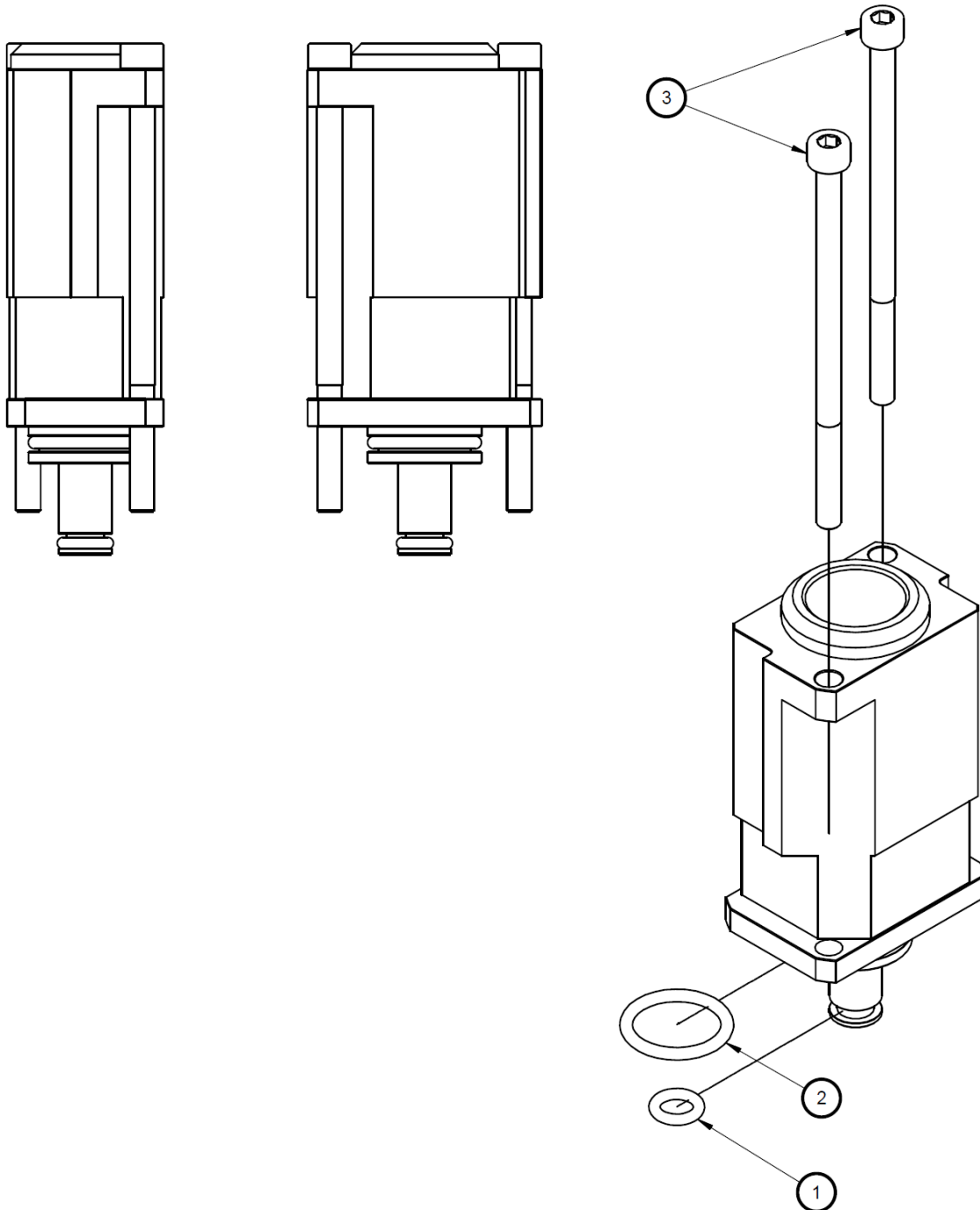
8.14.1 Módulo ULTRA, PN 119990



Componentes utilizables:

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	N00176	Junta tórica 2-009,	1
2	808269	Junta tórica 14x12 mm,	1
3	113348	Clavija, sujeción del solenoide, M4	1
4	8401	Tornillo M4 x 70 mm	2

8.14.2 Módulo pulido, PN 120108

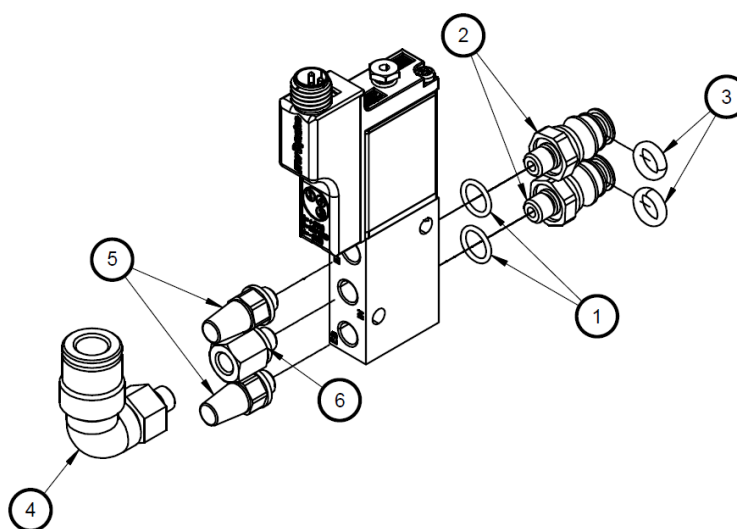
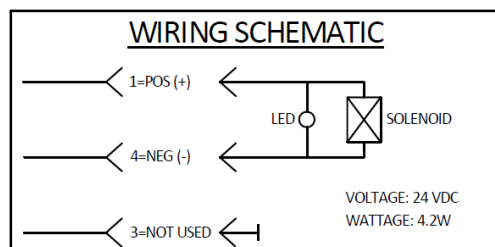
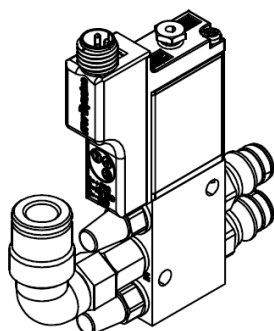


Componentes utilizables:

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	N00176	Junta tórica 2-009,	1
2	808269	Junta tórica 14x2 mm,	1
3	8401	Tornillo M4 x 70 mm	2

8.15 Válvulas solenoides

8.15.1 Válvula solenoide, serie MAC44, QC



Inglés	Traducción
WIRING SCHEMATIC	ESQUEMA DE CABLEADO
1=POS(+)	1=POS(+)
4=NEG(-)	4=NEG(-)
3=NOT USED	3=NO USADO
LED	LED
SOLENOID	SOLENOIDE
VOLTAGE: 24 VDC	TENSIÓN: 24 V CC
WATTAGE: 4.2W	POTENCIA: 4,2 W

N.º art.	NP	Descripción	Cantidad
1	119270	Junta tórica 1x6 mm DI,	2
2	119268	Racor, QC SOL, M5 x 0,8 mm	2
3	N00175	Junta tórica -008	2
4	Vea la tabulación *	Racor, codo giratorio	1
5	117077	Amortiguador M5	2
6	119625	Adaptador M5	1

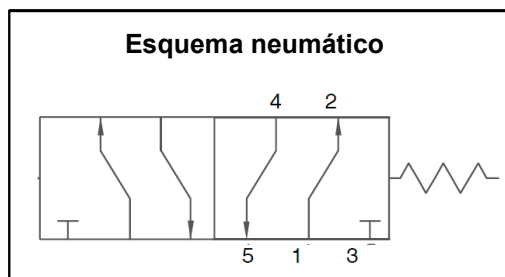
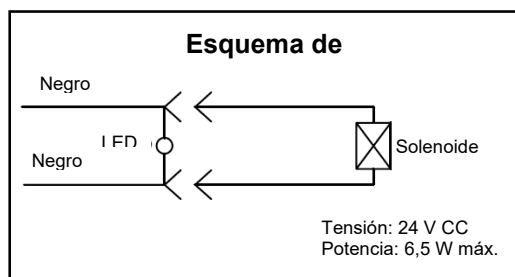
* Tabulación de n.º de piezas:

Conjunto de solenoide	Elemento 4	Tamaño del tubo de entrada (DE)
120116	819975	6 mm
119784	115438	1/4"

Cables de control disponibles:

