

Инструкции и детали Аппликатор для нанесения



клея-расплава InvisiPac™ GS35

Plug-Free™

332386D
RU

Для подачи клея-расплава. For professional use only.
Не одобрено для использования во взрывоопасных атмосферах или на опасных участках.



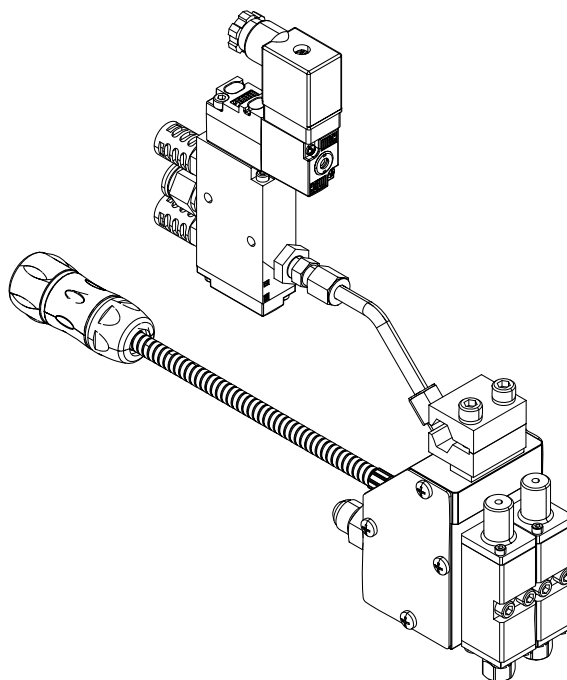
Важные инструкции по технике безопасности

Read all warnings and instructions in this manual. Save these instructions.

**Максимальное рабочее
давление жидкости 10,3 МПа
(103 бар, 1500 фунтов на
кв. дюйм)**

**Максимальное давление
воздуха 0,5 МПа (5,5 бар, 80
фунтов на кв. дюйм)**

**Сведения о моделях
оборудования и соответствии
оборудования стандартам см.
на стр. 6.**










Contents

Предупреждения	3	Примечания	19
Модели.....	6	Ремонт	20
Сведения о компонентах системы.....	7	Спецификация деталей	24
Краткое описание	8	Комплекты деталей и вспомогательные приспособления.....	36
Заземление.....	8	Габариты.....	38
Установка	9	Технические данные	39
Эксплуатация	12	Расширенная гарантия компании Graco.....	40
Техническое обслуживание	13		
Поиск и устранение неисправностей	14		

Предупреждения

Следующие предупреждения относятся к установке, эксплуатации, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту данного оборудования. Символом восклицательного знака отмечены общие предупреждения, а знаки опасности указывают на риск, связанный с определенной процедурой. Когда

в тексте руководства или на предупредительных наклейках встречаются эти символы, они отсылают к данным предупреждениям. В настоящем руководстве могут применяться другие символы опасности и предупреждения, касающиеся определенных продуктов и не описанные в этом разделе.

 WARNING	
	<p>ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ</p> <p>Во время работы поверхности оборудования и жидкость могут сильно нагреваться. Во избежание получения сильных ожогов выполняйте указанные далее правила безопасности.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не прикасайтесь к нагретой жидкости или оборудованию.
 	<p>ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ</p> <p>Это оборудование должно быть заземлено. Неправильное заземление, настройка или использование системы могут привести к поражению электрическим током.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Перед отсоединением любых кабелей и перед обслуживанием оборудования выключите и отсоедините электропитание на главном выключателе. • Подключайте оборудование только к заземленному источнику питания. • Все электромонтажные работы должны выполняться квалифицированным электриком с соблюдением всех местных правил и нормативных требований.
  	<p>ОПАСНОСТЬ ПРОКОЛА КОЖИ</p> <p>Жидкость, поступающая под высоким давлением из дозирующего устройства, разрывов в шлангах или деталях, способна пробить кожу. Поврежденное место может выглядеть как обычный порез, но это серьезная травма, которая может привести к ампутации. Немедленно обратитесь за хирургической помощью.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Запрещается направлять устройство распыления в сторону людей и любых частей тела. • Не кладите руку на выпускное отверстие для жидкости. • Не пытайтесь остановить или отклонить утечку руками, другими частями тела, перчаткой или ветошью. • Выполняйте процедуру снятия давления при прекращении распыления, а также перед очисткой, проверкой или техническим обслуживанием оборудования. • Перед использованием оборудования следует затянуть все соединения трубопроводов подачи жидкости. • Ежедневно проверяйте шланги и соединительные муфты. Немедленно заменяйте изношенные или поврежденные детали.



WARNING



ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА

Находящиеся в **рабочей области** легковоспламеняющиеся газы, такие как испарения растворителей или краски, могут загореться или взорваться. Для предотвращения возгорания и взрыва соблюдайте указанные ниже меры предосторожности.

- Используйте оборудование только в хорошо проветриваемом помещении.
- Устраните все возможные причины воспламенения, такие как сигнальные лампы, сигареты, переносные электролампы и синтетическую спецодежду (потенциальная опасность статического разряда).
- В рабочей области не должно быть мусора, а также растворителей, ветоши и бензина.
- В случае присутствия легковоспламеняющихся газов не подключайте и не отключайте кабели питания, не пользуйтесь переключателями, не включайте и не выключайте освещение.
- Все оборудование в рабочей области должно быть заземлено. См. **инструкции по заземлению**.
- Пользуйтесь только заземленными шлангами.
- Если пистолет направлен в заземленную емкость, плотно прижимайте его к краю этой емкости. Используйте только токопроводящие и антистатические прокладки для емкостей.
- **Немедленно прекратите работу**, если появится искра статического разряда или вы почувствуете разряды электрического тока. Не используйте оборудование до выявления и устранения проблемы.
- В рабочей области должен находиться исправный огнетушитель.



ОПАСНОСТЬ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неправильное применение оборудования может привести к серьезным травмам или смертельному исходу.

- Не используйте это оборудование, находясь в утомленном состоянии, под воздействием сильных лекарственных средств или в состоянии алкогольного опьянения.
- Не превышайте наименьшего для всех компонентов максимального рабочего давления или температуры. См. раздел **Технические данные** во всех руководствах по эксплуатации оборудования.
- Используйте жидкости и растворители, совместимые с деталями оборудования, входящими в соприкосновение с жидкостями. См. раздел "Технические данные" во всех руководствах по эксплуатации оборудования. Прочтите предупреждения производителя жидкости и растворителя. Для получения полной информации об используемом веществе затребуйте паспорт безопасности материала у дистрибьютора или продавца.
- Не покидайте рабочую область, когда оборудование находится под напряжением или под давлением.
- Когда оборудование не используется, выключите его и выполните **процедуру снятия давления**.
- Ежедневно проверяйте оборудование. Немедленно ремонтируйте или заменяйте поврежденные или изношенные детали, используя при этом только оригинальные запасные части.
- Запрещается изменять или модифицировать оборудование. Модификация или внесение изменений в оборудование может привести к нарушению согласования с уполномоченным агентством и возникновению угрозы безопасности.
- Убедитесь в том, что характеристики каждого оборудования предусматривают применение в данной рабочей среде.
- Используйте оборудование только по назначению. Для получения необходимой информации свяжитесь с дистрибьютором.
- Прокладывайте шланги и кабели вне участков движения людей и механизмов, вдали от острых кромок, движущихся частей и горячих поверхностей.
- Запрещается изгибать и перегибать шланги, а также тянуть за них оборудование.
- Не допускайте детей и животных в рабочую область.
- Соблюдайте все применимые правила техники безопасности.





WARNING



ОПАСНОСТЬ ОТРАВЛЕНИЯ ТОКСИЧНЫМИ ЖИДКОСТЯМИ ИЛИ ГАЗАМИ

Вдыхание или проглатывание токсичных жидкостей или газов, а также их попадание в глаза или на кожу может привести к серьезным травмам или смертельному исходу.

- Сведения об опасных особенностях используемых жидкостей см. в паспортах безопасности соответствующих материалов.
- Храните опасные жидкости в специальных контейнерах. Выполняйте соответствующие инструкции относительно утилизации этих жидкостей.



СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

При нахождении в рабочей области следует использовать соответствующие средства защиты во избежание серьезных травм, в том числе повреждений органов зрения, потери слуха, ожогов и вдыхания токсичных газов. Ниже указаны некоторые средства индивидуальной защиты.

- Защитные очки и средства защиты органов слуха.
- Респираторы, защитная одежда и перчатки, рекомендованные производителем жидкости или растворителя.

Модели

Все модели применяются совместно с нагревателем 240 В.

Выпускаются и другие конфигурации. За подробными сведениями обращайтесь в службу поддержки Graco.

Одинарный аппликатор

Арт. №	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24P073	Платина, 100 (385)	24 В пост. тока
24P074	Платина, 100 (385)	110 В перем. тока
24P246	Платина, 100 (385)	Нет
24P299	Никель, 120	24 В пост. тока
24P300	Никель, 120	110 В перем. тока
24P307	Никель, 120	Нет

Двойной

Арт. №	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24P075	Платина, 100 (385)	24 В пост. тока
24P076	Платина, 100 (385)	110 В перем. тока
24P247	Платина, 100 (385)	Нет
24P301	Никель, 120	24 В пост. тока
24P302	Никель, 120	110 В перем. тока
24P308	Никель, 120	Нет

Четверной аппликатор

Арт. №	Расстояние между модулями дюймы (мм)	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24P077	0.88 (22.4)	Платина, 100 (385)	24 В пост. тока
24P078	0.88 (22.4)	Платина, 100 (385)	110 В перем. тока
24P079	0.15 (3.8)	Платина, 100 (385)	24 В пост. тока
24P080	0.15 (3.8)	Платина, 100 (385)	110 В перем. тока
24P250	0.88 (22.4)	Платина, 100 (385)	Нет
24P254	0.15 (3.8)	Платина, 100 (385)	Нет
24P303	0.88 (22.4)	Никель, 120	24 В пост. тока
24P304	0.88 (22.4)	Никель, 120	110 В перем. тока
24P305	0.15 (3.8)	Никель, 120	24 В пост. тока
24P306	0.15 (3.8)	Никель, 120	110 В перем. тока
24P309	0.88 (22.4)	Никель, 120	Нет
24P310	0.15 (3.8)	Никель, 120	Нет

Сведения о соответствии моделей стандартам



Intertek
4002346

Соответствует стандарту ANSI/UL 499. Сертифицировано по стандарту CAN/CSA C22.2 № 88

Сведения о компонентах системы

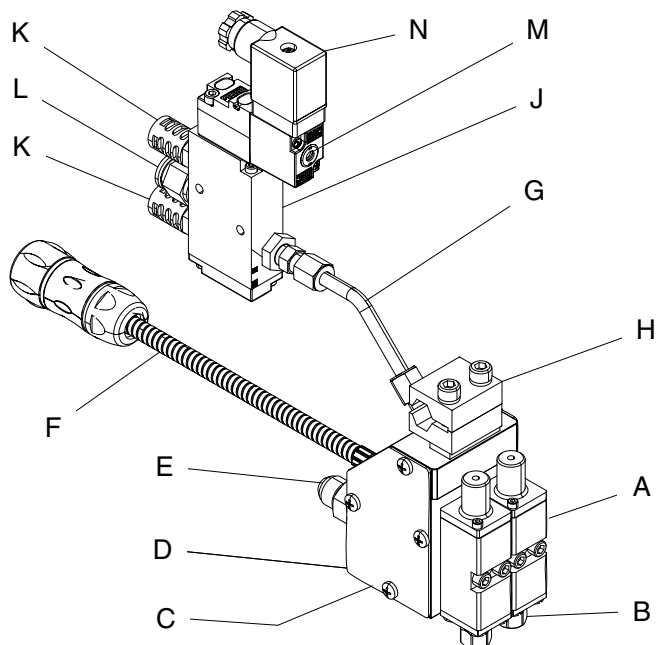


Figure 1 На рисунке представлена двухмодульная конфигурация.

