

REACTOR[®] A-25/A-XP1

PLURAL COMPONENT PROPORTIONER

332286L

PL

Pneumatyczny, elektrycznie ogrzewany dozownik wieloskładnikowy

A-25: Do natrysku lub dozowania preparatów z pianek poliuretanowych i innych materiałów szybko wiążących w proporcji 1:1.

A-XP1: Do natrysku lub dozowania preparatów z pianek poliuretanowych i innych materiałów szybko wiążących w proporcji 1:1.

Nie do stosowania w atmosferach wybuchowych ani w miejscach niebezpiecznych.

Ten model jest konfigurowany w następujących nominalnych zakresach napięcia:

200–240 V AC, 1-fazowy

200–240 V AC, 3-fazowy

350–415 V AC, 3-fazowy

A-25:

Maksymalne ciśnienie robocze cieczy 2000 psi (14 MPa; 138 barów)

Maksymalne ciśnienie powietrza zasilającego 80 psi (550 kPa; 5,5 bara)

A-XP1:

Maksymalne ciśnienie robocze cieczy 3500 psi (24 MPa; 241 barów)

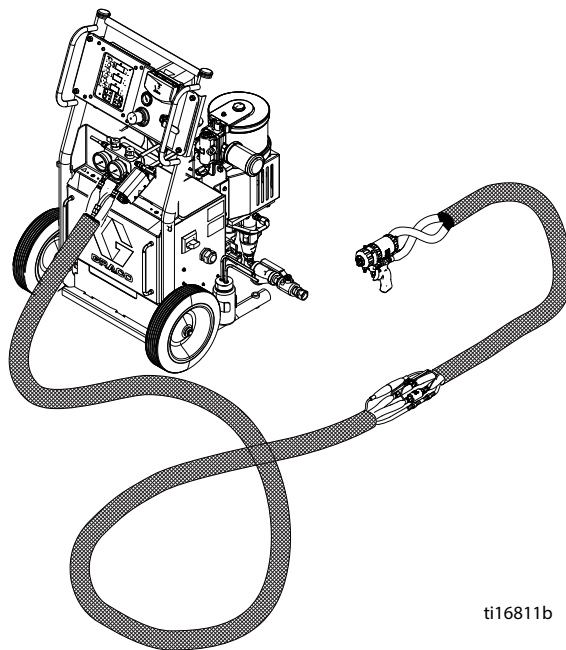
Maksymalne ciśnienie robocze powietrza 100 psi (689 kPa; 6,9 bara)



Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Prosimy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i zalecenia zawarte w niniejszej instrukcji obsługi. Prosimy zachować te instrukcje.

Patrz strona 10 w celu uzyskania informacji na temat modelu, w tym maksymalnego ciśnienia roboczego i aprobat.



ti16811b

Spis treści

Modele dozowników	3	Rozruch wstępny	22
Systemy	3	Ciśnieniowa kontrola węża	22
Polecane pistolety natryskowe	3	Ustawianie temperatury	23
Podręczniki tematyczne	4	Naczynia wet-cup z płynem uszczelniającym Throat Seal Liquid	24
Ostrzeżenia	5	Natryskiwanie	25
Ważne informacje o materiałach dwuskładnikowych 8		Regulacje natryskiwania	26
Warunki stosowania izocyjanianów	8	Zatrzymywanie	27
Samozapłon materiału	9	Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia	27
Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie	9	Wyłączenie	27
Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć	9	Przepłukiwanie	28
Żywice piankowe ze środkami porotwórczymi 245 fa	9	Eksplotacja	29
Wymiana materiałów	9	Procedura codziennego uruchamiania	29
Typowa instalacja, bez cyrkulacji	10	Cyrkulacja płynu	31
Typowa instalacja, z cyrkulacją	11	Obieg poprzez dozownik Reactor	31
Identyfikacja części	12	Cyrkulacja przez kształtkę rozgałęźną pistoletu	32
Panel sterowania	13	Elementy sterowania i wskaźniki DataTrak	33
Przyrządy sterujące i wskazujące temperaturę	14	Obsługa DataTrak	34
Konfiguracja	16	Tryb ustawiania	34
Ustawienie urządzenia Reactor A-25/A-XP1	16	Tryb pracy	34
Określanie źródła zasilania	16	Konserwacja	35
Wymagania elektryczne	16	Kody diagnostyczne	36
Konfiguracja do zasilania	17	Kody diagnostyczne regulacji temperatury	36
System uziemienia	19	DataTrak Kody diagnostyczne	36
Konfiguracja systemu smarowania pompy izocyjanianów	19	Wymiary	37
Przewody doprowadzenia płynu	19	Dane techniczne	38
Przyłącze doprowadzania powietrza	19	Uwagi	39
Recyrkulacja/ przewody usuwania nadmiaru ciśnienia	20	Standardowa gwarancja firmy Graco	40
Zainstalować czujnik temperatury płynu (FTS)	20		
Podłączenie podgrzewanego węża	20		
Zamykanie wlotowych zaworów płynu A i B pistoletu	21		
Podłączanie węża biczowego do pistoletu lub rozdzielacza płynów pistoletu	21		

Modele dozowników

Wszystkie dozowniki mogą być konfigurowane, aby działały przy napięciu 200–240 V AC, 1-fazowy (2 żyły + uziemienie/PE); 200–240 V AC, 3-fazowy Delta (3 żyły + uziemienie/PE); lub 300–415 V AC, 3-fazowy gwiazda (4 żyły + uziemienie/PE).

Część	Maksymalne ciśnienie robocze cieczy psi (MPa; bary)	Maksymalne ciśnienie robocze nastawy psi (kPa; bary)	Zawiera:		Aprobata
			DataTrak (wyposażony wyłącznie w licznik cykli)	Koła	
262572	2000 (14; 138)	80 (550; 5,5)	---	---	 Intertek 3172585 Conforms to ANSI/UL Std. 499 Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No. 88
262614	2000 (14; 138)	80 (550; 5,5)	24A592	✓	
24Y164	3500 (24; 241)	100 (689; 6,9)	---	---	
24Y165	3500 (24; 241)	100 (689; 6,9)	24A592	✓	

Systemy

Wszystkie systemy zawierają dozownik, pistolet natryskowy i podgrzewany wąż o długości 18,3 m (60 stóp).

Część	Maksymalne ciśnienie robocze psi (MPa; bary)	Dozownik (patrz Typowa instalacja, bez cyrkulacji)	Wąż podgrzewany		Zatwierdzenia agencji
			50 stóp (15 m)	10 stóp (3 m)	
ES2572	2000 (14; 138)	262573	246678	25P770	
ES2614	2000 (14; 138)	262614	246678	25P770	
ESY164	2000 (14; 138)	24Y164	246679	25P772	
ESY165	2000 (14; 138)	24Y165	246679	25P772	

* Atest CE dotyczy opakowań używanych z zalecanym pistoletem.