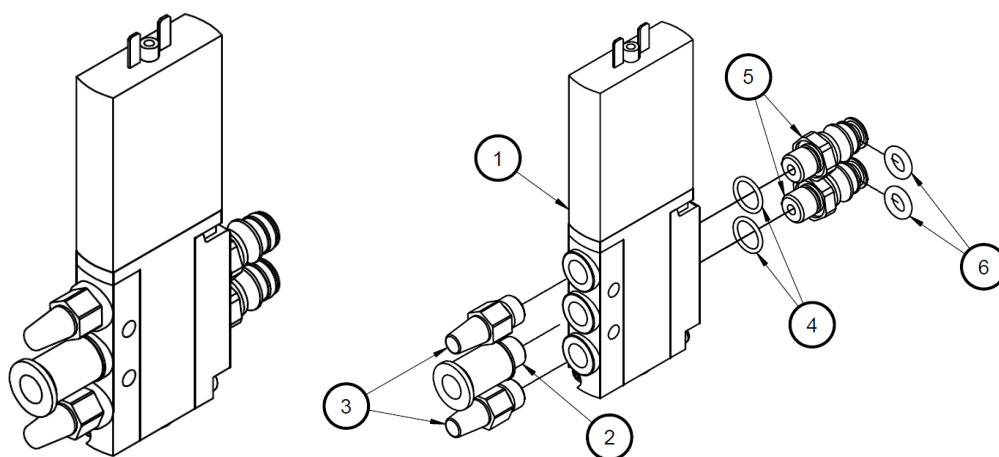
Cable PN	Tipo de control
117532	Cable, 3 m de longitud, con cables desprendibles
118507	Cable alargador, 3 m de longitud, conector en cada extremo
150110	Cable, 10 m de longitud, con cables desprendibles

8.15.2 Solenoide, Festo, QC



Conexiones:

Puerto 1 = entrada
Puerto 2 = lado de
cierre del módulo
Puerto 3 =
evacuación
Puerto 4 = lado de
apertura del
módulo
Puerto 5 =
evacuación



N.º art.	NP	Descripción	Cantidad
1	113350	Válvula solenoide neumática de 4 vías, Festo	1
2	Vea la tabulación *	Racor a presión, M7	1
3	118390	Silenciador, bronce, M7	2
4	119731	Junta tórica, 1x7 mm DI,	2
5	113351	Racor, QC SOL, M7x1 mm	2
6	N00175	Junta tórica, -008	2

*** Tabulación de n.º de piezas:**

Conjunto de solenoide	Elemento 2	Tamaño del tubo de entrada (DE)
115055	113362	6 mm
115056	113363	1/4"

Cables de control disponibles:

Cable Número de pieza	Tipo de control
113361	Cable, 2,5 m de longitud, con cables desprendibles
114557	Cable, 10 m de longitud, con cables desprendibles

8.16 Filtro

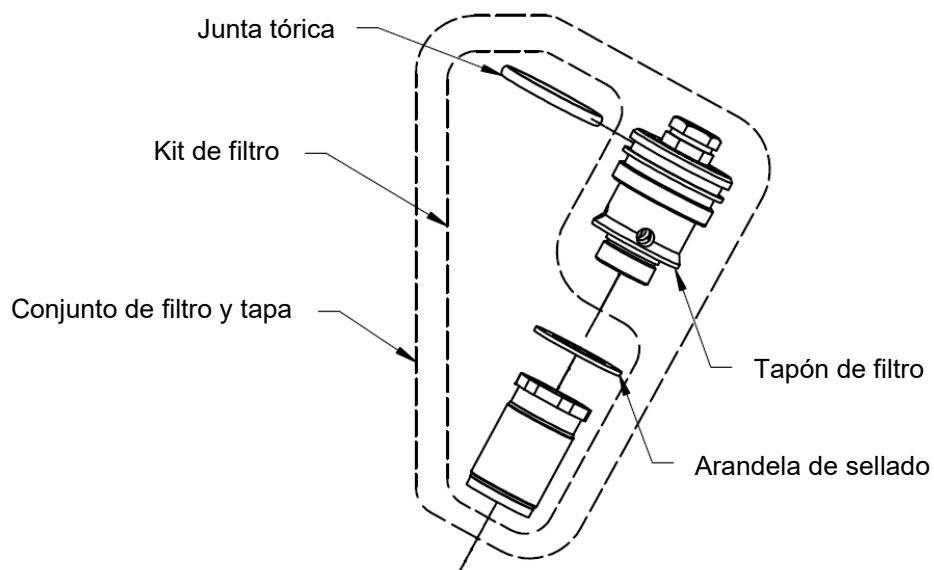
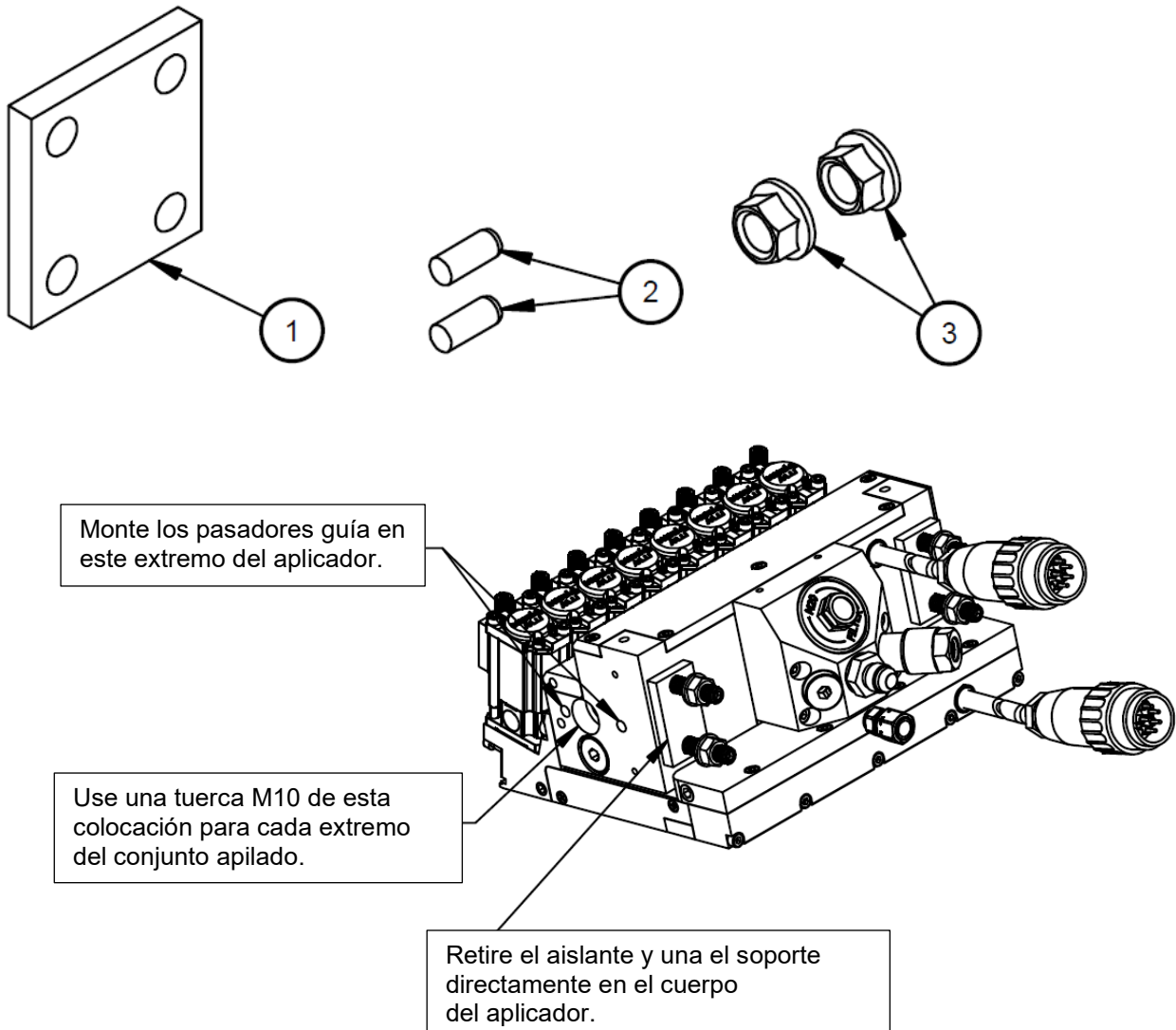


Tabla de número de pieza del filtro:

Código del filtro	Conjunto de filtro y tapa	Kit de filtro	Arandela de sellado	Junta tórica
C (malla 150)	116246	116245	116243	N03812

8.17 Kit de unión para aplicador Ultra apilado, PN 121215 (opcional)

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	121213	Soporte	1
2	121214	Pasador guía M6 x 16 mm	2
3	104158	Tuerca hexagonal M10	2
4	804377	Varilla roscada M10 x 1,5	Vea notas