Сведения о компонентах системы

- A Модуль подачи
- B Выпускной патрубок для жидкости
- C Фильтр для жидкости
- D Коллектор
- E Впускной патрубок для жидкости (9/16–18, –6 JIC, с раструбом 37°)
- F Набор кабелей
- G Трубка для воздуха
- H Монтажный зажим (диаметр планки 1,27 см (1/2 дюйма)
- J Электромагнитный клапан (24 В постоянного тока, 110 В переменного тока); в комплектации не со всеми моделями Шумоглушитель
- K Впускной патрубок для воздуха (диаметр трубопровода 0,95 см (3/8 дюйма)
- M Ручной переключатель режима
- N Электрический разъем электромагнитного клапана

Краткое описание

Клапан работает в режиме открытия посредством воздуха и закрытия посредством пружины. Для контроля поршня в клапане используется трехходовой выпускной соленоид. Перед попаданием в отверстие впускного патрубка клапана для жидкости последняя проходит через фильтр (С) коллектора. Затем жидкость фильтруется в последний раз, проходя через фильтр (Р) модуля, расположенный в каждом модуле непосредственно перед шариком и седлом.

Когда воздух сдвигает поршень и шток с седла, открывается выпускной патрубок для жидкости. Когда подача воздуха прекращается, пружина возвращает поршень и шток на седло и закрывает выпускной патрубок для жидкости.

Пистолет следует установить неподвижно и эксплуатировать дистанционным образом, используя для этого систему расплавителя и пусковое устройство. Система расплавителя подает в клапан находящуюся под давлением жидкость. Пусковое устройство контролирует поток жидкости, открывая и закрывая электромагнитный клапан.

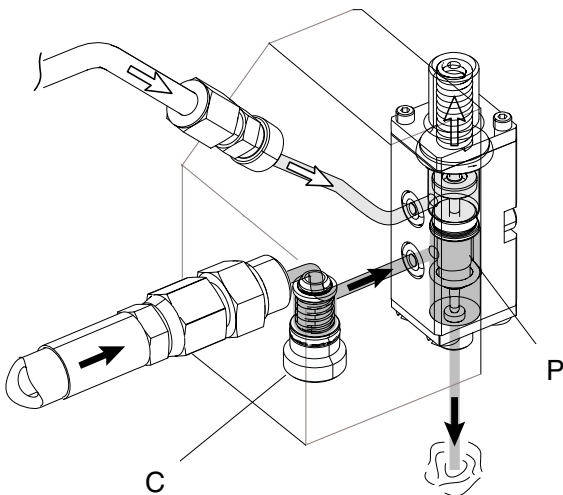


Figure 2 Потоки воздуха и жидкости



Заземление

Оборудование следует заземлить, чтобы снизить риск образования статического заряда и поражения током. В результате удара током или образования статического разряда вероятно возгорание или взрыв. Заземление представляет собой отводящий провод для электрического тока.					

- **Насос:** следуйте рекомендациям производителя.
- **Аппликатор подачи:** заземляется посредством электрического соединения.
- **Воздушный компрессор:** следуйте рекомендациям производителя.
- **Емкость для подачи жидкости:** следуйте местным нормативам.
- **Емкости для растворителя, используемые при промывке:** следуйте местным нормативам. Используйте только токопроводящие металлические емкости, помещенные на заземленную поверхность. Не ставьте емкость на непроводящую поверхность, например на бумагу или картон, так как это нарушит целостность цепи заземления.
- **Для обеспечения непрерывности цепи заземления при промывке или снятии давления необходимо следующее.** Убедитесь в том, что монтажный коллектор и разъем электропитания заземлены правильно.

Установка

Монтаж

Установите коллектор на планку диаметром 12 мм (1/2 дюйма). Для фиксации узла пистолета следует использовать монтажный зажим (Н). Убедитесь в том, что клей наносится правильным образом.

УВЕДОМЛЕНИЕ.

Во избежание переноса тепла на другие компоненты упаковочной линии следует убедиться в том, что в системе присутствует изолятор.

1. Ослабьте монтажный зажим с помощью универсального гаечного ключа диаметром 5 мм и установите узел пистолета на монтажную планку.
2. Затяните монтажный зажим.

Note

Рядом с аппликатором должно быть достаточно места для обслуживания и ремонта.

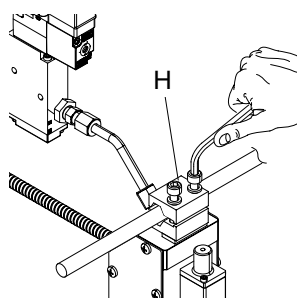


Figure 3 Монтажный зажим

Подключение шланга с подогревом

1. Подключите выпускной патрубок шланга для жидкости к выпускному патрубку коллектора для жидкости (Е). Затяните фитинг шланга с помощью двух гаечных ключей диаметром 175 мм (11/16 дюйма).

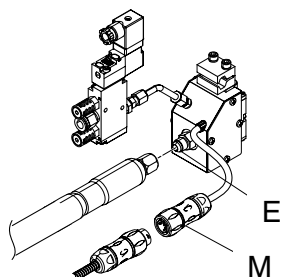


Figure 4 Подключение шланга с подогревом

2. Подключите набор (М) кабелей к шлангу.
3. Подключите выпускной патрубок шланга к выпускному патрубку системы расплавителя. Инструкции по установке см. в руководстве по эксплуатации шланга с подогревом.
4. Подключите набор кабелей шланга к расплавителю. Инструкции по установке см. в руководстве по эксплуатации шланга с подогревом.

Подключение электромагнитного клапана

1. Подключите выпускной трубопровод для воздуха диаметром 0,95 см (3/8 дюйма) к чистому, сухому и лишенному смазки устройству для подачи воздуха и вставному фитингу (L) для подачи воздуха.

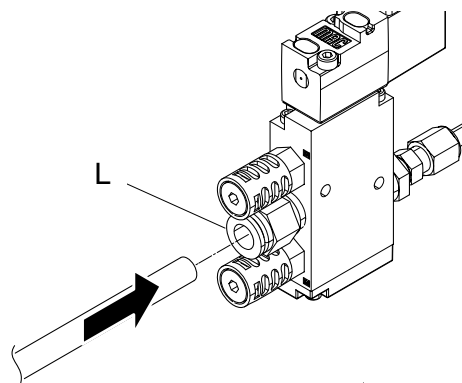


Figure 5 Впускной фитинг для воздуха

2. Подключите электромагнитный клапан к сигналу 24 В постоянного тока или 110 В переменного тока. См. раздел [Подключение пускового устройства](#).

В случае использования аппликаторов без электромагнитного клапана необходимо следующее.

- Используйте электромагнитные клапаны с переключателем режима.
- Убедитесь в том, что используемый вами электромагнитный клапан подключен к коллектору с трубопроводом, рассчитанным на температуру 204 °C (400 °F).
- Убедитесь в том, что электромагнитный клапан рассчитан на использование при высоких температурах.

Подключение пускового устройства

Определите, на какое напряжение рассчитан используемый вами электромагнитный клапан (24 В постоянного тока или 110 В переменного тока). Подключите электромагнитный клапан к сигналу 24 В постоянного тока или 110 В переменного тока.

<p>Неправильное электрическое подключение может привести к поражению электрическим током. Все электромонтажные работы должны выполняться квалифицированным электриком с соблюдением всех местных правил и нормативных требований.</p>					

1. Ослабьте монтажный винт и отключите электрический разъем (N) от электромагнитного клапана (J). Отложите прокладку и винт в сторону.

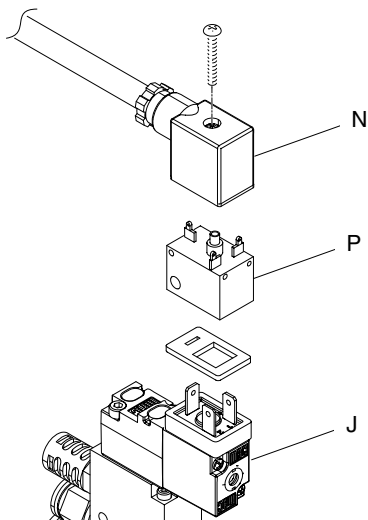
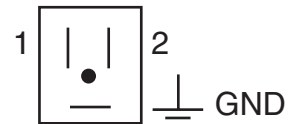


Figure 6 Электрический разъем электромагнитного клапана

2. Вставьте небольшую отвертку в отверстие из-под монтажного винта и осторожно выдавите электрический разъем (P) из корпуса (N) этого разъема.
3. Проведите трехжильный кабель через компенсатор натяжения. Подключите положительный и отрицательный провода к контактам 1 и 2 электрического разъема (P). Подключите провод заземления к клемме заземления.

Note

Положительный и отрицательный провода можно подключать к любым контактам.



Разъем электромагнитного клапана
Figure 7

4. Соберите электрический разъем (P) и корпус (N). Подтяните компенсатор натяжения.
5. Поместите прокладку на корпус и подключите электрический разъем к электромагнитному клапану (J) с помощью монтажного винта. См. рис. 6.

Заправка оборудования перед использованием

Оборудование было испытано с помощью эпоксидированного соевого масла Paraplex G-62, которое для защиты деталей оставляется в каналах для жидкости. Прежде чем использовать оборудование, для предотвращения загрязнения используемой вами жидкости маслом заправляйте оборудование клеем-расплавом до тех пор, пока масло не выйдет из системы. См. раздел [Промывка](#).

Промывка



1. Отсоедините или выключите устройство, приводящее в действие электромагнитный клапан.
2. Нагрейте систему до рабочей температуры.
3. Установите емкость для отходов под пистолет для сбора клея.
4. Убедитесь в том, что на пистолете нет сопла.
5. Надавите на ручной переключатель режима (S), чтобы привести в действие электромагнитный клапан.
6. Подавайте клей-расплав до тех пор, пока оборудование не очистится.