Polecane pistolety natryskowe

Model	Fusion® AP	Fusion CS	Fusion PC	Probler P2
Część	246100	CS01RD	25P587	GCP2R0
	246101	-	-	GCP2R1

Podręczniki tematyczne

Instrukcje obsługi są dostępne w witrynie www.graco.com

Instrukcje obsługi podzespołów w języku angielskim:

Instrukcja obsługi	Opis
3A1570	Dozownik Reactor A-25, Naprawa — Części
309577	Pompa dozująca, Naprawa — Części
309815	Zestaw pompy zasilającej, Instrukcje — Części
309827	Zestaw doprowadzający powietrze do pompy zasilającej, Instrukcje — Części
309852	Zestaw rurki powrotnej i cyrkulacji, Instrukcje — Części
309572	Podgrzewany wąż, Instrukcje — Części
309550	Pistolet do natryskiwania Fusion™ AP, Instrukcje — Części
312666	Pistolet do natryskiwania Fusion™ CS, Instrukcje — Części
313213	Pistolet do natryskiwania Probler P2, Instrukcje — Części
313541	Zestawy DataTrak, Instalacja — Części
312796	Silnik pneumatyczny NXT®, Instrukcja — Części

Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia dotyczą konfiguracji, użytkowania, uziemiania, konserwacji oraz napraw opisywanego sprzętu. Znak wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, zaś symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka specyficznego przy wykonywaniu czynności. Gdy te symbole pojawiają się w treści podręcznika, należy wrócić do niniejszych ostrzeżeń. W stosownych miejscach w treści niniejszej instrukcji obsługi mogą pojawiać się symbole niebezpieczeństwa oraz ostrzeżenia związane z określonym produktem, niezamieszczone w niniejszej części.

 OSTRZEŻENIE	
 	NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAŻENIA PRĄDEM Sprzęt musi być uziemiony. Niewłaściwe uziemienie, ustawienie lub użytkowanie systemu może spowodować porażenie prądem. - Wyłączyć i rozłączyć zasilanie na głównym wyłączniku przed odłączaniem kabli i przed serwisowaniem lub montażem sprzętu. - Podłączać wyłącznie do uziemionych źródeł zasilania. - Całość instalacji elektrycznej musi być wykonana przez wykwalifikowanego elektryka i być zgodna z miejscowymi przepisami i regulacjami.
 	NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA PŁYNÓW LUB OPARÓW Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon. - Zapoznać się z kartą charakterystyki bezpieczeństwa (SDS) odnośnie instrukcji postępowania oraz w celu poznania określonych niebezpieczeństw powodowanych przez używane płyny, włącznie ze skutkiem długotrwałego narażenia. - Podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy zawsze dbać o odpowiednią wentylację obszaru pracy oraz zawsze nosić odpowiednie środki ochrony osobistej. Patrz ostrzeżenia dotyczące środków ochrony osobistej w niniejszej instrukcji. - Niebezpieczne płyny należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi.
	ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ Zawsze nosić odpowiednie środki ochrony osobistej i przykryć całą skórę podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy. Środki ochrony pomagają zapobiec poważnym obrażeniom, włącznie z długotrwałym narażeniem; inhalacji toksycznych oparów, mgły lub par; reakcji alergicznej; oparzeniom; obrażeniom oczu i utracie słuchu. Środki ochrony osobistej obejmują między innymi: - Właściwy respirator, który może obejmować respirator dostarczanego powietrza, rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i przykrycie stóp zgodnie z zaleceniami producenta płynu i przepisami lokalnymi. - Środki ochrony oczu i słuchu.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZENIA W czasie pracy powierzchnie urządzenia i podgrzewane płyny mogą się nagrzewać do wysokiej temperatury. W celu uniknięcia poważnych oparzeń: Nie dotykać gorącego płynu ani urządzenia.



OSTRZEŻENIE



NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU

Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb, **znajdujące się w obszarze roboczym** mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec wybuchowi pożaru lub eksplozji, należy:

- Stosować urządzenie wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach.
- Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu takie jak lampki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne oraz plastikowe płachty malarskie (potencjalne zagrożenie wyładowaniami elektrostatycznymi).
- W miejscu pracy nie powinny znajdować się odpady, w tym rozpuszczalniki, odzież i benzyna.
- Nie przyłączać ani nie odłączać przewodów zasilania oraz nie włączać ani nie wyłączać oświetlenia w obecności łatwopalnych oparów.
- Należy uziemić cały sprzęt w obszarze roboczym. Patrz instrukcje dotyczące **uziemia**.
- Używać wyłącznie uziemionych przewodów.
- Podczas prób na mokro z pistoletem mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła.
- W razie zauważenia iskrzenia elektrostatycznego lub odczucia wstrząsu **natychmiast przerwać pracę**. Nie stosować ponownie urządzeń do czasu zidentyfikowania i wyjaśnienia problemu.
- W obszarze roboczym powinna znajdować się działająca gaśnica.



NIEBEZPIECZEŃSTWO WTRYSKU PODSKÓRNEGO

Płyn wypływający pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Uszkodzenie to może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który w rezultacie może doprowadzić do amputacji. **Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.**

- W przerwach między natryskiwaniami należy włączyć blokadę spustu.
- Nie kierować pistoletu w stronę innej osoby lub jakiegokolwiek części ciała.
- Nie przykładąć ręki do wylotu cieczy.
- Nie zatrzymywać ani nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani szmaty.
- Po zakończeniu rozpylania oraz przed czyszczeniem, kontrolą i serwisowaniem urządzenia należy postępować zgodnie z **Procedurą rozładowania ciśnienia**.
- Dokręcić wszystkie połączenia doprowadzania cieczy przed włączeniem urządzenia.
- Węże i złączki należy sprawdzać codziennie. Natychmiast naprawić lub wymienić zużyte lub uszkodzone części.



OSTRZEŻENIE



NIEBEZPIECZEŃSTWO WYNIKAJĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYCIA URZĄDZENIA

Niewłaściwe stosowanie sprzętu może prowadzić do śmierci lub kalectwa.

- Nie obsługiwać sprzętu w stanie zmęczenia lub pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu.
- Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego ani wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdział **Dane techniczne** znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu.
- Używać płynów i rozpuszczalników dostosowanych do części zwilżonych urządzenia. Patrz rozdział **Dane techniczne** znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i rozpuszczalników. Aby uzyskać pełne informacje na temat materiału, należy uzyskać od dystrybutora lub sprzedawcy kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).
- Nie opuszczać obszaru roboczego, jeśli sprzęt jest podłączony do zasilania lub pod ciśnieniem. Należy wyłączyć cały sprzęt i postępować zgodnie z **procedurą redukcji ciśnienia**, gdy sprzęt nie jest używany.
- Codziennie sprawdzać sprzęt. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne Producenta.
- Nie zmieniać ani nie modyfikować sprzętu.
- Urządzenia należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji prosimy skontaktować się z dystrybutorem sprzętu.
- Węże i kable należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni.
- Nie zaginać ani nie wyginać nadmiernie węży, nie używać ich do ciągnięcia urządzenia.
- Dzieci i zwierzęta trzymać z dala od obszaru roboczego.
- Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.



ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z CIŚNIENIOWYMI ELEMENTAMI ALUMINIOWYMI

Używanie w urządzeniach ciśnieniowych płynów, które nie są przeznaczone do kontaktu z aluminium, może spowodować silną reakcję chemiczną i doprowadzić do rozerwania urządzenia. Niezastosowanie się do niniejszego ostrzeżenia prowadzić może do zgonu, poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.

- Nie stosować 1,1,1-trichloroetenu, chlorku metylenu, innych fluorowcowanych rozpuszczalników węglowodorowych lub płynów zawierających takie rozpuszczalniki.
- Wiele innych płynów może zawierać substancje chemiczne, które mogą reagować z aluminium. Informacje na temat zgodności uzyskać można u dostawcy materiałów.



NIEBEZPIECZEŃSTWO — ROZSZERZANIE POD WPŁYWEM TEMPERATURY

Płyny poddane działaniu wysokiej temperatury w zamkniętej przestrzeni, w tym wewnątrz węży, mogą spowodować nagły wzrost ciśnienia ze względu na rozszerzalność cieplną. Przekroczenie dopuszczalnego ciśnienia może spowodować rozerwanie sprzętu i poważne obrażenia ciała.

- W celu obniżenia ciśnienia spowodowanego rozszerzaniem płynu podczas podgrzewania należy otworzyć zawór.
- Wymieniać węże z wyprzedzeniem w regularnych odstępach w oparciu o warunki robocze.



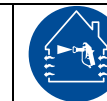
ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI

Ruchome części mogą ścisnąć, skaleczyć lub obciąć palce oraz inne części ciała.

- Nie zbliżać się do ruchomych części.
- Nie obsługiwać sprzętu bez założonych osłon i pokryw zabezpieczających.
- Sprzęt pod ciśnieniem może uruchomić się bez ostrzeżenia. Przed sprawdzeniem, przeniesieniem lub przystąpieniem do serwisowania sprzętu postępować zgodnie z **procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia** i odłączyć wszystkie źródła zasilania.

Ważne informacje o materiałach dwuskładnikowych

Warunki stosowania izocyjanianów

									
Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjaniany prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek. • Przeczytać ostrzeżenia producenta cieczy i kartę charakterystyki (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjanianami. • Użycie izocyjanianów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może prowadzić tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym podręczniku, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki. • Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału, prowadzącym do wyzwalania gazów i nieprzyjemnych zapachów. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z instrukcjami w podręczniku. • Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząsteczek izocyjanianów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami w karcie charakterystyki producenta cieczy. • Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjanianami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natryskiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub piciem. • Zagrożenie związane z izocyjanianami występuje nadal po natryskiwaniu. Wszystkie osoby bez odpowiednich środków ochrony osobistej muszą pozostawać poza obszarem pracy w trakcie użycia izocyjanianów i potem przez czas określony przez producenta cieczy. Zwykle jest to okres co najmniej 24 godzin. • O zagrożeniu izocyjanianami ostrzec inne osoby, które mogą znaleźć się w obszarze pracy. Przestrzegać zaleceń producenta cieczy i przepisów lokalnych. Zaleca się umieszczenie poza obszarem pracy tabliczki z następującym tekstem:									
 WARNING  TOXIC FUMES HAZARD DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ____ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE DO NOT ENTER UNTIL: DATE: _____ TIME: _____									

Samozapłon materiału

				
--	---	--	--	--

W przypadku nałożenia zbyt grubej warstwy niektórych materiałów może dojść do ich samozapłonu. Zapoznać się z ostrzeżeniami i kartą charakterystyki (SDS) producenta cieczy.

Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie

				
--	---	---	--	--

Zanieczyszczenie krzyżowe może skutkować wystąpieniem utwardzonego materiału w przewodach z cieczą, co może prowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia urządzenia. Aby zapobiec zanieczyszczeniu krzyżowemu:

- **Nigdy** nie wolno zamieniać zwilżanych części składnika A i składnika B.
- Nigdy nie używać rozpuszczalnika z jednej strony, jeśli została zanieczyszczona z drugiej strony.

Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć

Kontakt z wilgocią (w tym w powietrzu) sprawia, że izocyjaniany ulegają częściowemu utwardzeniu, tworząc małe, twarde, szorstkie kryształki zawieszone w cieczy. Ostatecznie na powierzchni utworzy się powłoka, a izocyjanian zamieni się w żel, zwiększając swoją lepkość.

WAŻNA INFORMACJA
Częściowo utwardzone izocyjaniany ograniczają wydajność i okres użyteczności wszystkich pokrytych nimi części. • Zawsze stosować uszczelniony pojemnik ze środkiem suszącym w miejscu z wentylacją lub w atmosferze azotowej. Nigdy nie przechowywać izocyjanianów w otwartym pojemniku. • Zbiornik smarujący lub rezerwuar pompy izocyjanianów (o ile zainstalowany) musi zawsze być napełniony odpowiednim smarem. Smar tworzy barierę między izocyjanianami a atmosferą. • Używać tylko odpornych na wilgoć przewodów odpowiednich do użycia z izocyjanianami. • Nigdy nie należy używać regenerowanych rozpuszczalników, ponieważ mogą one zawierać wodę. Gdy nie są używane, pojemniki z rozpuszczalnikiem zawsze przechowywać zamknięte. • Przy ponownym montażu zawsze smarować gwintowane części odpowiednim smarem.

UWAGA: Ilość tworzącej się błony i tempo krystalizacji zależą od mieszaniny izocyjanianów, wilgotności i temperatury.