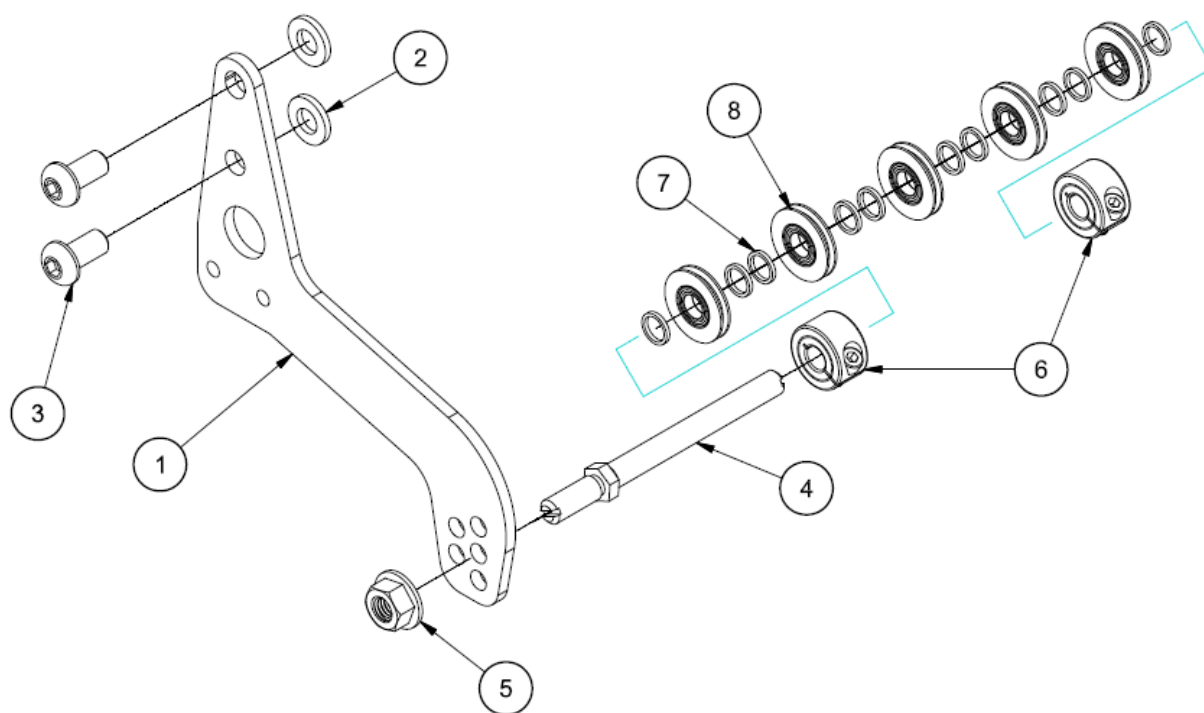
Notas:

1. Use un kit 121215 para cada unión de aplicador Ultra apilado (se necesitan # kits = # segmentos menos uno).
2. Monte los pasadores en el extremo del aplicador como se muestra.
3. Retire los aislantes y una el soporte directamente en el aplicador.
4. Las tuercas M10 se usan para asegurar la varilla roscada M10 (se suministra por separado) en cada extremo del aplicador apilado. Solo se necesitan dos tuercas para cada aplicador apilado.
5. Para la longitud de varilla M10, use la longitud del aplicador apilado completa menos 3 mm.

Ilustración: Kit de unión para aplicador Ultra apilado, PN 121215

8.18 Conjunto de rodillos y soportes, PN 120723 (opcional)

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	120717	Soporte	1
2	114175	Arandela plana M6	2
3	120719	Tornillo M6x12mm	2
4	120718	Eje de rodillo	1
5	120720	Tuerca abridada M6	1
6	120721	Collar del eje 6 mm	2
7	120722	Arandela plana 0,25x0,31x0,04 de latón	10
8	120586	Conjunto de rodillo de hebra, de 3 mm de ancho, 6 mm DI	5



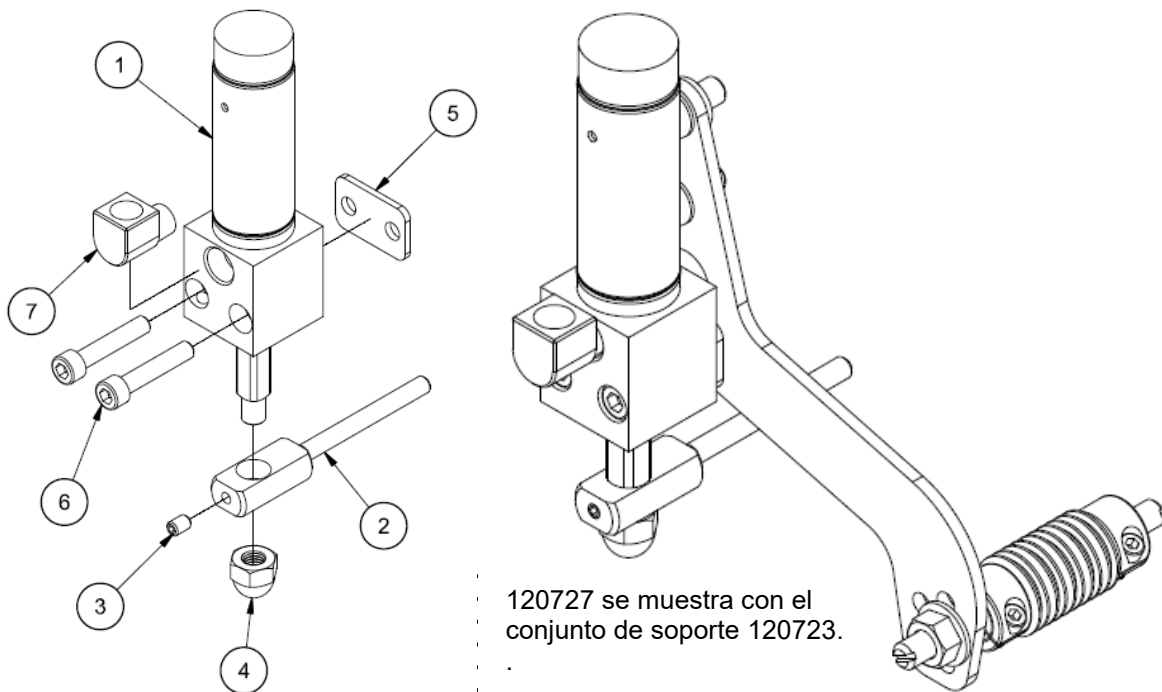
Notas:

1. El conjunto de componentes puede estar ubicado para su instalación en cualquier lado del aplicador Ultra, pero las arandelas M6 siempre deben estar colocadas entre el soporte y el aplicador, no debajo de los cabezales de tornillo M6.
2. Empiece con el eje en la posición central y ajústelo hacia arriba o hacia abajo según sea necesario.
3. Cada rodillo mide 3 mm de ancho y cada espaciador de latón añade 1 mm. Ajuste según sea necesario para la aplicación.

Ilustración: Conjunto de rodillos y soportes, PN 120723

8.19 Conjunto de cilindros sin carga de hebra, PN 120727 (opcional)

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	120724	Cilindro neumático, único, 3/4 agujero x 5/8 de carrera	1
2	120587	Clavija	1
3	106156	Tornillo M4 x 6 mm	1
4	120726	Tuerca hexagonal, bloqueo ciego, 1/4-28UNF	1
5	120725	Distanciador	1
6	808054	Tornillo #10-32x1"	2
7	072X098	Racor, codo macho-hembra, 1/8" NPT	1



Notas:

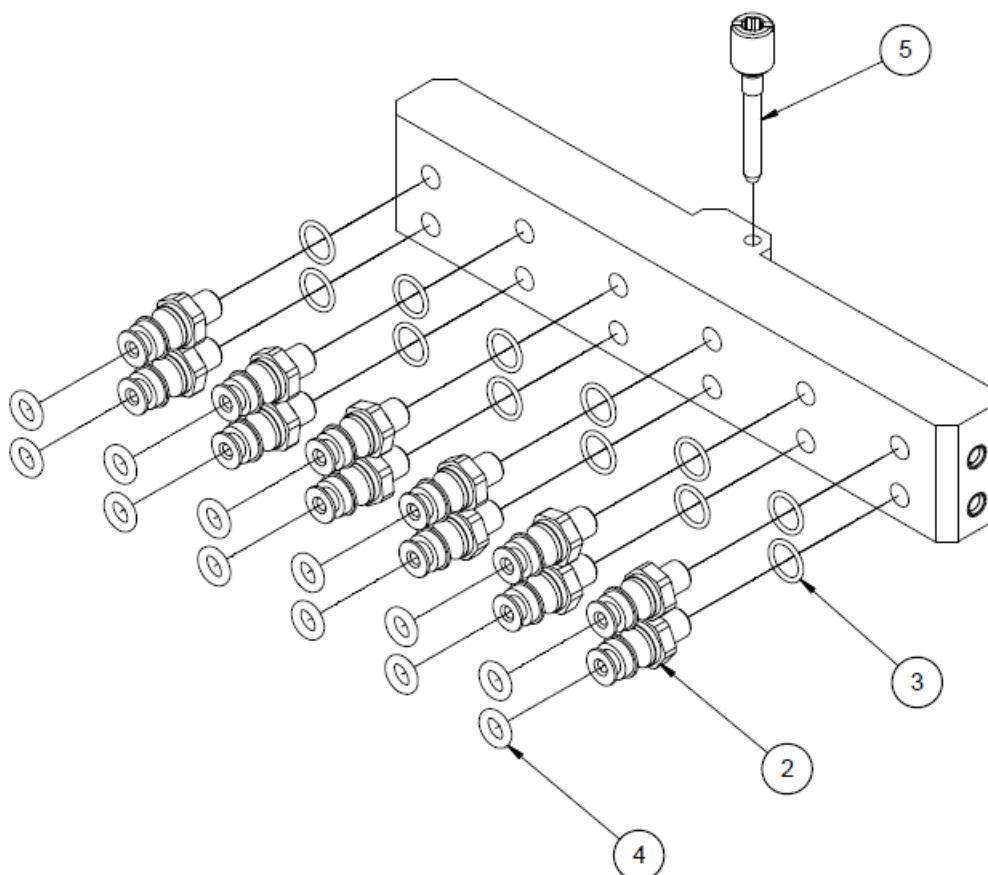
1. Para el montaje y el funcionamiento correcto de este conjunto de cilindro se necesita un conjunto de soporte 120723. Vea la vista más abajo.
2. El cilindro es de efecto simple y normalmente está extendido (posición sin carga). Aplique presión de aire para retraer la varilla para el funcionamiento.
3. La presión de aire mínima necesaria es de 1,7 bar (25 psi).

Ilustración: Conjunto de cilindros sin carga de hebra, PN 120727

8.20 Kits de colector de un solenoide (opcional)

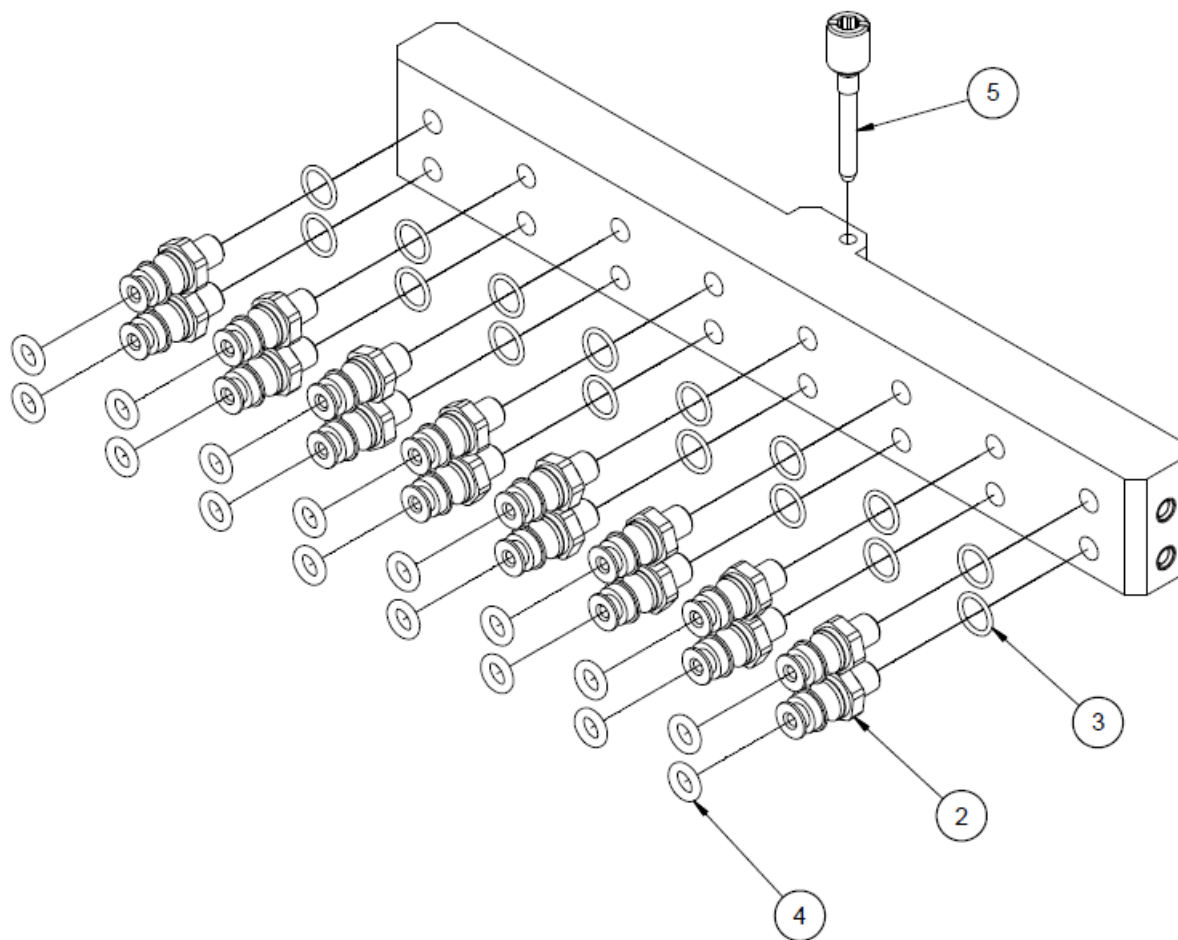
8.20.1 Kit de colector de un solenoide de 6 puertos, PN 123157

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
2	122905	Racor M6x1mm	12
3	119731	Junta tórica 7mmIDx1mm	12
4	N00175	Junta tórica 2-008	12
5	113348	Clavija, sujeción del solenoide M4	1



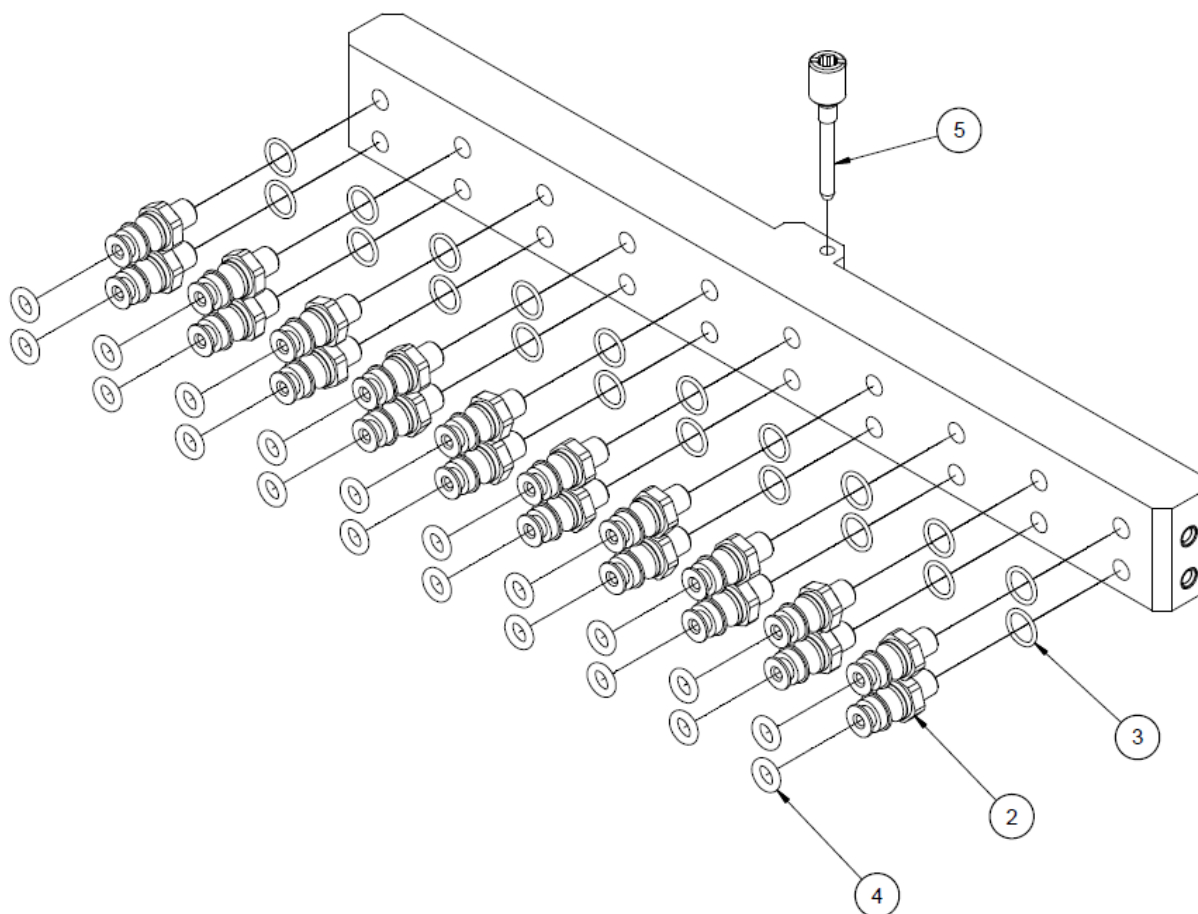
8.20.2 Kit de colector de un solenoide de 8 puertos, PN 123158