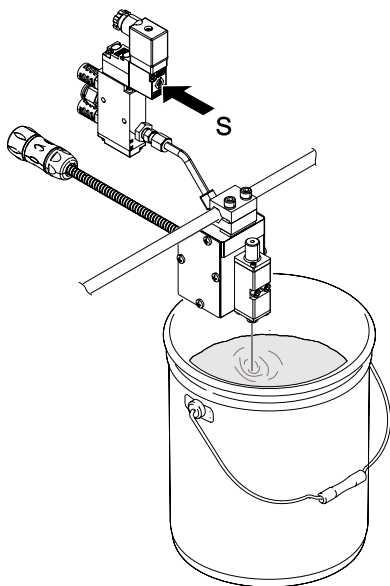
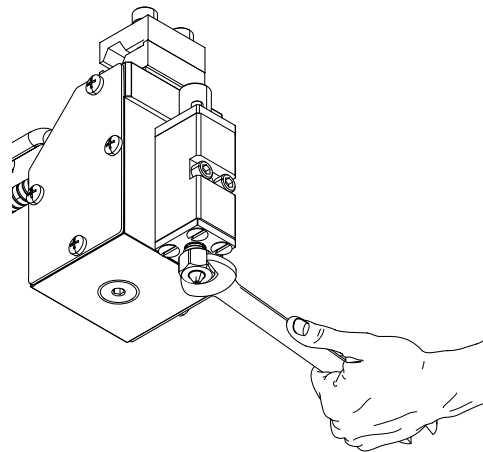


Figure 8

Установка сопла

Для установки сопла следует использовать гаечный ключ диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма). См. раздел [Комплекты деталей и вспомогательные приспособления](#), page 36.

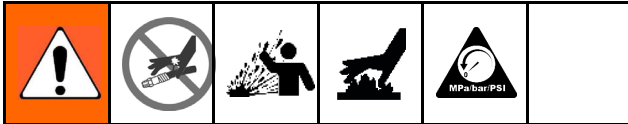


Эксплуатация

Процедура снятия давления



Процедуру снятия давления требуется выполнять каждый раз, когда в тексте приводится этот символ.



Данное оборудование будет оставаться под давлением до тех пор, пока давление не будет снято вручную. Во избежание получения серьезной травмы от жидкости под давлением (например, в результате прокола кожи или разбрызгивания жидкости) выполняйте процедуру снятия давления после каждого завершения распыления и перед очисткой, проверкой либо техническим обслуживанием оборудования.



1. Снимите давление в системе.
2. Закройте главный воздушный клапан стравливающего типа.

3. Приводите аппликатор в действие до тех пор, пока жидкость не перестанет течь.

Температура материала внутри модуля и шланга может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.				

4. Если вы подозреваете, что сопло модуля может быть засорено, снимите сопло и приведите модуль в действие, чтобы снять давление.
5. Если вы подозреваете, что модуль или шланг для жидкости засорены или что после выполнения перечисленных выше действий давление не было снято полностью, **ОЧЕНЬ МЕДЛЕННО** ослабьте впускной фитинг, впускной фильтр или муфту на конце шланга, чтобы постепенно снять давление, а затем ослабьте фитинг, фильтр или муфту полностью. Очистите шланг или модуль для устранения засора.
6. Отключите давление воздуха в электромагнитном клапане.

Техническое обслуживание

					
<p>Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.</p>					

Ежедневное обслуживание.

Очищайте внешнюю часть пистолета от клея-расплава.

Еженедельное обслуживание.

Осматривайте аппликатор, трубопроводы для жидкости, набор кабелей и электромагнитный клапан для выявления признаков износа или повреждений. Инструкции см. в разделе [Repair](#).

Замена впускного фильтра

УВЕДОМЛЕНИЕ.					
<p>При снятии фильтра пистолет должен быть горячим. Если пистолет холодный, клей находится в твердом состоянии, а фильтр трудно снять и легко повредить.</p>					

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).

					
<p>Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.</p>					

2. Извлеките грязный фильтр (16) из коллектора (1).

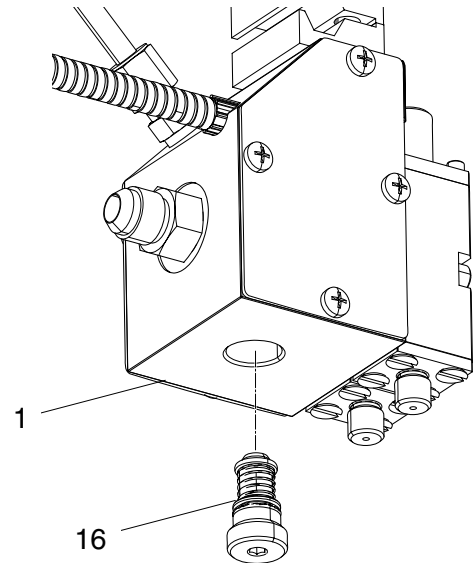


Figure 9 Впускной фильтр

3. Нанесите тонкий слой высокотемпературной смазки на уплотнения нового фильтра (16) и установите его в коллектор (1). Затяните фильтр с усилием 3,4 Н·м (30 дюймофунтов), пользуясь универсальным гаечным ключом диаметром 4 мм (5/32 дюйма).

Поиск и устранение неисправностей



Проблема	Причина	Решение
При приведении оборудования в действие клей из всех модулей не поступает или поступает в недостаточном количестве.	Засорен фильтр коллектора.	Замените фильтр коллектора. См. раздел Замена впускного фильтра .
	Засорен шланг.	Очистите или замените шланг.
	Неисправен электромагнитный клапан.	Проверьте, нормально ли работает оборудование. Замените или очистите оборудование.
	Отсутствует сигнал, отправляемый электромагнитному клапану.	Проверьте, нормально ли работает электромагнитный клапан.
	Неправильно проложены провода электромагнитного клапана.	Проверьте провода электромагнитного клапана.
	Неправильный сигнал, отправляемый электромагнитному клапану.	Проверьте напряжение (24 В постоянного тока или 120 В переменного тока).
	Засорен глушитель электромагнитного клапана.	Проверьте и замените глушители.
	Отсутствует давление жидкости.	Проверьте систему подачи клея.
	Неисправен нагреватель (пистолет холодный).	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. раздел Замена картриджей нагревателей .
	В электромагнитный клапан не поступает воздух.	Проверьте устройство подачи воздуха.
	Загрязнено или неисправно пусковое устройство.	Проверьте и очистите или замените пусковое устройство.
	Неправильно подключен электромагнитный клапан.	Проверьте воздушные соединения электромагнитного клапана.
При приведении оборудования в действие клей из одного или нескольких модулей не поступает или поступает в недостаточном количестве.	Засорен канал коллектора.	Очистите или замените коллектор.
	Засорено сопло.	Очистите или замените сопло.
	В закрытом положении модуль неисправен.	Проверьте, нормально ли работает оборудование. Замените или очистите оборудование. См. раздел Проверка модуля .
	Засорен фильтр модуля.	Замените модуль. См. раздел Замена модуля .
Из одного или нескольких модулей поступает клей, когда оборудование не приводится в действие.	Засорен канал коллектора.	Очистите или замените коллектор.
	В открытом положении модуль неисправен.	Замените или очистите модуль. См. раздел Замена модуля .
	Давление клея повышено.	Проверьте и уменьшите давление жидкости.

Проблема	Причина	Решение
Пистолет не нагревается.	Неисправен нагреватель.	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. раздел Замена картриджей нагревателей .
	Ослаблено соединение с набором кабелей.	Проверьте соединение.
	Неисправен резистивный датчик температуры.	Проверьте и замените резистивный датчик температуры. См. раздел Проверка резистивного датчика температуры .
	Используется недопустимый для системы подачи клея резистивный датчик температуры.	Проверьте требования системы подачи к резистивному датчику температуры.
	Сработал тепловой предохранитель.	Проверьте и замените тепловой предохранитель. См. раздел Замена теплового предохранителя .
Пистолет перегревается.	Неисправен нагреватель.	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. раздел Замена картриджей нагревателей .
	Неисправен резистивный датчик температуры.	Проверьте и замените резистивный датчик температуры. См. раздел Проверка резистивного датчика температуры .
	Используется недопустимый для системы подачи клея резистивный датчик температуры.	Проверьте требования системы подачи к резистивному датчику температуры.
	Нагреватель получает недопустимое питание.	Проверьте и исправьте питание.
Пистолет недостаточно нагревается.	Неисправен нагреватель.	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. раздел Замена картриджей нагревателей .
	Неисправен резистивный датчик температуры.	Проверьте и замените резистивный датчик температуры.
	Используется недопустимый для системы подачи клея резистивный датчик температуры.	Проверьте требования системы подачи к резистивному датчику температуры.
	Нагреватель получает недопустимое питание.	Проверьте и исправьте питание.
Из пистолета утекает клей.	Неисправно уплотнительное кольцо модуля.	Проверьте и замените уплотнительное кольцо. См. раздел Замена модуля .
	Плохо зафиксирован впускной фитинг.	Затяните фитинг.
	Неисправно уплотнительное кольцо фильтра коллектора.	Проверьте и замените уплотнительное кольцо.
	Плохо зафиксировано сопло.	Затяните сопло.
Из всех модулей поступает клей, когда оборудование не приводится в действие.	Неисправен электромагнитный клапан.	Проверьте и замените электромагнитный клапан.
	Давление клея повышено.	Проверьте и уменьшите давление жидкости.
	Неправильно подключен электромагнитный клапан.	Проверьте воздушные соединения электромагнитного клапана.
	Неисправен модуль.	Проверьте и замените все модули. См. раздел Проверка модуля .

Проверка модуля

Проверьте работу модуля, чтобы заменить отказавший модуль в случае необходимости.

1. Вставьте небольшой универсальный гаечный ключ в верхнюю часть модуля.
2. Надавите на переключатель режима (S) электромагнитного клапана, чтобы привести в действие пистолет.

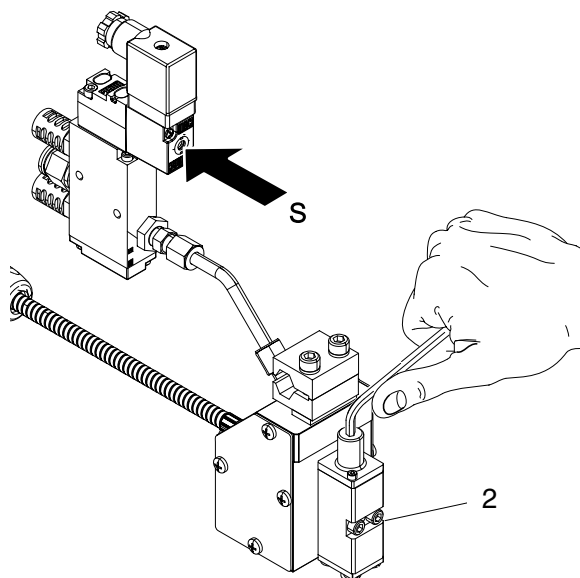


Figure 10 Проверка модуля

Если гаечный ключ двигается вверх и вниз, это свидетельствует о правильной работе модуля.