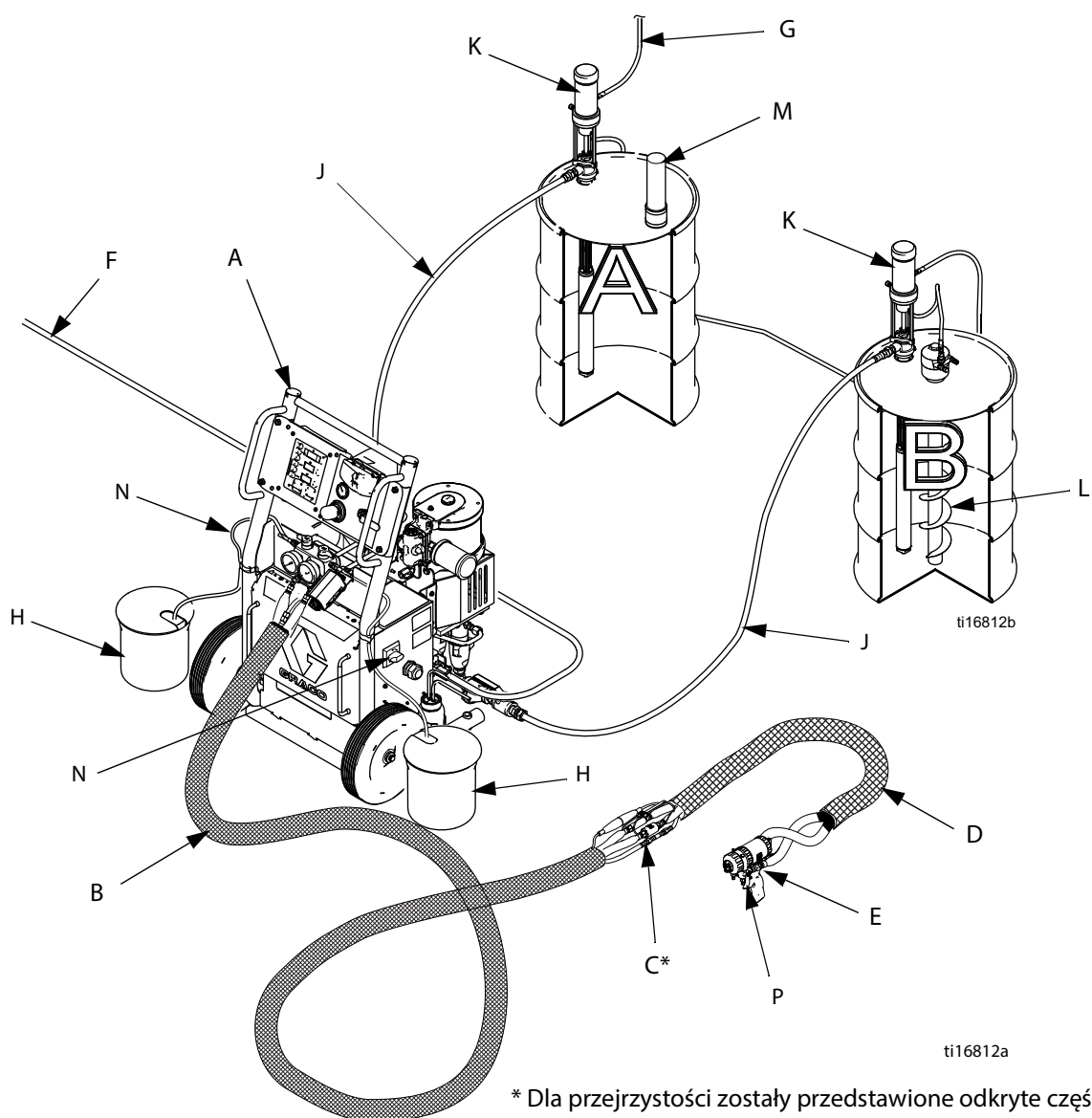
Żywice piankowe ze środkami porotwórczymi 245 fa

Niektóre środki porotwórcze do pianek pienią się przy temperaturach powyżej 33°C (90°F), jeśli nie znajdują się pod ciśnieniem, zwłaszcza w przypadku wstrząśnięcia ich. Aby ograniczyć pienienie, zminimalizować wstępne ogrzewanie w systemie obiegu.

Wymiana materiałów

WAŻNA INFORMACJA
Wymiana materiałów używanych w urządzeniu wymaga szczególnej uwagi w celu uniknięcia uszkodzeń i przestojów. • Przy wymianie materiałów kilkakrotnie wypłukać urządzenie, aby upewnić się, że jest zupełnie czyste. • Zawsze czyścić sita wlotów cieczy po płukaniu. • Zasięgnąć u producenta materiałów informacji na temat zgodności chemicznej. • Przy wymianie epoksydów na uretany lub poliuretany rozmontować i wyczyścić wszystkie części mające styczność z cieczą oraz wymienić węże. Epoksydy często zawierają aminy na stronie B (utwardzacz). Poliuretany często zawierają aminy na stronie B (żywica).