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
2	122905	Racor M6x1mm	16
3	119731	Junta tórica 7mmIDx1mm	16
4	N00175	Junta tórica 2-008	16
5	113348	Clavija, sujeción del solenoide M4	1



8.20.3 Kit de colector de un solenoide de 10 puertos, PN 123159

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
2	122905	Racor M6x1mm	20
3	119731	Junta tórica 7mmIDx1mm	20
4	N00175	Junta tórica 2-008	20
5	113348	Clavija, sujeción del solenoide M4	1



Capítulo 9

Piezas de recambio recomendadas

9.1 Aplicador ULTRALINK de 1 puerto, diseño, PN 120474

9.1.1 Conjunto de colector de módulo, 1 puerto, Ultra ampliable, PN 122796

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	2
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartucho del calentador 10x40 mm, 150 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica 008	2
19	N00187	Junta tórica 020	1

9.1.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos (también para 1 puerto), Ultra ampliable, PN 122592

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	1

9.2 Aplicador ULTRALINK de 2 puertos, diseño, PN 120475

9.2.1 Conjunto de colector de módulo, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122595

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	2
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	2
6	106444	Cartucho del calentador 10x40 mm, 150 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica 008	2
19	N00187	Junta tórica 020	2

9.2.2 Conjunto de bloque de servicio, 2 puertos, Ultra ampliable, PN 122592

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	1

9.3 Aplicador ULTRALINK de 3 puertos, diseño, PN 120476

9.3.1 Conjunto de colector de módulo, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122587

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	3
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	3
6	106548	Cartucho del calentador 10x65 mm, 175 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica 008	3
19	N00178	Junta tórica 011	3

9.3.2 Conjunto de bloque de servicio, 3 puertos, Ultra ampliable, PN 122584

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	2

9.4 Aplicador ULTRALINK de 4 puertos, diseño, PN 120477

9.4.1 Conjunto de colector de módulo, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 121668

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	4
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	4
6	106325	Cartucho del calentador 10x90 mm, 200 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica 008	4
19	N00178	Junta tórica 011	4

9.4.2 Conjunto de bloque de servicio, 4 puertos, Ultra ampliable, PN 123003

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
5	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	2

9.5 Aplicador ULTRALINK de 6 puertos, diseño, PN 120478

9.5.1. Conjunto de colector de módulo, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122802

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	6
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	6
6	106715	Cartucho del calentador 10x140 mm, 300 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica 008	6
19	N00178	Junta tórica 011	6

9.5.2 Conjunto de bloque de servicio, 6 puertos, Ultra ampliable, PN 122799

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
----------	-----------------	-------------	----------

3	N06160	Junta tórica 029	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	4

9.6 Aplicador ULTRALINK de 8 puertos, diseño, PN 121158

9.6.1 Conjunto de colector de módulo, 8 puertos, PN 121161

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	8
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	8
11	119664	Cartucho del calentador 10x190 mm, 400 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica -008	8
21	N00178	Junta tórica -011	8

9.6.2 Conjunto de bloque de servicio, 8 puertos, PN 121164

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
3	N06160	Junta tórica 029	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	4

9.7 Aplicador ULTRALINK de 10 puertos, diseño, PN 121159

9.7.1 Conjunto de colector de módulo, 10 puertos, PN 121162

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	10
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	10
11	120820	Cartucho del calentador, 10x235 mm, 500 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica -008	10
21	N00178	Junta tórica -011	10

9.7.2 Conjunto de bloque de servicio, 10 puertos, PN 121165

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
3	N06160	Junta tórica 029	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	6

9.8 Aplicador ULTRALINK de 12 puertos, diseño, PN 121160

9.8.1 Conjunto de colector de módulo, 12 puertos, PN 121163

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
4	N00181	Junta tórica 017	12
5	119989	Cartucho del calentador 10x80 mm, 150 W, 240 V	12

11	120775	Cartucho del calentador, 10x285 mm, 600 W, 240 V	1
17	N00175	Junta tórica -008	12
21	N00178	Junta tórica -011	12

9.8.2 Conjunto de bloque de servicio, 12 puertos, PN 121166

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
3	N06160	Junta tórica 029	1
8	803960	Cartucho del calentador 10x40 mm, 200 W, 240 V	6

9.9 Toberas de ranura estándares

Se recomienda disponer de todas las **juntas tóricas** y **cuñas** como piezas de recambio. Vea el croquis adecuado en el capítulo 8.9 Toberas de ranura estándares.

9.10 Toberas estándar

Todas las toberas HS Elite, HSI y SCS son específicas de la aplicación. Se recomienda como pieza de recambio al menos 1 tobera de cada tipo; lo más adecuado son los números de tobera que aparecen en el aplicador.

9.11 Módulo ULTRA, PN 119990

Se recomiendan como piezas de recambio al menos 1 módulo, lo más adecuado son los números de módulo que aparecen en el aplicador Ultra.

Juntas tóricas utilizables en cada módulo:

N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	N00176	Junta tórica 2-009,	1
2	808269	Junta tórica 14x12 mm,	1

9.12 Válvulas solenoids

- Serie MAC44 QC, tamaño del tubo de entrada (DE) 6 mm, PN 120116
- Serie MAC44 QC, tamaño del tubo de entrada (DE) 1/4", PN 119784
- Festo QC, tamaño del tubo de entrada (DE) 6 mm, PN 115055
- Festo QC, tamaño del tubo de entrada (DE) 1/4", PN 115056