Если гаечный ключ не двигается, модуль необходимо заменить. См. раздел [Замена модуля](#).

Проверка сопла и модуля

Приведите в действие пистолет без сопла, чтобы выяснить, нет ли засоров в сопле или модуле.

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).
2. Ослабьте сопло с помощью гаечного ключа диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма) и снимите его рукой.

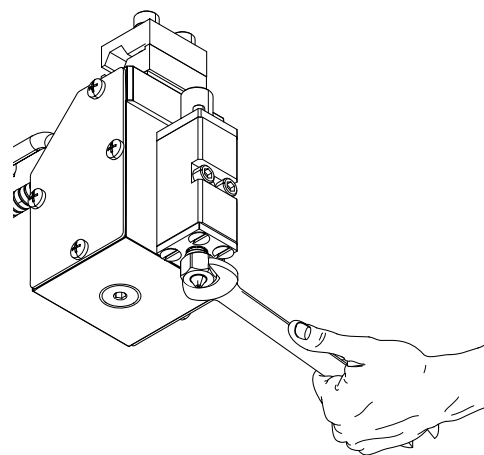


Figure 11

3. Подключите кабели питания и электромагнитного клапана.
4. Включите пистолет.
5. Приведите пистолет в действие.
 - a. Если из оборудования потечет клей, очистите сопло и установите его на модуль.
 - b. Отсутствие потока клея свидетельствует о засорении модуля и необходимости его замены. См. раздел [Замена модуля](#).

Проверка нагревателя

Проверьте электропроводность нагревателя для контроля сопротивления. Отсутствие электропроводности свидетельствует об отказе нагревателя и необходимости его замены.

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).
2. Проверьте сопротивление нагревателя между контактами разъема набора кабелей с помощью мультиметра. См. изображения разъемов в таблицах контактов набора кабелей.
3. Замените картридж нагревателя в случае выхода результата измерения сопротивления за пределы указанного диапазона или в случае отсутствия электропроводности. См. раздел [Замена картриджей нагревателей](#).

Набор кабелей	Проверяемые контакты	Приблизительные значения сопротивления
24P280, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры 100 (385)	A и C	130–140 Ом
24P283, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры 120	1 и 2	

Table 1 24P280, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры 100 (385)

Контакт	Описание	
A	Тепловой предохранитель	
B	Заземление	
C	Подогрев -	
D	Резистивный датчик температуры (белый)	
E	Резистивный датчик температуры (красный)	

Table 2 24P283, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры 120

Контакт	Описание	
1	Тепловой предохранитель	
2	Подогрев -	
3	Резистивный датчик температуры (белый)	
5	Резистивный датчик температуры (красный)	
G	Заземление	

Проверка резистивного датчика температуры

Проверьте электропроводность резистивного датчика температуры для контроля сопротивления. Отсутствие электропроводности свидетельствует об отказе резистивного датчика температуры и необходимости его замены.

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).
2. Проверьте сопротивление резистивного датчика температуры между контактами разъема набора кабелей с помощью мультиметра. См. изображения разъемов в таблицах контактов набора кабелей.

Набор кабелей	Проверяемые контакты	Приблизительные значения сопротивления при комнатной температуре
24P280, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры 100 (385)	D и E	107–115 Ом
24P283, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры 120	3 и 5	130–140 Ом

3. Замените резистивный датчик температуры в случае выхода результата измерения сопротивления за пределы указанного диапазона или в случае отсутствия электропроводности. См. раздел [Замена резистивного датчика температуры](#).

Проверка теплового предохранителя

Проверьте электропроводность теплового предохранителя, чтобы убедиться в том, что он не срабатывал. Отсутствие электропроводности свидетельствует о срабатывании предохранителя и необходимости его замены. Предохранитель срабатывает при температуре 240 °C (464 °F).

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).
2. Снимите крышку.
3. Проверьте электропроводность между контактом разъема набора кабелей и белым проводом в клеммной колодке с помощью мультиметра.

Поиск и устранение неисправностей

Набор кабелей	Проверяемые контакты
24P280, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры 100 (385)	A
24P283, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры 120	1

Ремонт

Необходимые инструменты

- Крестообразная отвертка.
- Плоская отвертка.
- Универсальные гаечные ключи диаметром 2 мм (5/64 дюйма) и 4 мм (5/32 дюйма).
- Гаечные ключи диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма) и 11,1 мм (7/16 дюйма).
- Динамометрический гаечный ключ.
- Емкость для отходов.
- Высокотемпературный анаэробный герметик для резьбовых соединений.
- Высокотемпературная смазка.
- Противозадирный состав.

Подготовка к ремонту

1. Выключите систему расплавителя. Инструкции по выключению см. в руководстве по эксплуатации расплавителя.
2. Снимите давление. См. раздел [Процедура снятия давления](#).
3. Отключите набор кабелей от шланга с подогревом.

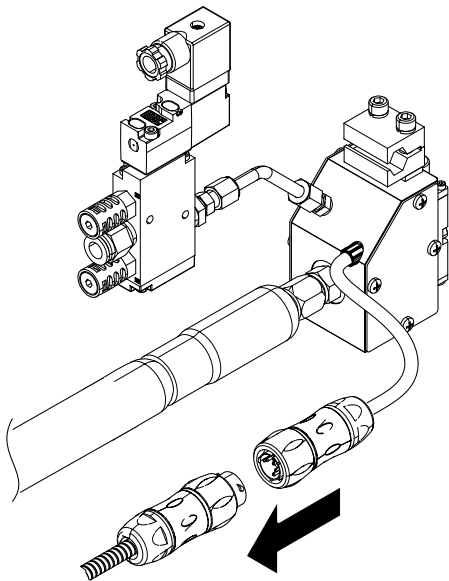


Figure 12 Отключение набора кабелей

4. Ослабьте монтажный винт и отключите разъем питания (N) электромагнитного клапана от самого клапана (J).

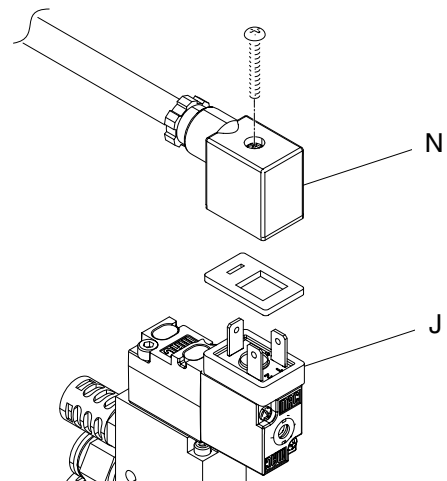


Figure 13 Отключение разъема питания электромагнитного клапана

Замена картриджей нагревателей

1. Выключите узел пистолета.
2. Извлеките четыре винта (15) и снимите крышку (18) коллектора с помощью крестообразной отвертки.
3. Извлеките картриджи (3) нагревателей из коллектора (1).

Note

Обратите внимание на места расположения нагревателей и длину выводов.

4. Отключите выводы (3) старых нагревателей от клеммной колодки (5) и подключите выводы новых нагревателей. Затяните винты клеммной колодки. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).
5. Вставьте картриджи (3) новых нагревателей в коллектор (1), поместив нагреватель с короткими выводами ближе к отверстию для проводов.

Note

Не наносите термопасту на картриджи нагревателей.

6. Установите на место крышку (18) коллектора.
7. Подключите набор кабелей к шлангу с подогревом.
8. Подключите разъем питания электромагнитного клапана к этому клапану (9).

Замена резистивного датчика температуры

Замена резистивного датчика температуры осуществляется посредством замены набора кабелей целиком. Инструкции см. в разделе [Replace Cordset](#).

Замена теплового предохранителя

Замена теплового предохранителя осуществляется посредством замены набора кабелей целиком. Инструкции см. в разделе [Замена набора кабелей](#).

Замена набора кабелей

См. [рис. 14, стр. 21](#).

Note

Выпускаются наборы (17) кабелей двух типов: 24P280 для пистолетов, контролируемых посредством резистивного датчика температуры с сопротивлением 100 Ом, и 24P283 для пистолетов, контролируемых посредством резистивного датчика температуры с сопротивлением 120 Ом. Перед заменой набора кабелей убедитесь в том, что у вас имеется нужный набор. См. раздел [Спецификация деталей, page 24](#).

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).
2. Извлеките четыре винта (15) и снимите крышку (18) коллектора с помощью крестообразной отвертки.
3. Снимите установочный винт (8), фиксирующий набор (17) кабелей на коллекторе (1), с помощью универсального гаечного ключа диаметром 2 мм.
4. Извлеките клеммную колодку (5) из коллектора (1).
5. Извлеките черный вывод набора кабелей и белый вывод теплового предохранителя из клеммной колодки (5) с помощью плоской отвертки.
6. Извлеките провод заземления и звездчатую шайбу (20) из коллектора (1) с помощью крестообразной отвертки.
7. Извлеките резистивный датчик (R) температуры и тепловой предохранитель (T) из коллектора (1).

Note

Если резистивный датчик температуры или тепловой предохранитель не извлекаются, снимите другую крышку (19) и выдавите оборудование с помощью небольшой отвертки.

8. Извлеките набор (17) кабелей из коллектора (1).
9. Установите новый тепловой предохранитель (T) из набора (17) кабелей и остальные провода из этого набора в коллектор (1).

Note

Убедитесь в том, что втулка набора кабелей вставлена в коллектор целиком.

10. Установите установочный винт (8) вплотную к втулке набора кабелей, чтобы закрепить набор (17) кабелей в коллекторе (1).
11. Вставьте черный вывод набора кабелей и белый вывод теплового предохранителя в клеммную колодку. Затяните винты клеммной колодки. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).

12. Установите провод заземления в коллектор (1).

Note

Убедитесь в том, что звездчатая шайба (20) располагается под кольцевой клеммой заземления.

13. Вставьте резистивный датчик (R) температуры и тепловой предохранитель (T) в отверстия коллектора (1). См. рис. 14.

Note

Не наносите смазку на резистивный датчик температуры или тепловой предохранитель.

14. Вставьте клеммную колодку (5) и картриджи (3) нагревателей в коллектор (1).

УВЕДОМЛЕНИЕ.

Не сжимайте провода, вставляя клеммную колодку в коллектор, во избежание снятия изоляции или отключения проводов. В результате снятия изоляции может произойти короткое замыкание резистивного датчика температуры или нагревателей, вследствие чего отказавшее оборудование понадобится заменить.