Typowa instalacja, bez cyrkulacji



Rys. 1: Typowa instalacja, bez cyrkulacji

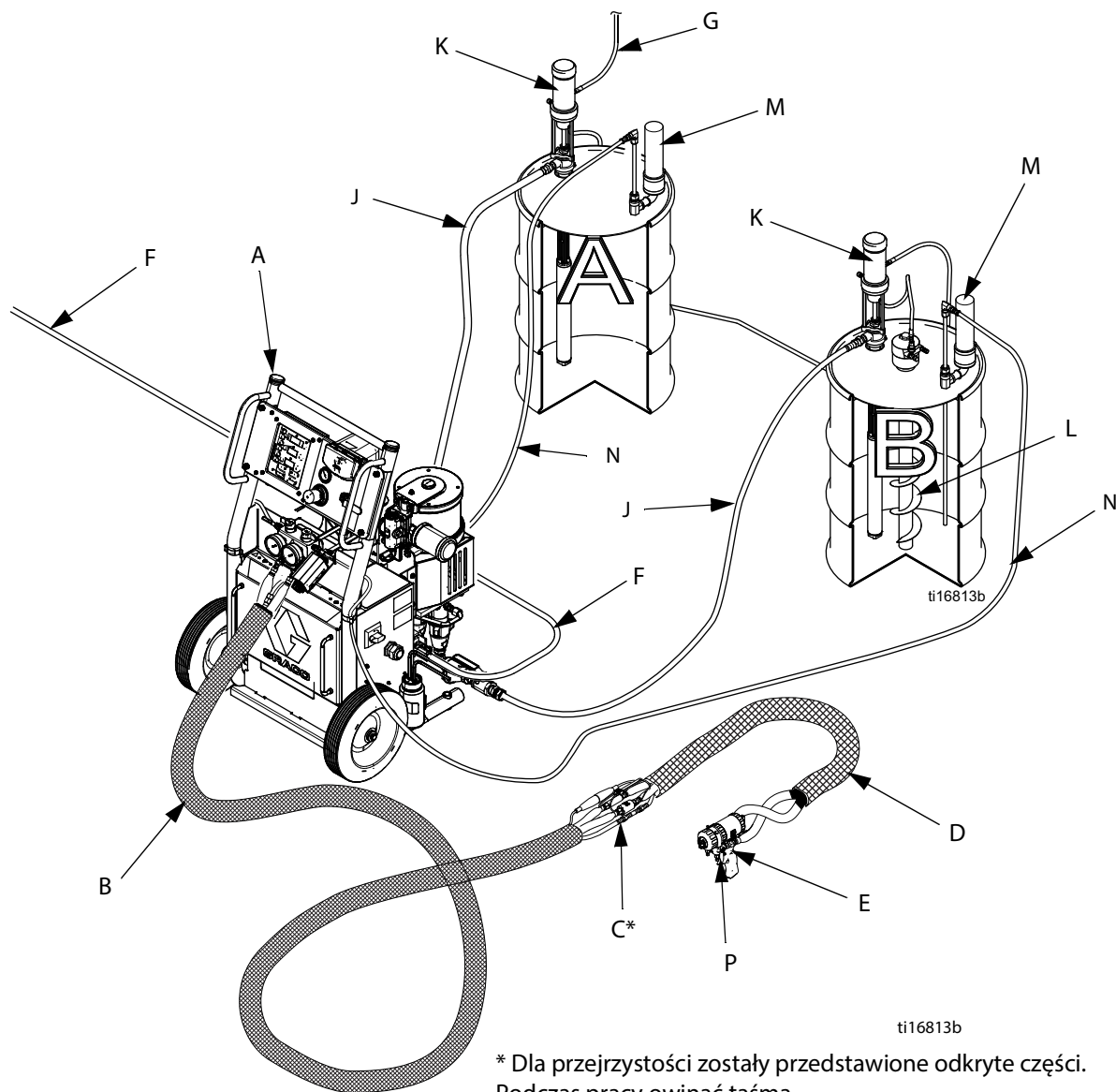
Legenda do Rys. 1

- A Reaktor Dozownik
- B Wąż podgrzewany
- C Czujnik temperatury płynu (FTS)
- D Podgrzewany wąż biczowy
- E Pistolet natryskowy
- F Dozownik i wąż doprowadzający powietrze do pistoletu
- G Linie doprowadzenia powietrza do pomp zasilających
- H Pojemniki na odpady
- J Linie doprowadzenia płynu
- K Pompy zasilające
- L Mieszalnik (jeśli jest wymagany)
- M Osuszacz
- N Linie upustowe/ uwalnianie nadmiaru ciśnienia
- P Kolektor płynów pistoletu

Typowa instalacja, z cyrkulacją

Legenda do Rys. 2

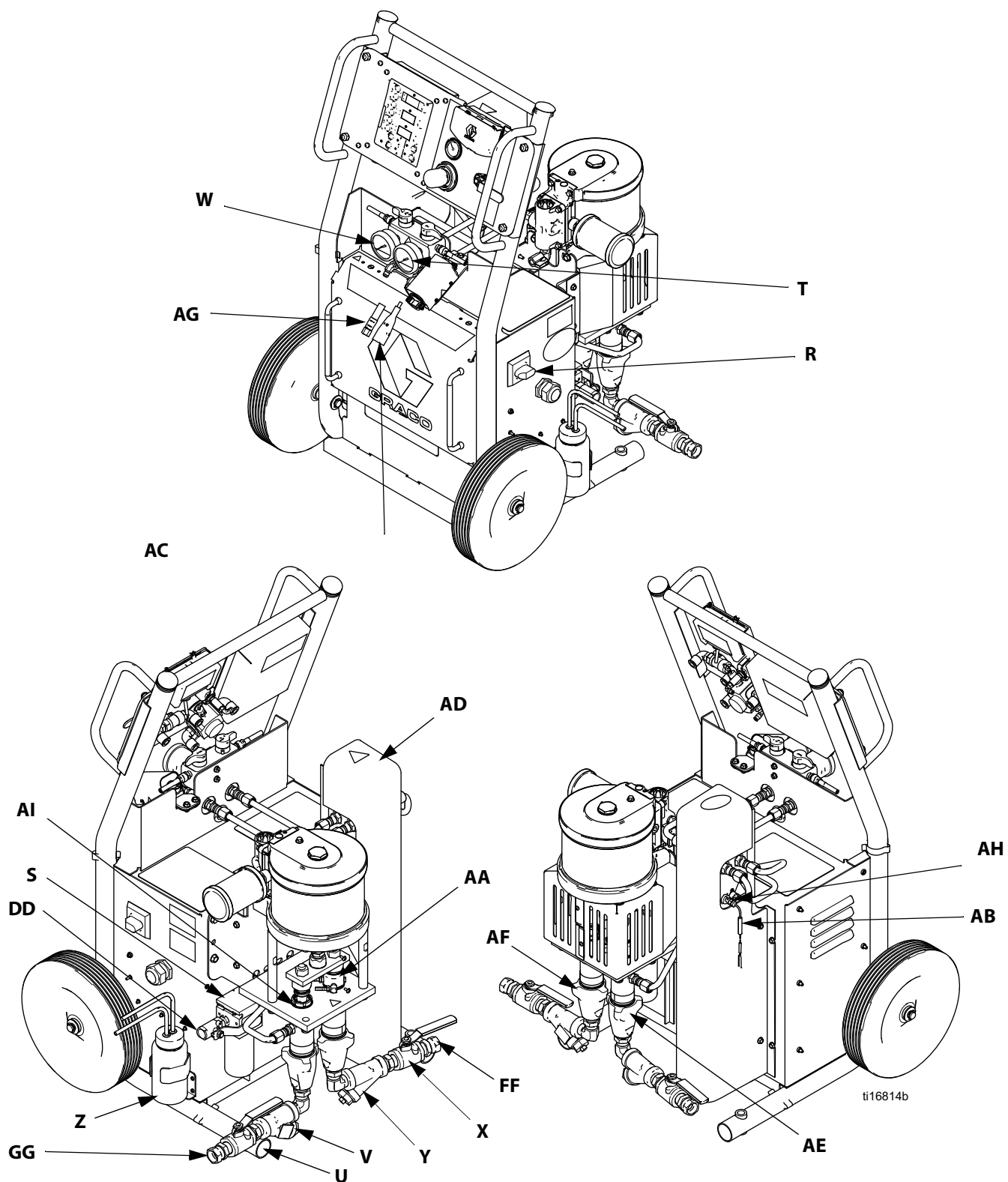
- | | | | |
|---|--|---|---|
| A | Reactor Dozownik | G | Linie doprowadzenia powietrza do pomp zasilających |
| B | Wąż podgrzewany | J | Linie doprowadzenia płynu |
| C | Czujnik temperatury płynu (FTS) | K | Pompy zasilające |
| D | Podgrzewany wąż biczowy | L | Mieszalnik (jeśli jest wymagany) |
| E | Pistolet natryskowy | M | Osuszacz |
| F | Dozownik i wąż doprowadzający powietrze do pistoletu | N | Recyrkulacja/ węże odprowadzające nadmiar ciśnienia |
| | | P | Kolektor płynów pistoletu |



* Dla przejrzystości zostały przedstawione odkryte części.
Podczas pracy owinąć taśmą.