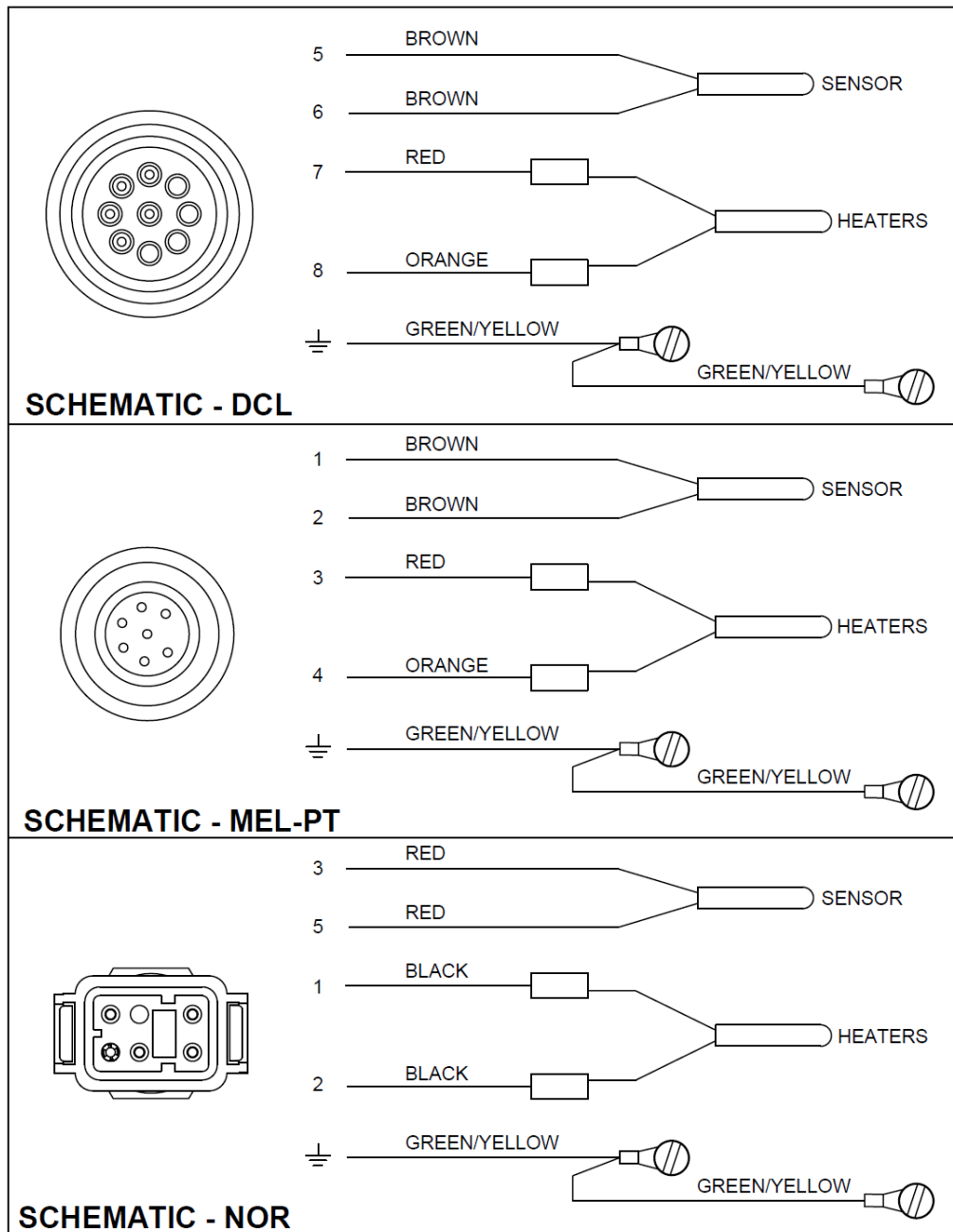
9.13 Filtro

Código del filtro	Conjunto de filtro y tapa	Kit de filtro	Arandela de sellado	Junta tórica
C (malla 150)	116246	116245	116243	N03812

Capítulo 10

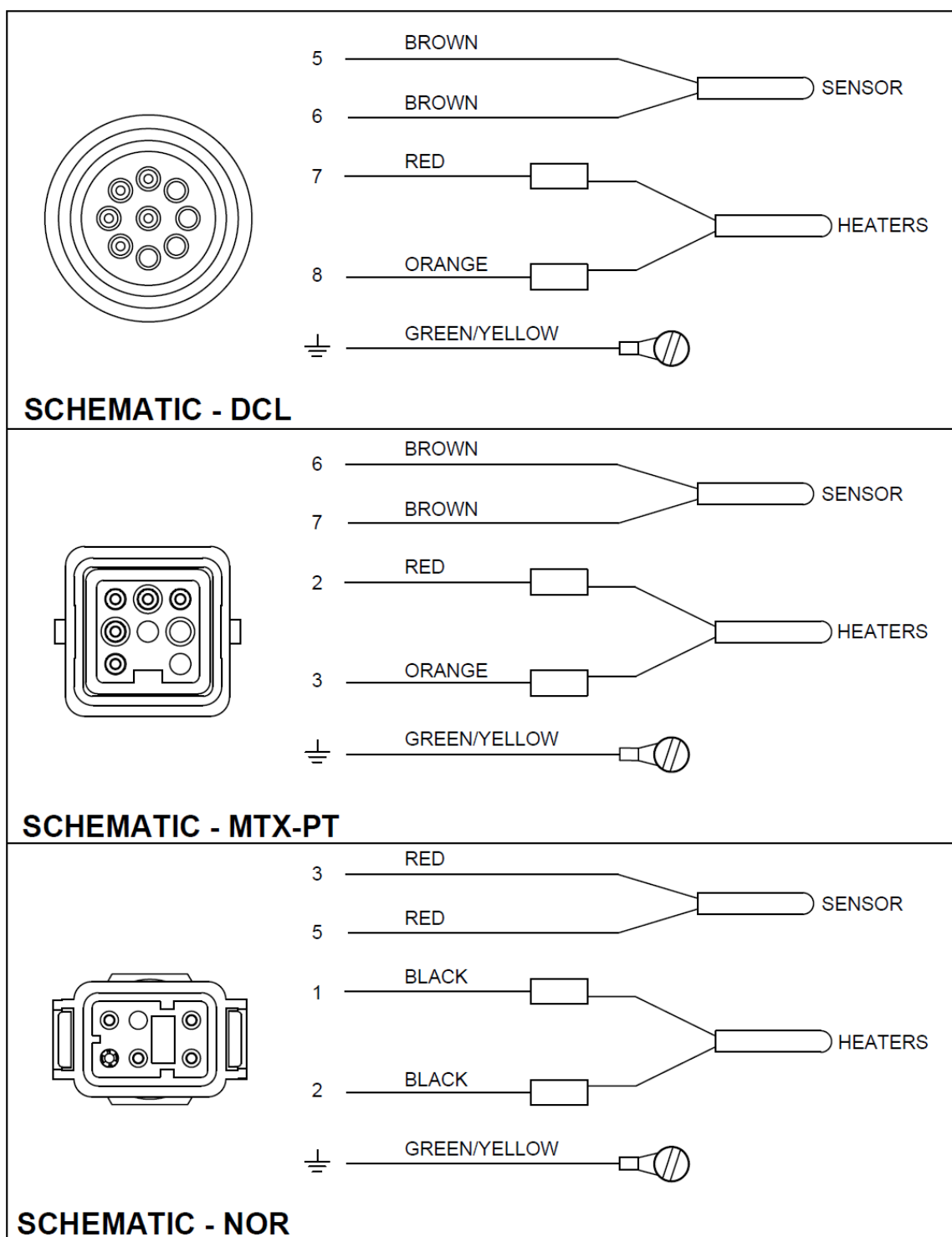
Esquemas

10.1 Esquema del colector de modulo



Inglés	Traducción
SCHEMATIC-DCL	ESQUEMA DCL
SCHEMATIC-MEL-PT	ESQUEMA MEL-PT
SCHEMATIC-NOR	ESQUEMA NOR
BROWN	MARRÓN
RED	ROJO
ORANGE	NARANJA
GREEN/YELLOW	VERDE/AMARILLO
BLACK	NEGRO
SENSOR	SENSOR
HEATERS	CALENTADORES

10.2 Esquema del bloque de servicio



Inglés	Traducción
SCHEMATIC-DCL	ESQUEMA DCL
SCHEMATIC-MTX-PT	ESQUEMA MTX-PT
SCHEMATIC-NOR	ESQUEMA NOR
BROWN	MARRÓN
RED	ROJO
ORANGE	NARANJA
GREEN/YELLOW	VERDE/AMARILLO
BLACK	NEGRO
SENSOR	SENSOR
HEATERS	CALENTADORES

Capítulo 11

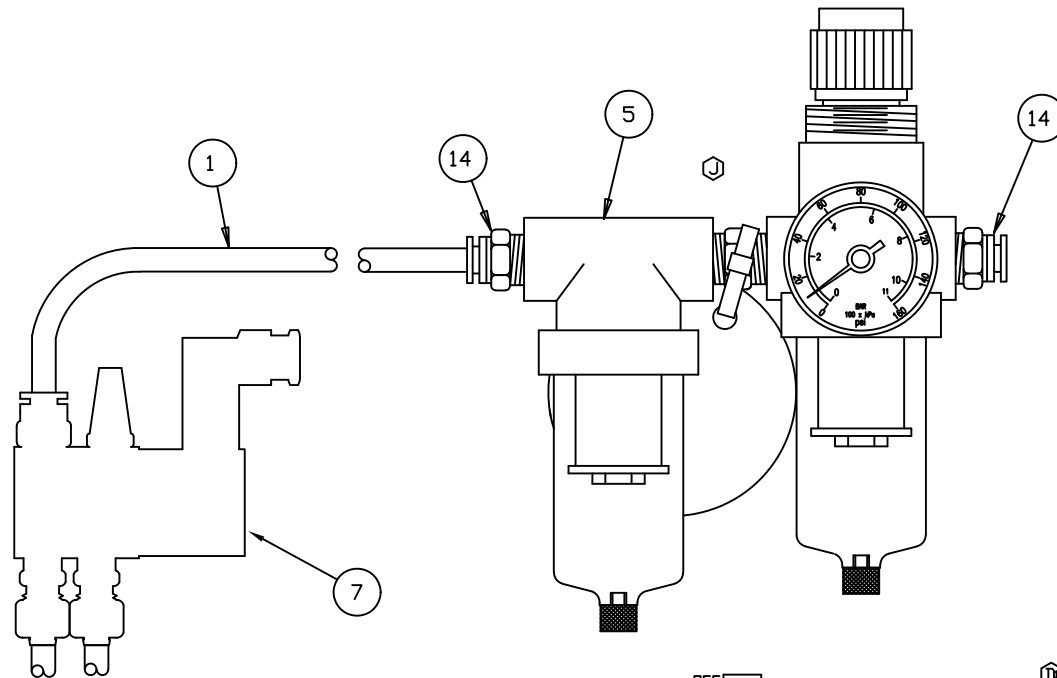
Anexo

11.1 Kit de control del aire, PN 100055

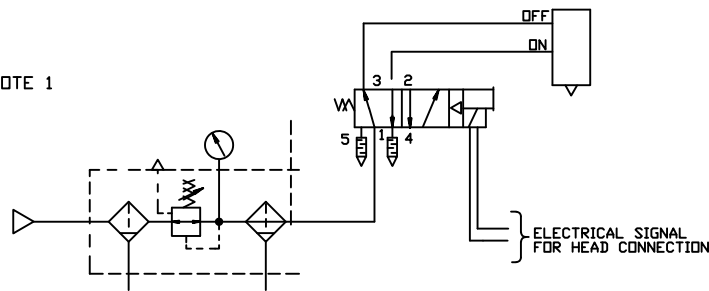
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