15. Установите на место крышку (189) коллектора.

16. Подключите набор (17) кабелей к шлангу с подогревом.

17. Подключите корпус разъема питания электромагнитного клапана к этому клапану.

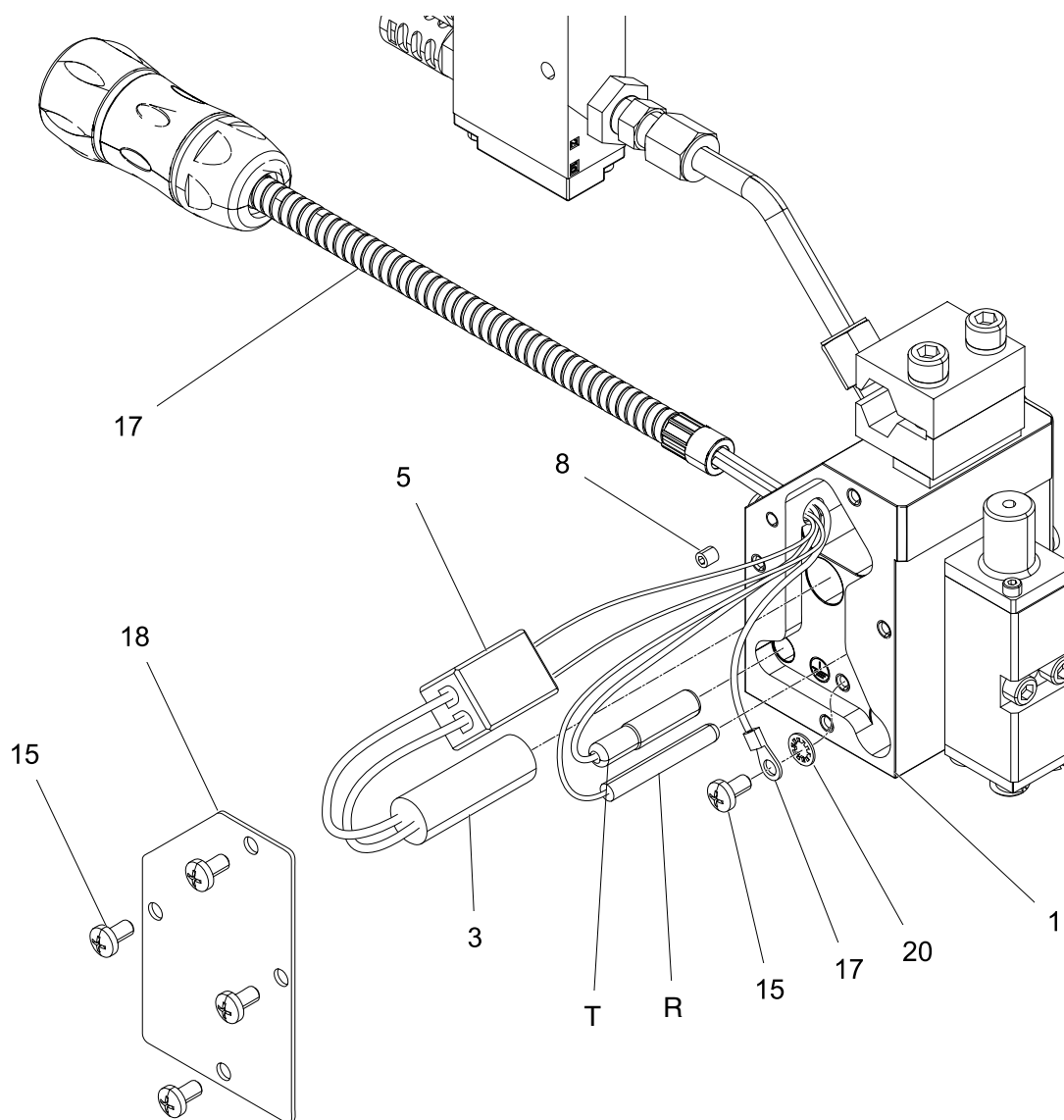


Figure 14 Детали для ремонта

Замена электромагнитного клапана

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).
2. Отсоедините фитинг (102) электромагнитного клапана и сам клапан (9) от трубки (7).
3. Затяните разъем (102) на трубке (7) с помощью гаечных ключей диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма) и 11,1 мм (7/16 дюйма).

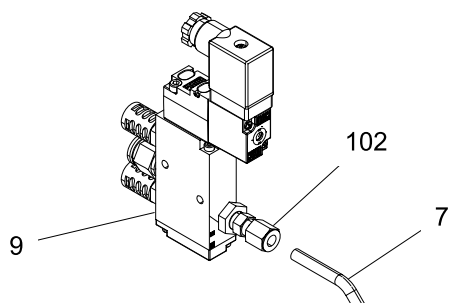


Figure 15 Замена электромагнитного клапана

Замена модуля



1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).



Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.

2. Извлеките два монтажных винта (22) и модуль (2) из коллектора (1) с помощью универсального гаечного ключа диаметром 4 мм (5/32 дюйма).

УВЕДОМЛЕНИЕ.

Не допускайте попадания клея в отверстия для воздуха, которые служат для прохождения воздуха через клапан. Попадание клея в отверстия для воздуха приведет к остановке потока воздуха и повреждению клапана.

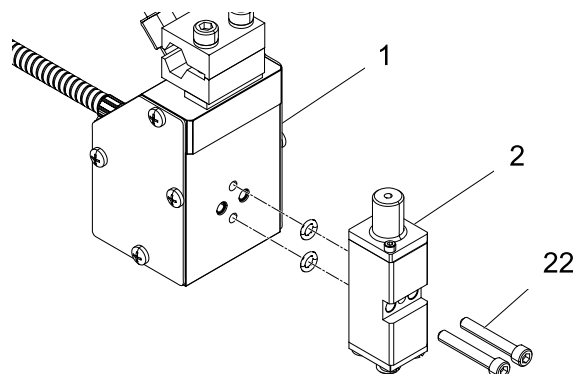


Figure 16 Извлечение модуля из коллектора

3. Нанесите высокотемпературную смазку на уплотнительные кольца в модуле (2).
4. Нанесите противозадирный состав на резьбу двух винтов (22). Установите новый модуль (2) в коллектор, зафиксировав два винта (22) с помощью универсального гаечного ключа диаметром 4 мм (5/32 дюйма). Затяните с усилием 3,2–3,6 Н•м (28–32 дюймофунта).
5. Подключите набор (17) кабелей к шлангу с подогревом.

Замена аппликатора

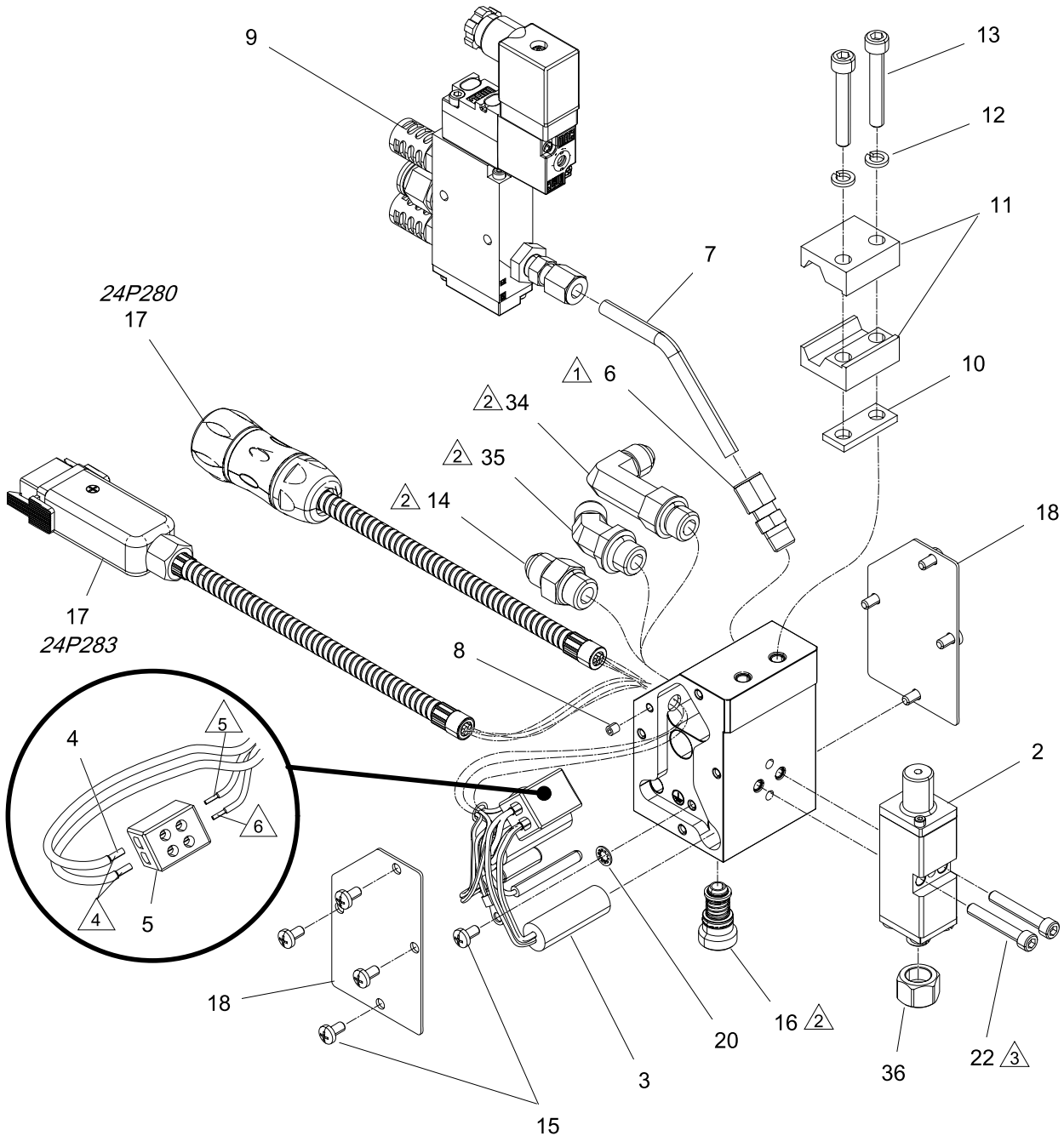


Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.

1. Выключите узел пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#).
2. Ослабьте зажим монтажной планки и снимите аппликатор с монтажной планки.
3. Установите новый аппликатор. См. раздел [Установка, page 9](#).

Спецификация деталей

Одинарный аппликатор GS35



- 1 ▲ Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.
- 2 ▲ Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.
- 3 ▲ Нанесите герметик на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием 3,2–3,6 Н•м (28–32 дюймофунта).
- 4 ▲ Установите провода нагревателя в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).