Rys. 2: Typowa instalacja, z cyrkulacją

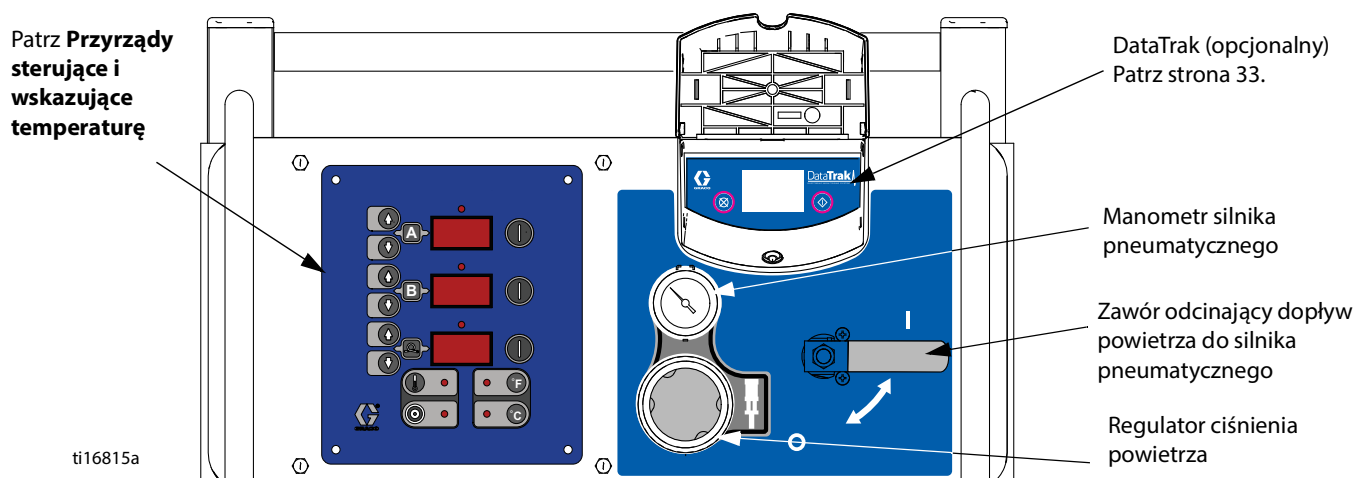
Identyfikacja części



Rys. 3: Typowa instalacja

Legenda:

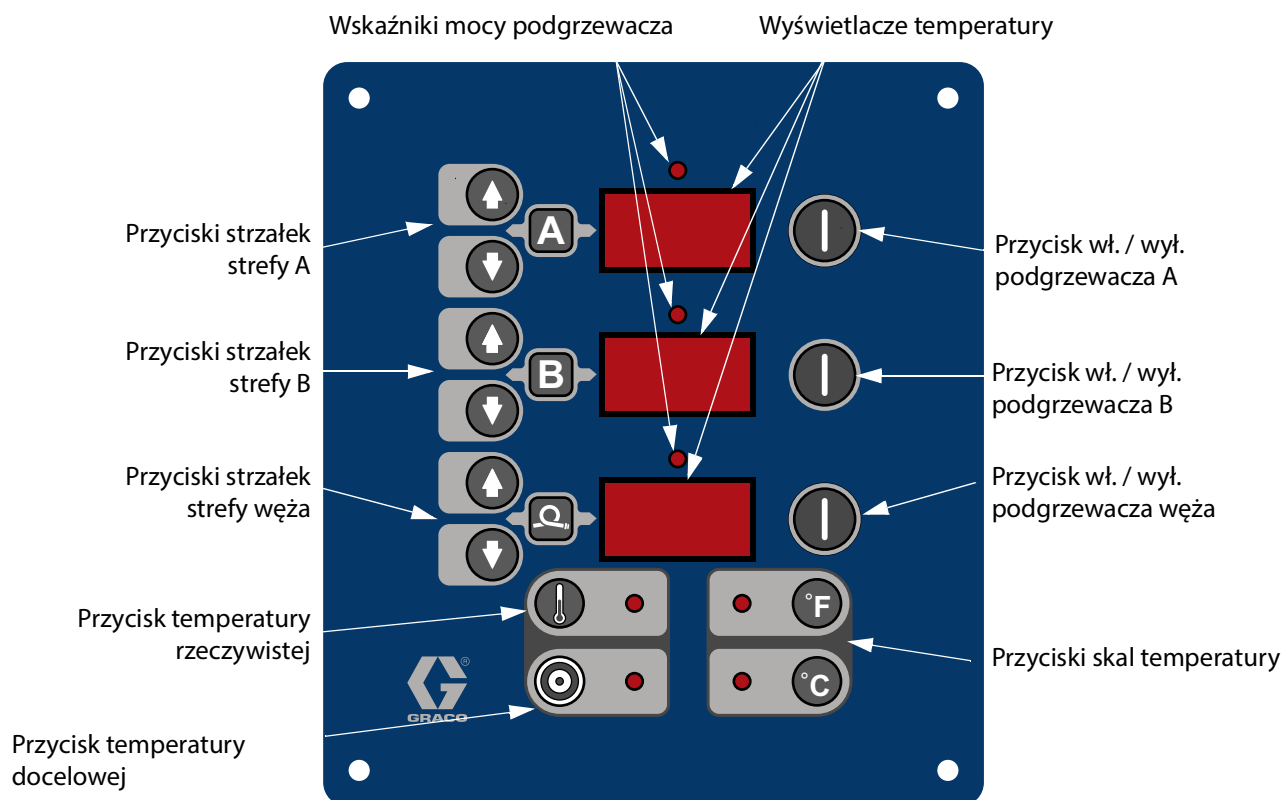
- R Główny wyłącznik** — kontroluje moc obiegów grzewczych. I
- S Główny filtr powietrza** — filtruje powietrze doprowadzane do systemu.
- T Manometr ciśnienia dozownika żywic (B)** — pokazuje ciśnienie w systemie dozownika żywic (strona B).
- U Żywice (B)** — zawór wlotowy
- V Filtr sitkowy cieczy po stronie żywic (B)** — (gęstość sita 20)
- W Manometr ciśnienia dozownika izocyjanianów (A)** — pokazuje ciśnienie w systemie dozownika izocyjanianów (strona A).
- X Izocyjaniany (A)** — zawór wlotowy
- Y Filtr sitkowy cieczy po stronie izocyjanianów (A)** — (gęstość sita 20)
- Z System smarowania pompy izocyjanianów (A)** — z tyłu osłony dozownika (wyłącznie strona A)
- AA Izocyjaniany (A) — nakrętka uszczelniająca i zbiorniczek ze smarem** — (wyłącznie strona A)
- AB * Termopary podgrzewacza pierwotnego** — wyczuwają temperaturę podgrzewacza pierwotnego i wprowadzają tę informację.
- AC Zespół zworek czujnika FTS** — przekazuje sygnał z czujnika FTS węża ISO do regulatora temperatury węża.
- AD Podgrzewacze pierwotne** — podgrzewają materiały do wymaganej temperatury dozowania.
- AE Pompa dozująca ISO (A) — (izocyjaniany)** — pobiera i dozuje ustaloną objętość izocyjanianów do pistoletu.
- AF Pompa dozująca żywice (B)** — pobiera i dozuje ustaloną objętość żywic do pistoletu.
- AG Skrzynka zaciskowa podgrzewania węża** — doprowadza zasilanie do węży podgrzewanych.
- AH * Wyłącznik nadmiernej temperatury podgrzewacza pierwotnego** — przesyła sygnał do regulatora temperatury, jeśli podgrzewacz przekroczy maksymalną temperaturę.
- AI Naczynie Wet-Cup pompy do żywic (B)** — umożliwia codzienne napełnianie naczynia wet-cup.
- DD Główny zawór kulowy wlotu powietrza** — (łącznik żeński 1/2 NPT)
- FF Wlot izocyjanianów (A)** — łącznik (połączenie obrotowe 3/4)
- GG Wlot żywic (B)** — łącznik (połączenie obrotowe 3/4)

Panel sterowania

Przyrządy sterujące i wskazujące temperaturę

WAŻNA INFORMACJA

W celu zapobieżenia uszkodzeniom przycisków programowych nie należy ich wciskać przy pomocy żadnych ostro zakończonych obiektów, takich jak długopisy, karty plastikowe lub paznokcie.