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

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



SEE NOTE 1

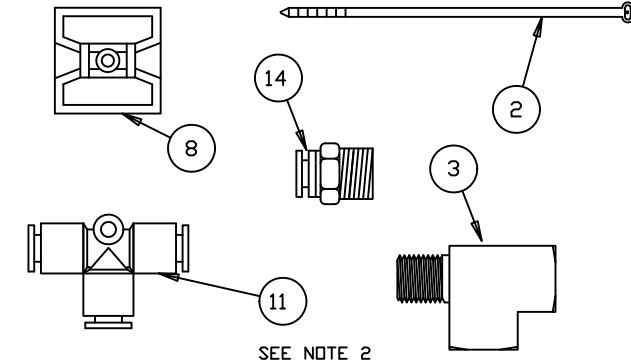


PNEUMATIC DIAGRAM FOR A-HEAD & S-HEAD CONTROL

(24VDC)

NOTE:

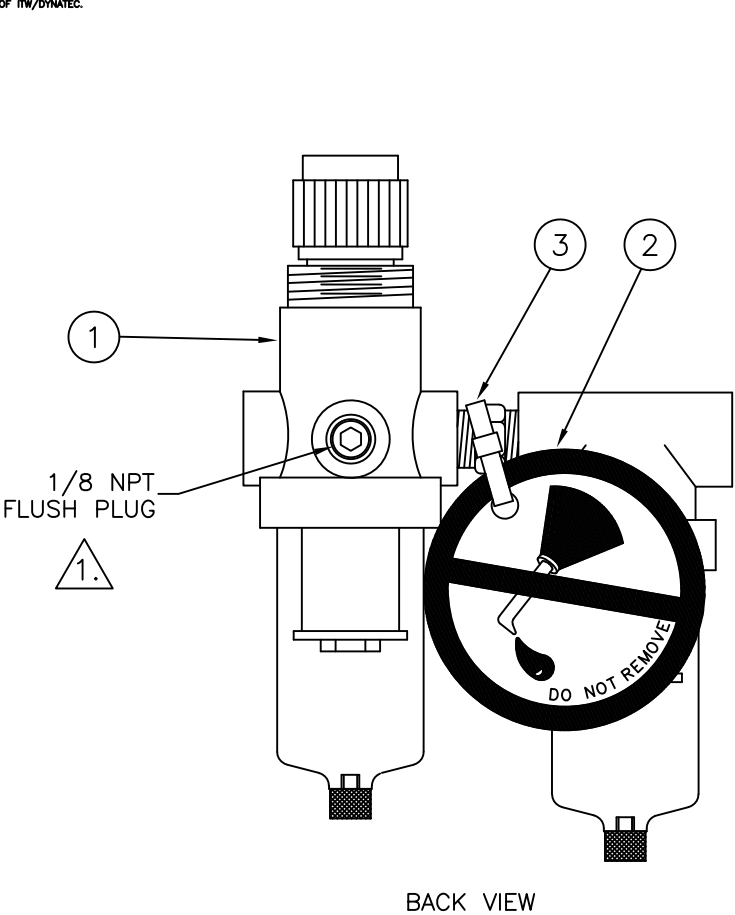
1. AIR LINES TO HEAD ARE TO BE CUT TO 3.5-4.0 INCHES LONG.
2. BAG ALL LOOSE ITEMS WITH FILTER/REGULATOR ASSY AND MARK WITH ITW DYNATEC PART NUMBER FOR CUSTOMER USE.



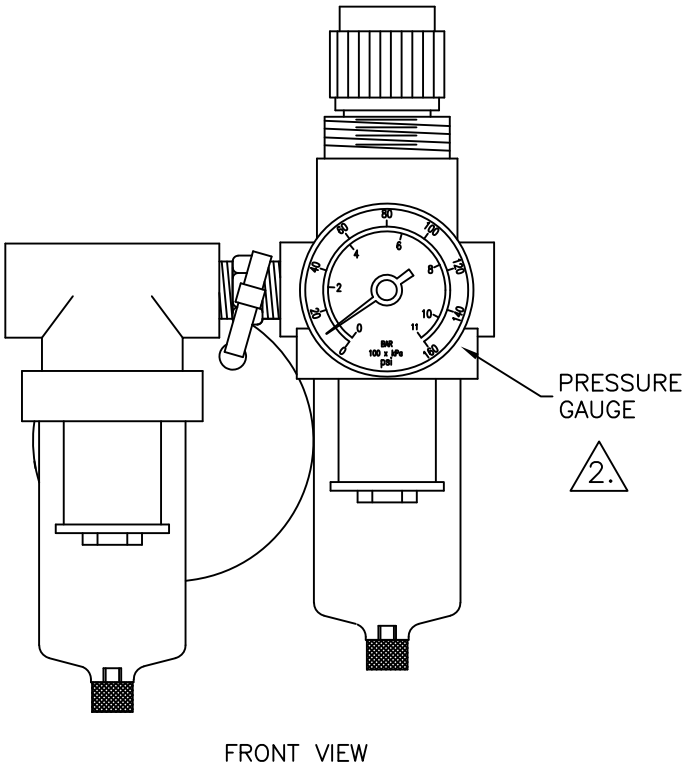
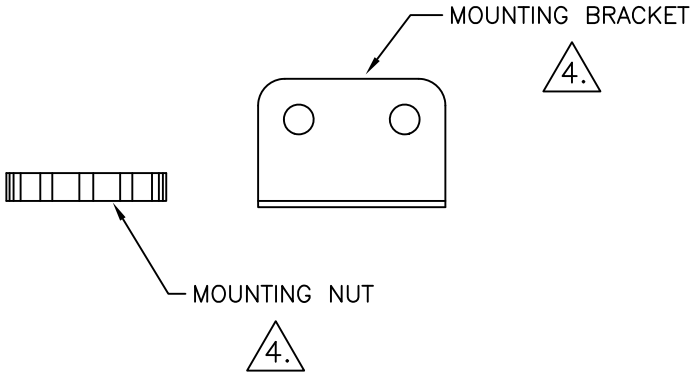
D	16				
H	15				
U	14	N06430	3	EA	FTG,CONN,M,BRS
F	13				
D	12				
C	11	N06504	1	EA	FTG,TEE,UNION,BRS,PUSH-IN
	10				
D	9				
H	8	N04264	3	EA	CABLE TIE ANCHOR, ADH BKD
D	7	REQ. VALVE ASSY	1	EA	ASY,VLV,SOL
D	6				
B	5	105610	1	EA	FLTR,ASY,A/C
C	4	100055-REF	1	REF	DWG ASSY INSTR
C	3	N04531	1	EA	FTG,TEE,STREET,#04
G	2	N00318	10	EA	CABLE TIE,.09X3.62 LG WYL
D	1	N06438	10	FT	TUBING,NYLON,.2500
E					
D					
C					
	ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
	PARTS LIST				
	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES 1/16 0.0005 0.0005 0.0005				U/M EA
	FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800				STATUS P
	APPROVALS DATE				KIT,FILTER,COALES
	DRAWN CNEVILLS		4/22/94		
	CHECKED JCZ		4/22/94		
	APPROVED				SCALE 1:1
	DO NOT SCALE DRAWING				CAD DRAWING
					SHEET 1 OF 1
					GROUP 100