- 5 ▲ Установите черный провод питания из набора кабелей в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).
- 6 ▲ Установите белый проволочный вывод теплового предохранителя из набора кабелей в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).

Table 3 Одинарный аппликатор GS35

Спр-ав. №	Арт. №	Описание	Количество			
			24P073	24P246	24P299	24P307
1	- - -	КОРПУС одинарный	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ с пружинным закрытием для клея-расплава	1	1	1	1
3★	- - -	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 3,81 см (1,5 дюйма)	2	2	2	2
4★	- - -	КОЛЬЦО обжимное для фиксации проводов, 14 AWG, неизолированное	2	2	2	2
5	- - -	РАЗЪЕМ для проводов двойной, 24-12 AWG	1	1	1	1
6	100113	РАЗЪЕМ охватываемый	1	1	1	1
7	24R231	ТРУБКА аппликатора для клея-расплава открытая	1	1	1	1
8	124736	ВИНТ установочный с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	
9*	24P240	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 110 В переменного тока				
	24P239	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1		1	
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА стопорная пружинная	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ переходный, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1
15	195874	ВИНТ крепежный с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для клея-расплава, 200 ячеек на линейный дюйм (24P802 – 3 шт.)	1	1	1	1
17	24P280	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В	1	1		
	24P283	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В, с резистивным датчиком температуры 120 Ом			1	1
18	- - -	КРЫШКА корпуса аппликатора для нанесения клея-расплава	2	2	2	2
20	157021	ШАЙБА стопорная внутренняя	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, № 10–32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	2	2	2	2
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА предупредительная с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1
34	24P547	ФИТИНГ коленчатый, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1

Спецификация деталей

Спр-ав. №	Арт. №	Описание	Количество			
			24P073	24P246	24P299	24P307
35	24P548	ФИТИНГ коленчатый, 45°, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1
36■	- - -	СОПЛО				

★ Детали, входящие в комплект деталей нагревателя. См. раздел "Картриджи нагревателей", page 36.

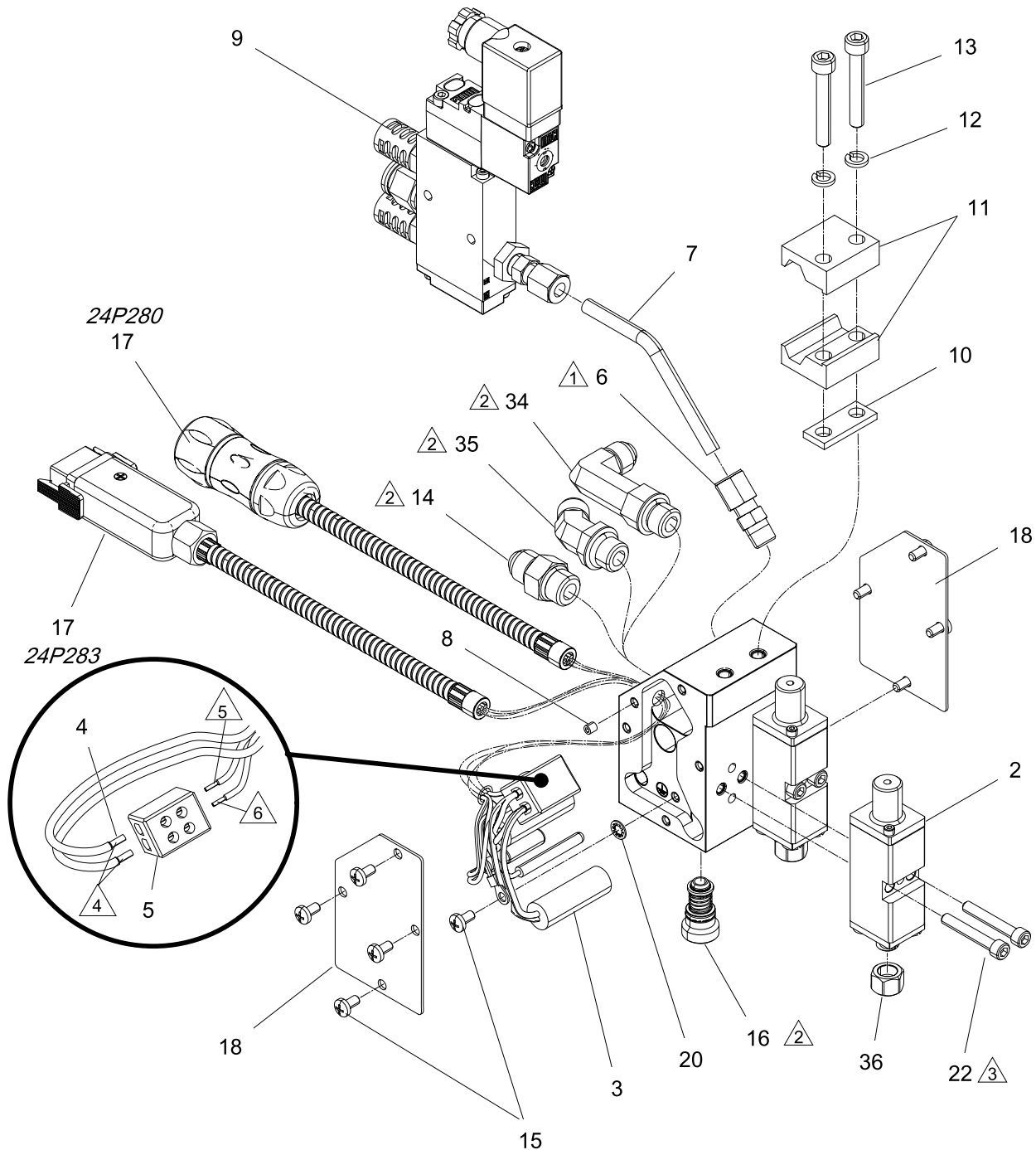
* См. раздел "Комплекты деталей электромагнитных клапанов", page 36.

● Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел "Комплект для ремонта модуля", page 36.

■ Детали, приобретаемые отдельно. См. раздел "Сопла (с одним отверстием)", page 37.

▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Двойной аппликатор GS35



- 1 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.
- 2 Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.
- 3 Нанесите герметик на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием 3,2–3,6 Н•м (28–32 дюймофунта).
- 4 Установите провода нагревателя в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).

- 5 Установите черный провод питания из набора кабелей в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).
- 6 Установите белый проволочный вывод теплового предохранителя из набора кабелей в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).

Спецификация деталей

Table 4 Двойной аппликатор GS35

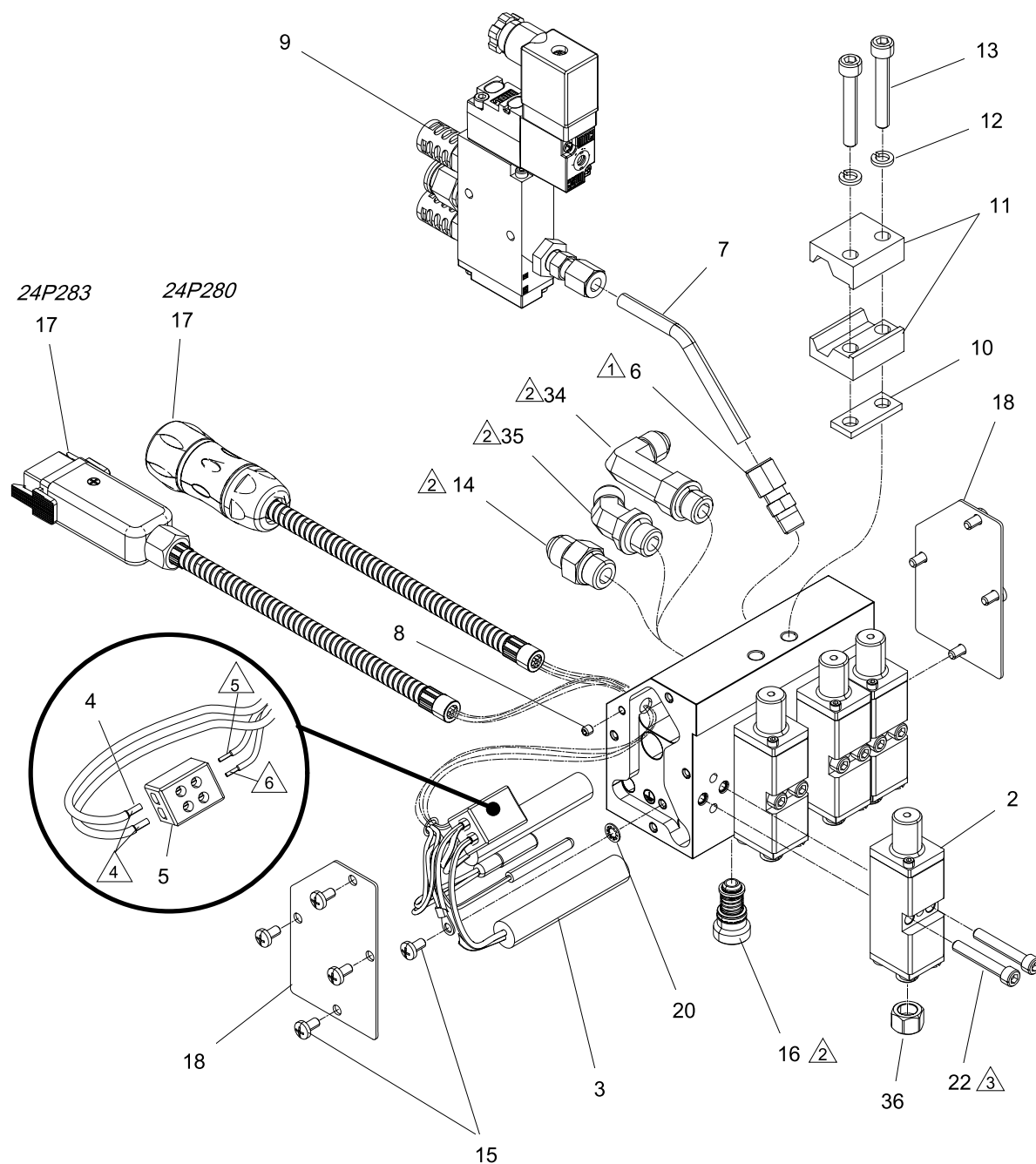
Справ. №	Арт. №	Описание	Количество							
			24P074	24P075	24P076	24P247	24P300	24P301	24P302	24P308
1	---	КОРПУС двойного аппликатора	1	1	1	1	1	1	1	1
2●	---	МОДУЛЬ с пружинным закрытием для клея-расплава	2	2	2	2	2	2	2	2
3★	---	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 3,81 см (1,5 дюйма)	2	2	2	2	2	2	2	2
4★	---	КОЛЬЦО обжимное для фиксации проводов, 14 AWG, неизолированное	2	2	2	2	2	2	2	2
5	24P281	РАЗЪЕМ для проводов двойной, 24-12 AWG	1	1	1	1	1	1	1	1
6	100113	РАЗЪЕМ охватываемый	1	1	1	1	1	1	1	
7	24R231	ТРУБКА аппликатора для клея-расплава открытая	1	1	1	1	1	1	1	1
8	124736	ВИНТ установочный с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1	1	1
9*	24P240	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 110 В переменного тока	1		1		1		1	
	24P239	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока		1				1		
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА стопорная пружинная	2	2	2	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ переходный, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1	1	1
15	195874	ВИНТ крепежный с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для клея-расплава, 80 ячеек на линейный дюйм (24P802 – 3 шт.)	1	1	1	1	1	1	1	1
17	24P280	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В	1	1	1	1				
	24P283	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В, с резистивным датчиком температуры 120 Ом					1	1	1	1
18	---	КРЫШКА корпуса аппликатора для нанесения клея-расплава	2	2	2	2	2	2	2	2
20	157021	ШАЙБА стопорная внутренняя	1	1	1	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, № 10–32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	2	4	4	4	2	4	4	4
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА предупредительная с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1	1	1	1	1