Główny wyłącznik zasilania

Znajduje się na prawym boku jednostki, strona 12.

Włącza (ON)  i wyłączca (OFF)  podgrzewacza.

Nie włącza pomp ani stref podgrzewacza.

Przycisk/LED temperatury rzeczywistej

Wcisnąć , by wyświetlić temperaturę rzeczywistą.

Wcisnąć i przytrzymać , by wyświetlić wartość prądu.

Przycisk/LED temperatury docelowej

Wcisnąć , by wyświetlić temperaturę docelową.

Wcisnąć i przytrzymać , by wyświetlić temperaturę płyty sterującej podgrzewacza.

Przycisk/LED skal temperatury

Wcisnąć  lub , by zmienić skalę temperatury.

Przyciski/LED włączania i wyłączania strefy podgrzewacza

Wcisnąć , by włączyć lub wyłączyć strefy podgrzewacza. Przycisk kasuje również kody diagnostyczne stref podgrzewacza, patrz strona 36.

Diody LED migają, kiedy strefy podgrzewacza są włączone. Czas trwania każdego mignięcia pokazuje zakres włączenia podgrzewacza.

Przyciski strzałek temperatury

Wcisnąć , a następnie  lub  w celu ustawienia temperatury ze skokiem 1 stopnia.

Wyświetlacze temperatury

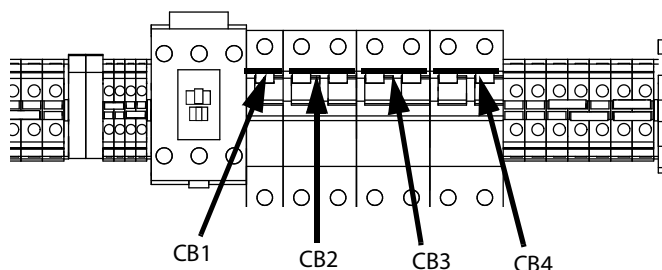
Pokazują temperaturę rzeczywistą lub docelową stref podgrzewacza w zależności od wybranego trybu. Ustawienie domyślne przy uruchomieniu to temperatura rzeczywista. Zakres 32–190°F (0–88°C) dla A i B, 32–180°F (0–82°C) dla węża.

Wyłączniki automatyczne



Znajdują się w szafce urządzenia Reactor.

Poz.	Rozmiar		Część
	A-25	A-XP1	
CB1	50 A	50 A	Wąż wtórny (pojedynczy)
CB2	30 A	30 A	Wąż główny (podwójny)
CB3	25 A	30 A	Podgrzewacz A (podwójny)
CB4	25 A	30 A	Podgrzewacz B (podwójny)



ti17569a

Konfiguracja

Ustawienie urządzenia Reactor A-25/A-XP1

1. Umieścić urządzenie Reactor A-25 na równej powierzchni i przymocować do podłogi śrubami 10 mm (3/8 cala), chyba że urządzenie musi pozostać przenośne.
 - Umieścić dwa sworznie w 50 milimetrowych (2 cale) tulejach koła samonastawnego z tyłu.
 - Umieścić dwa sworznie w 168 milimetrowych (3-5/8 cala) tulejach koła samonastawnego z przodu.
2. Nie wolno wystawiać dozownika Reactor na działanie deszczu.
3. Jeśli konieczne jest przeniesienie urządzenia, należy dodatkowo zamontować opcjonalny zestaw kół.
4. Podnosić wyłącznie przy pomocy wciągnika, trzymając za belkę znajdującą się na górze wózka.

Określanie źródła zasilania

Urządzenie Reactor A-25 można podłączyć do 3 typów zasilania:

- 200–240 V AC, 1-fazowy (2 żyły + uziemienie/PE)
- 200–240 V AC, 3-fazowy trójkąt (3 żyły + uziemienie/PE)
- 350-415 V AC, 3-fazowy gwiazda (4 żyły + uziemienie/PE) (nominalne napięcie międzyprzewodowe: 200–240 V AC)

Wymagania elektryczne

				
W przypadku nieprawidłowego prowadzenia prac niepoprawna instalacja elektryczna może spowodować porażenie prądem i inne poważne obrażenia. • Podłączenie zasilania i uziemienia do zacisków głównego wyłącznika zasilania i zacisku oczkowego uziemienia powinno być wykonane przez wykwalifikowanego elektryka. • Należy upewnić się, że instalacja jest zgodna ze wszystkimi krajowymi, stanowymi i lokalnymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej. • Upewnić się, że zasilanie sieciowe jest odłączone i zablokowane u źródła.				

Przewód elektryczny nie jest dostarczany.

Konfiguracja do zasilania



Należy wykonać kroki związane z podłączaniem przewodów ORAZ pozycjonowaniem zwrotek opisane na stronie 18.

Krok pierwszy: podłączanie kabla elektrycznego

Nie brać pod uwagę numerów na blokach wyłącznika zasilania. Podłączyć w miejscach pokazanych na ilustracji.

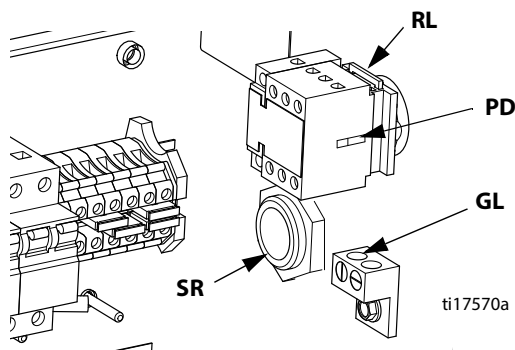
Do zacisków pasują przewody do #8 AWG (10^2).

1. Przy pomocy płaskiego śrubokręta przekręcić zatrzaski pokrywy o 90° w lewo. Podnieść i zdjąć przednią pokrywę.
2. Podłączyć główny przewód zasilający do konsoli elektrycznej w następujący sposób:
 - a. Poprowadzić przewód zasilający przez złączkę odciążenia (SR) znajdującą się po prawej stronie urządzenia. Przycisnąć czarną dźwignię zwalniającą (RL) do dołu, aby zwolnić blok styków (PD) w celu łatwiejszego podłączania.

Średnica przewodów pasujących do złączki odciążenia wynosi 15-25 mm (0,59-1,0 cala).

UWAGA: Wyłącznik A-XP1 nie może być odłączony od korpusu.