U/M
EA
STATUS
P
SOURCE
P
REV.
K
GROUP
100

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

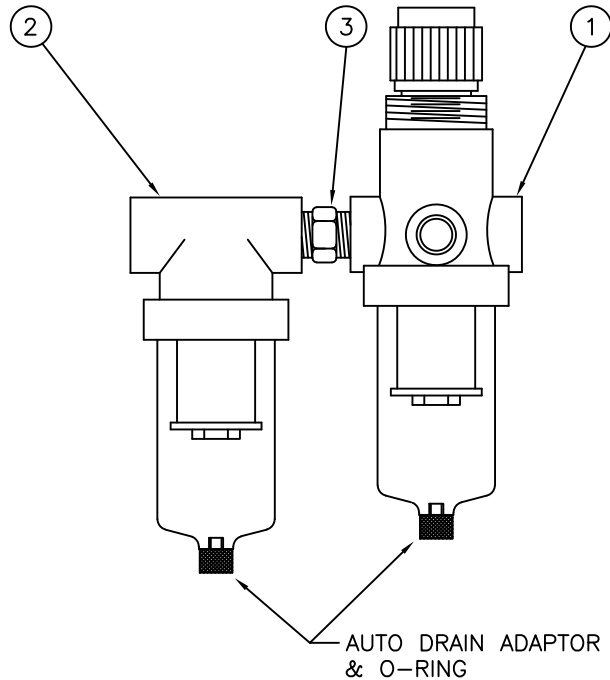


FRONT VIEW

- 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		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN
USED ON	DYNAMELT & DYNAMINI	APPROVALS	DATE	U/M
DRAWN	JCZ	2.26.98		EA
CHECKED	JCZ	2.26.98		STATUS
NEXT ASSY.	—	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE DWG. NO.	A
DO NOT SCALE DRAWING	FLTR/REG AS,DMS/DMIN	SCALE 1:1	CAD DRAWING	SOURCE
				G
				GROUP
				20
				1 of 1

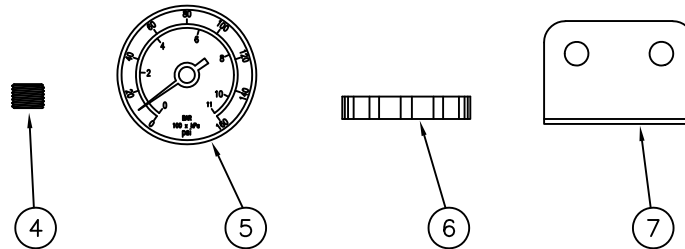
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.



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 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

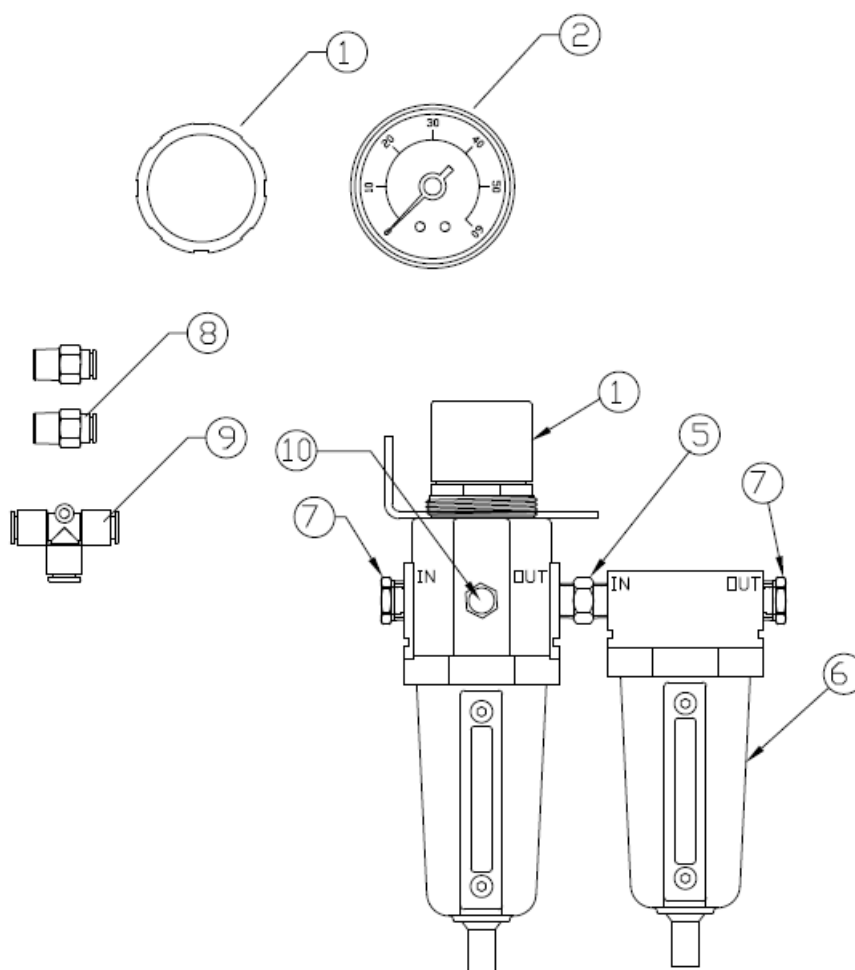
GROUP

11.2 Kit de filtro y regulador para control de aire de proceso (precalentador), PN 115601

El kit de filtro y regulador PN 115601 está disponible para un control preciso del aire de pulverización del proceso. Incluye un filtro coalescente y un regulador, un manómetro lleno de líquido, un soporte de montaje y accesorios de desconexión rápida de 8 mm (5/16") de diámetro externo.

Notas de instalación

1. Ubique el filtro de manera que los desagües de la taza sean fácilmente accesibles para realizar mantenimiento y la perilla reguladora sea accesible para realizar ajustes.
2. Para garantizar un control preciso del aire de proceso, no se recomienda el funcionamiento de más de dos aplicadores desde un solo filtro y regulador.



N.º art.	Número de pieza	Descripción	Cantidad
1	100991	Filtro y regulador	1
2	100992	Manómetro 0-60 psi (0-4 bar)	1
5	112319	Racor, ranura hexagonal, 3/8 NPT	1
6	107403	Filtro coalescente	1
7	066X028	Racor, casquillo, 3/8NPTx1/4NPT	2
8	806641	Racor 5/16 tubo x 1/4 NPT	2
9	809471	Conexión en T tubo 5/16	1
10	108000	Conector, ROJO, 1/4F a 1/8M NPT	1

Revisiones manuales

Revisión	Página N.º	Descripción de la actualización
Rev.3.18	20	Nuevo subcapítulo "Segmentos del aplicador apilable"
	21	Rango de viscosidad del adhesivo modificado "hasta 20,000 cps"
	22	"Patrón de pulverización" modificado
	25	Rango de viscosidad del adhesivo modificado "hasta 20,000 cps"
	27	Se actualizaron las dimensiones de "Altura" y se agregó una nota a "Anchura".
	48	Nota agregada: "Recomendamos calentar (o cocinar) la tobera a 425 °C (800 °F) durante 8 horas en un horno".
	50	Se modificó el consejo: "Durante el desmontaje/montaje, tenga cuidado de que la tobera de ranura o el faldón de salida no sufran ningún daño; de lo contrario no será posible producir un revestimiento adecuado".
	51	El par de apriete se modificó a "20-25 in./lbs (2,3-2,8 Nm)".
	54	El par de apriete se modificó a "20-25 in./lbs (2,3-2,8 Nm)".
	59	Capítulo 8. Se sustituyeron los siguientes croquis: 120474, 120475, 120476, 120477, 120478, 121158, 121159, 121160. Se agregó el esquema de ranura ULTRA.
	112	Nuevos subcapítulos: 8.10, 8.11, 8.12
Rev.5.21		Se eliminó la opción de filtro de malla 200.
		Toberas de ranura estándar (Capítulo 8.9) actualizadas.
	Cap.3.2&Cap.8	Nueva versión "todos los puertos ampliables".
	Cap.3.2&Cap.8.20	Colector de un solenoide agregado.
	Cap.3.2&Cap.8.13	Kits de alas agregados.
	Cap.3.2&Cap.8.18	Nuevo Conjunto de rodillos y soportes, PN 120723
	Cap.3.2&Cap.8.19	Nuevo Conjunto de cilindros sin carga de hebra, PN 120727
	Cap.8	Dibujos de diseño Ultra 120474, 120475, 120476, 120477 y 120478 actualizados.
	Cap.6.11	Nota de mantenimiento "Inspeccione el aislamiento del cable" agregado.
	Cap.3.2	Guía de designación de modelos actualizada.
Rev.7.22	Cap.6.8	Limpieza de la tobera de rociado actualizada. Horno PN 107306+107307 sustituido por 80.80000.103.
Rev.5.23	Cap.8.20	Se eliminan el Kit de colector de un solenoide de 4 puertos, PN 122906 y el Kit de colector de un solenoide de 12 puertos, PN 122907.
Rev.7.23	P.1	Se agrega lenguaje manual.
Rev.7.24	Cap.11.2	Kit de filtro y regulador para control de aire de proceso (precalentador), PN 115601, agregado.

Piezas de repuesto y Servicio técnico de ITW Dynatec:

AMÉRICA	EUROPA, ORIENTE MEDIO Y ÁFRICA	ASIA PACÍFICO
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 EE. UU. Tel. +1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestrasse 28 40822 Mettmann Alemania 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, Tokio 144-0051, Japón Tel. +81.3.5703.5501 info@itwdynatec.co.jp service@itwdynatec.co.jp