Справ. №	Арт. №	Описание	Количество							
			24P074	24P075	24P076	24P247	24P300	24P301	24P302	24P308
34	24P547	ФИТИНГ коленчатый, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1	1	1
35	24P548	ФИТИНГ коленчатый, 45°, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1	1	1
36	- - -	СОПЛО								

- ★ Детали, входящие в комплект деталей нагревателя. См. раздел "Картриджи нагревателей", page 36.
- * См. раздел "Комплекты деталей электромагнитных клапанов", page 36.
- Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел "Комплект для ремонта модуля", page 36.

- Детали, приобретаемые отдельно. См. раздел "Сопла (с одним отверстием)", page 37.
- ▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Четверной аппликатор GS35



- 1 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.
- 2 Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.
- 3 Нанесите герметик на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием 3,2–3,6 Н•м (28–32 дюймофунта).
- 4 Установите провода нагревателя в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).

- 5 Установите черный провод питания из набора кабелей в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).
- 6 Установите белый проволочный вывод теплового предохранителя из набора кабелей в разъем, как показано на рисунке. Затяните с усилием 0,5–0,8 Н•м (5–7 дюймофунтов).

Table 5 Четверной аппликатор GS35 с коллектором на расстоянии 3,81 см (1,5 дюйма)

Справ. №	Арт. №	Описание	Количество				
			24P079	24P080	24P305	24P306	24P310
1	- - -	КОРПУС, 3,81 см (1,5 дюйма)	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ	4	4	4	4	4
3★	- - -	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 6,99 см (2,75 дюйма)	2	2	2	2	2
4★	- - -	КОЛЬЦО обжимное для фиксации проводов, 14 AWG, неизолированное	2	2	2	2	2
5	24P281	РАЗЪЕМ для проводов двойной, 24-12 AWG	1	1	1	1	1
6	100113	РАЗЪЕМ охватываемый	1	1	1	1	
7	24R231	ТРУБКА аппликатора для клея-расплава открытая	1	1	1	1	1
8	124736	ВИНТ установочный с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1
9*	24P240	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 110 В переменного тока		1		1	
	24P239	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1		1		
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА стопорная пружинная	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ переходный, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1
15	195874	ВИНТ крепежный с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для клея-расплава, 80 ячеек на линейный дюйм (24P802 – 3 шт.)	1	1	1	1	1
17	24P280	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В	1	1	1	1	1
	24P283	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В, с резистивным датчиком температуры 120 Ом			1	1	1
18	- - -	КРЫШКА корпуса аппликатора для нанесения клея-расплава	2	2	2	2	2
20	157021	ШАЙБА стопорная внутренняя	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, № 10–32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	8	8	8	8	8
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА предупредительная с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1	1
34	24P547	ФИТИНГ коленчатый, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1

Спецификация деталей

Справ. №	Арт. №	Описание	Количество				
			24P079	24P080	24P305	24P306	24P310
35	24P548	ФИТИНГ коленчатый, 45°, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1
36■		СОПЛО					

★ Детали, входящие в комплект деталей нагревателя. См. раздел "Картриджи нагревателей", page 36.

* См. раздел "Комплекты деталей электромагнитных клапанов", page 36.

● Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел "Комплект для ремонта модуля", page 36.

■ Детали, приобретаемые отдельно. См. раздел "Сопла (с одним отверстием)", page 37.

▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Table 6 Четверной аппликатор GS35 с коллектором на расстоянии 2,24 см (0,88 дюйма)

Справ. №	Арт. №	Описание	Количество						
			24P077	24P078	24P250	24P254	24P303	24P304	24P309
1	- - -	КОРПУС, 2,24 см (0,88 дюйма)	1	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ	4	4	4	4	4	4	4
3★	- - -	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 6,99 см (2,75 дюйма)	2	2	2	2	2	2	2
4★	- - -	КОЛЬЦО обжимное для фиксации проводов, 14 AWG, неизолированное	2	2	2	2	2	2	2
5	24P281	РАЗЪЕМ для проводов двойной, 24-12 AWG	1	1	1	1	1	1	1
6	100113	РАЗЪЕМ охватываемый	1	1			1	1	
7	24R231	ТРУБКА аппликатора для клея-расплава открытая	1	1	1	1	1	1	1
8	124736	ВИНТ установочный с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1	1
9*	24P240	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 110 В переменного тока		1				1	
	24P239	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1				1		
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА стопорная пружинная	2	2	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ переходный, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1	1
15	195874	ВИНТ крепежный с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для клея-расплава, 80 ячеек на линейный дюйм (24P802 – 3 шт.)	1	1	1	1	1	1	1
17	24P280	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В	1	1	1	1			
	24P283	НАБОР кабелей аппликатора для нанесения клея-расплава, 240 В, с резистивным датчиком температуры 120 Ом					1	1	1
18	- - -	КРЫШКА корпуса аппликатора для нанесения клея-расплава	2	2	2	2	2	2	2
20	157021	ШАЙБА стопорная внутренняя	1	1	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, № 10–32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	8	8	8	8	8	8	8
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА предупредительная с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1	1	1	1
34	24P547	ФИТИНГ коленчатый, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1	1

Спецификация деталей

Справ. №	Арт. №	Описание	Количество						
			24P077	24P078	24P250	24P254	24P303	24P304	24P309
35	24P548	ФИТИНГ коленчатый, 45°, JIC -6 (с раструбом 37°) x SAE -6, макс., углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1	1
36■	- - -	СОПЛО							

★ Детали, входящие в комплект деталей нагревателя. См. раздел "Картриджи нагревателей", page 36.

* См. раздел "Комплекты деталей электромагнитных клапанов", page 36.

● Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел "Комплект для ремонта модуля", page 36.

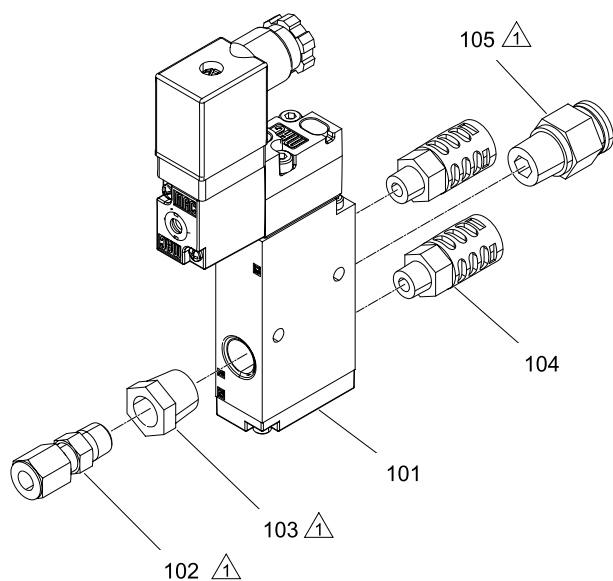
■ Детали, приобретаемые отдельно. См. раздел "Сопла (с одним отверстием)", page 37.


▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Комплекты деталей электромагнитных клапанов

24P239, электромагнитный клапан 24 В постоянного тока

24P240, электромагнитный клапан 110 В переменного тока



 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.

Сп-рав. №	Арт. №	Описание	Ко-л-во	Сп-рав. №	Арт. №	Описание	Ко-л-во
101	- - -	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока; только 24P239	1	102	100113	РАЗЪЕМ охватываемый	1
	- - -	КЛАПАН электромагнитный трехходовой с пружинным возвратом, 120 В переменного тока; только 24P240	1	103	24P900	ВТУЛКА, 1/4 npt x 1/8 npt, латунь	1
				104	24P282	ГЛУШИТЕЛЬ, 1/8 npt, полипропилен	1
				105	121140	ФИТИНГ прямой, наружный диаметр трубки 3/8 x 1/4 npt	1

Комплекты деталей и вспомогательные приспособления

Комплект для ремонта модуля

24P241

См. руководство 407050.

Арт. №	Описание	Кол-во
----	МОДУЛЬ	1
104705	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, № 10–32 x 31,75 мм (1,25 дюйма)	2
24R835	КОЛЬЦО уплотнительное (10 шт.)	2
----	СМАЗКА противозадирная	1

Комплекты деталей электромагнитных клапанов и фитингов

Трехходовые электромагнитные клапаны (открываются посредством воздуха, закрываются посредством пружины).

Комплект	Описание
24P239	24 В пост. тока
24P240	110 В перем. тока

Впускной фильтр

Комплект	Кол-во
24P275	1 шт.
24P802	3 шт.

Картриджи нагревателей

Пара картриджей нагревателей для одинарных, двойных и четверных коллекторов.

Комплект	Коллектор	Длина
24P278	Одинарный, двойной	38 мм (1,5 дюйма)
24P279	Четверной	70 мм (2,75 дюйма)

Наборы кабелей

К каждому набору кабелей прилагаются резистивный датчик температуры и тепловой предохранитель.

Комплект	Тип резистивного датчика температуры
24P280	Платиновый датчик с сопротивлением 100 Ом
24P283	Никелевый датчик с сопротивлением 120 Ом

Глушители

24P282

В комплекте предусмотрены два глушителя, которые можно использовать совместно с комплектами деталей электромагнитных клапанов.

Комплект деталей монтажного зажима

24P277

Сп-рав. №	Арт. №	Описание	Кол-во
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1
11	---	ЗАЖИМ корпуса планки	2
12	108050	ШАЙБА стопорная пружинная	2
13	117030	ВИНТ с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2

Впускные фитинги для используемого материала

Комплект	Описание
24P615	Прямой фитинг
24P548	45°
24P547	90°

Сопла (с одним отверстием)

1 шт.	5 шт.	Описание
24P636	24P794	0,008, прямое
24P637	24P795	0,010, прямое
24P638	24P796	0,012, прямое
24P639	24P797	0,016, прямое
24P640	24P798	0,018, прямое
24P641	24P799	0,020, прямое
24P642	24P800	0,024, прямое
24P643	24P803	0.008 90°
24P644	24P804	0.010 90°
24P645	24P805	0.012 90°
24P646	24P806	0.016 90°
24P647	24P807	0.018 90°
24P648	24P808	0.020 90°
24P649	24P809	0.024 90°

Одинарные картриджи нагревателей с обжимными кольцами

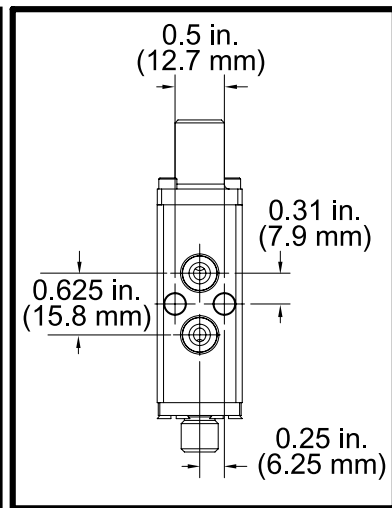
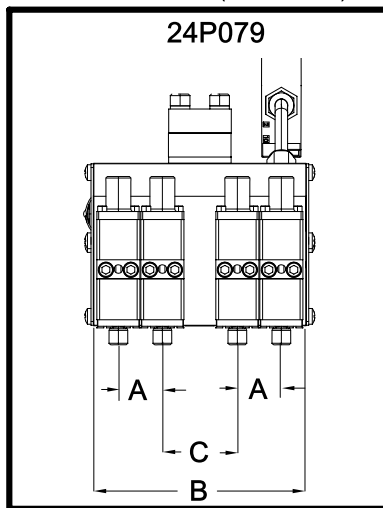
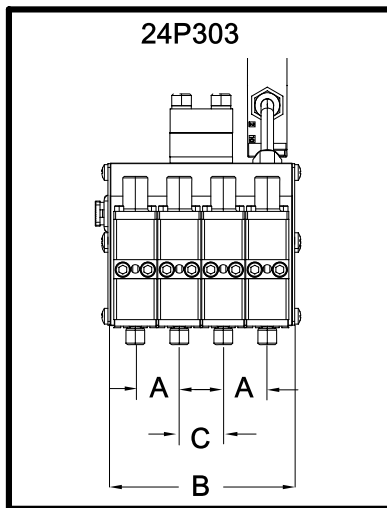
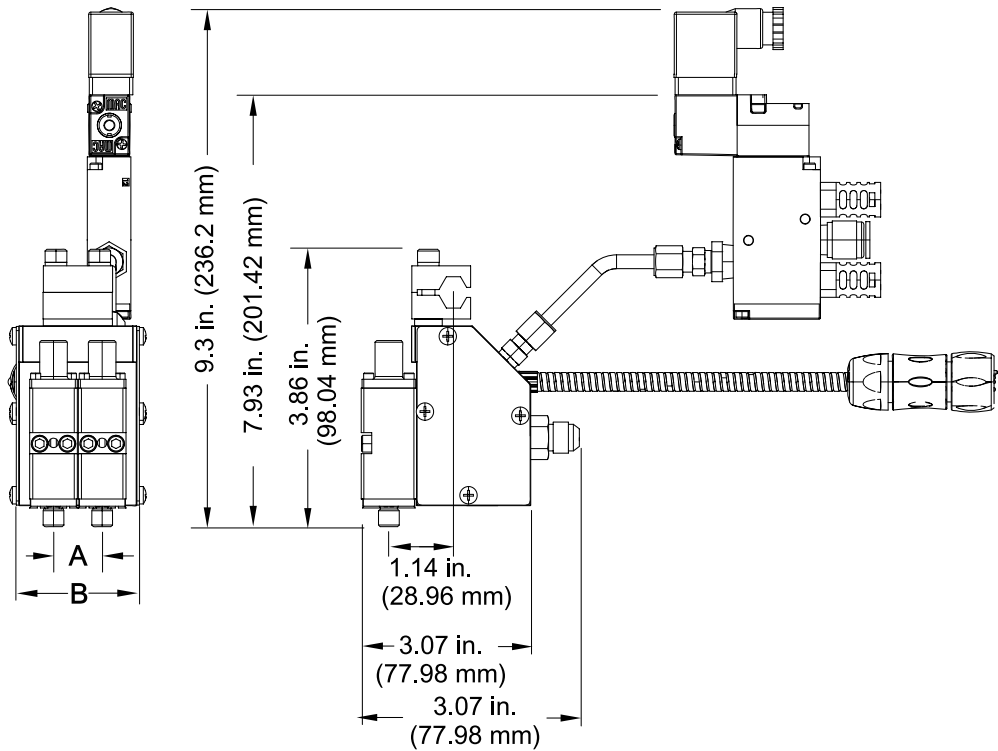
Одинарные картриджи нагревателей предназначены только для специализированных коллекторов.

Арт. №	Длина	Рекомендуемая ширина коллектора
24P824	101,6 мм (4 дюйма)	127–152,4 мм (5–6 дюймов)
24P825	127 мм (5 дюймов)	152,4–177,8 мм (6–7 дюймов)
24P826	152,4 мм (6 дюймов)	177,8–203,2 мм (7–8 дюймов)
24P827	177,8 мм (7 дюймов)	203,2–228,6 мм (8–9 дюймов)
24P828	203,2 мм (8 дюймов)	228,6–304,8 мм (9–12 дюймов)

Комплект деталей декоративной панели**24P810**

Эта панель применяется для использования двух или трех модулей совместно с четверным аппликатором или одного модуля совместно с двойным аппликатором. См. руководство 407051.

Габариты



Аппликатор	A дюймы (мм)	B дюймы (мм)	C дюймы (мм)
Одинарный		2.23 (56.6)	
Двойной	0.88 (22.4)	2.23 (56.6)	
Четверной (24P303)	0.88 (22.4)	3.74 (95)	0.88 (22.4)
Четверной (24P079)	0.88 (22.4)	4.36 (111)	1.5 (38)

Технические данные

Аппликатор для нанесения клея-расплава InvisiPac™ GS35 Plug-Free		
	Американская система	Метрическая система
Скорость работы	> 3500 циклов/мин	
Продолжительность нагревания	< 10 мин до 350 °F в условиях напряжения 240 В переменного тока	< 10 мин до 176 °C в условиях напряжения 240 В переменного тока
Электропитание	200–240 В, 50–60 Гц, 400 Вт	
Максимальное рабочее давление жидкости	1500 фунтов на кв. дюйм	10,3 МПа, 103 бар
Максимальное давление воздуха	80 фунтов на кв. дюйм	0,5 МПа, 5,5 бар
Минимальное давление воздуха	40 фунтов на кв. дюйм	0,3 МПа, 2,7 бар
Максимальная рабочая температура	400 °F	204 °C
Диапазон температур окружающего воздуха для хранения	32–122 °F	0–50 °C
Диапазон температур окружающего воздуха для эксплуатации	32–122 °F	0–50 °C
Расход воздуха электромагнитным клапаном	1,0 Cv	
Материалы деталей, входящих в соприкосновение с жидкостями	Алюминий, углеродистая сталь, нержавеющая сталь, карбид, латунь, химически стойкий материал уплотнений, хром	
Наборы кабелей		
24P280	Набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры с сопротивлением 100 Ом	
24P283	Набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры с сопротивлением 120 Ом	
Управляющие напряжения электромагнитных клапанов		
24P239	24 В пост. тока	
24P240	110 В переменного тока	
Шум		
Уровень звукового давления при показателях 5.5 бар (80 фунтов/кв. дюйм; 550 кПа)	75.6 dB(A)	

Расширенная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на момент его продажи уполномоченным дистрибьютором Graco первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев предоставления каких-либо особых, расширенных или ограниченных гарантий, опубликованных Graco, компания обязуется в течение восемнадцати месяцев со дня продажи отремонтировать или заменить любую часть оборудования, которая будет признана Graco дефектной. Эта гарантия действительна только в том случае, если оборудование устанавливается, эксплуатируется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и настоящая гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильной установкой или эксплуатацией, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в оборудование или применением деталей других производителей. Кроме того, компания Graco не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования Graco с устройствами, принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, установкой, эксплуатацией или обслуживанием устройств, принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Настоящая гарантия имеет силу при условии предварительного оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки наличия дефектов. Если факт наличия предполагаемого дефекта подтвердится, компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить любые дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если проверка не выявит каких-либо дефектов изготовления или материалов, ремонт будет осуществлен по разумной цене, которая будет в себя включать стоимость работ, деталей и доставки.

НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, В ТОМ ЧИСЛЕ, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ К ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.

Указанные выше условия определяют рамки обязательств компании Graco и меры судебной защиты покупателя в случае какого-либо нарушения условий гарантии. Покупатель согласен с тем, что применение других средств судебной защиты (в том числе при возникновении случайных, косвенных убытков, потери прибыли, продаж, ущерба людям или собственности либо случайного или косвенного урона) невозможно. Все претензии в случае нарушения гарантии должны быть предоставлены в течение 2 (двух) лет от даты продажи.

КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ КАКИХ-ЛИБО ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ ГАРАНТИЙ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO. На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией (например, электродвигатели, выключатели, шланги и т. д.), распространяются гарантии их изготовителя, если таковые имеются. Компания Graco будет в разумных пределах оказывать покупателю помощь в предъявлении любых претензий в связи с нарушением таких гарантий.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не несет ответственности за косвенные, побочные, специальные или случайные убытки, связанные с поставкой компанией Graco оборудования или комплектующих в соответствии с данным документом, или с использованием каких-либо продуктов или других товаров, проданных по условиям настоящего документа, будь то в связи с нарушением договора, нарушением гарантии, небрежностью со стороны компании Graco или в каком-либо ином случае.

Сведения о компании Graco

Для того чтобы ознакомиться с последними сведениями о продукции Graco, посетите сайт www.graco.com.

Для того чтобы разместить заказ, обратитесь к своему дистрибьютору компании Graco или позвоните по указанному ниже телефону, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора.

Если вам требуется техническая помощь или связь со службой поддержки клиентов, позвоните по бесплатному номеру: 1-800-458-2133.

Все письменные и визуальные данные, содержащиеся в настоящем документе, отражают самую свежую информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации.

Компания Graco оставляет за собой право в любой момент вносить изменения без предварительного уведомления.

Информация о патентах представлена на сайте www.graco.com/patents.

Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM 3A2805

Главный офис компании Graco: Миннеаполис

Международные представительства: Бельгия, Китай, Япония, Корея

GRACO INC. И ДОЧЕРНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

© Graco Inc., 2012. Все производственные объекты компании Graco зарегистрированы согласно стандарту ISO 9001.

www.graco.com

Пересмотрено в феврале 2013 г.