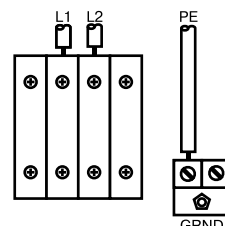
- b. Podłączyć przewody zasilające do wyłącznika zasilania (PD). Zatrzasnąć blok styków (PD) z powrotem na przełącznik.
- c. Dokręcić nakrętkę złączki odciążenia.
- d. Podłączyć przewód uziemienia do zacisku oczkowego uziemienia (GL).



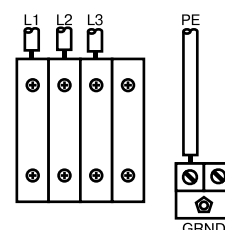
3. Z powrotem założyć dolną osłonę przednią. Z powrotem przymocować śruby odkręcone w kroku 1.

200–240 V AC, 1-fazowy: Przy pomocy śrubokręta podłączyć dwa przewody zasilające do dwóch górnych środkowych zacisków tak, jak pokazano na rysunku. Zielony przewód podłączyć do uziemienia (GND). Prawidłowe pozycje zwrotek pokazano na stronie 18.

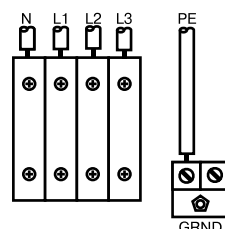
Nie brać pod uwagę numerów na blokach wyłącznika zasilania. Podłączyć w miejscach pokazanych na ilustracji.



200–240 V AC, 3-fazowy, trójkąt: Przy pomocy śrubokręta podłączyć trzy przewody zasilające do trzech górnych zacisków po lewej stronie tak, jak pokazano na rysunku. Zielony przewód podłączyć do uziemienia (GND). Prawidłowe pozycje zwrotek pokazano na stronie 18.

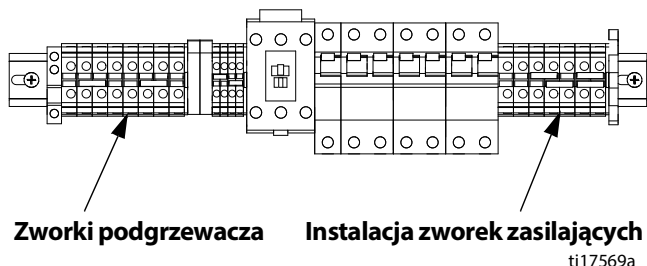


350-415 V AC, 3-fazowy, gwiazda: Przy pomocy śrubokręta podłączyć cztery przewody zasilające do czterech górnych zacisków tak, jak pokazano na rysunku. Przewód neutralny podłączyć do N. Zielony przewód podłączyć do uziemienia (GND). Prawidłowe pozycje zwrotek pokazano na stronie 18.



Krok drugi: instalacja zworek zasilających

Znaleźć lokalizację zworek zasilających, które znajdują się w plastikowej terebce przyczepionej do zacisku oczkowego uziemienia.

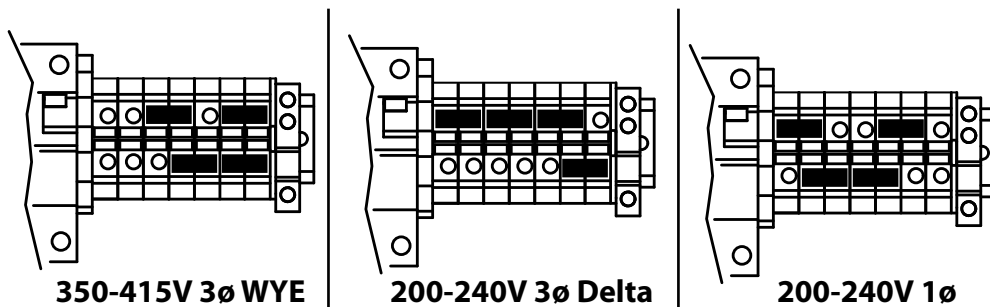


1. Śruby znajdujące się na górnej części osłony odkręcić w lewo aż do napotkania oporu. Pociągnąć do góry, a następnie wyjąć drzwiczki.
2. Zainstalować czerwone zworki w miejscach pokazanych na rysunku, aby umożliwić zasilanie urządzenia.
 - Mocno docisnąć zworkę w jej nowym miejscu.
 - Jeśli to konieczne, płaskim śrubokrętem można podważyć krawędź po stronie zworek, aby je usunąć.
3. Z powrotem założyć przednią osłonę.

Krok drugi

TB2

Listwy zaciskowe
Instalacja czerwonych
zworek



Krok trzeci: repositionowanie zworek podgrzewacza (jeśli to konieczne)

Znaleźć lokalizację zworek podgrzewacza.

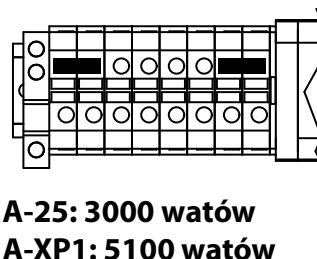
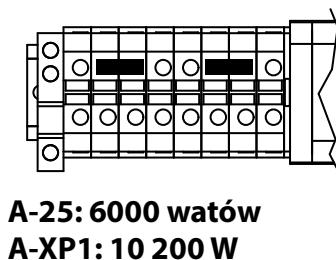
Maszyny są dostarczane z podgrzewaczami podłączonymi do 6000 watów. Aby zrepositionować zworki do 3000 watów, należy zmienić ich pozycję tak, jak pokazano poniżej.

1. Śruby znajdujące się na górnej części osłony odkręcić w lewo i wyciągnąć.
2. Przenieść czerwone zworki z pozycji magazynowych na pozycje zasilające.
 - Płaskim śrubokrętem można podważyć krawędź po stronie zworek, aby je usunąć.
 - Mocno docisnąć zworkę w jej nowym miejscu.
3. Z powrotem założyć dolną osłonę przednią.

Krok trzeci

TB2

Listwy zaciskowe
Pozycja czerwonych
zworek



System uziemienia



Urządzenie wymaga uziemienia w celu zmniejszenia ryzyka iskrzenia spowodowanego nagromadzeniem statycznego ładunku elektrycznego i porażenia prądem. Iskrzenie elektryczne i elektrostatyczne może powodować zapłon lub eksplozję. Niewłaściwe uziemienie może powodować porażenie prądem elektrycznym. Uziemienie zapewnia przewód umożliwiający upływ prądu elektrycznego.

- *Reactor*: jest uziemiony poprzez kabel zasilający; patrz strona 17.
- *Pistolet natryskowy*: przewód uziemiający węży biczowego należy podłączyć do FTS, patrz strona 20. Nie odłączać przewodu ani nie natryskiwać bez węży biczowego.
- *Pojemniki z cieczą*: postępować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- *Natryskiwany przedmiot*: postępować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- *Wiadra z rozpuszczalnikami do płukania*: postępować zgodnie z lokalnymi przepisami. Należy stosować wyłącznie kubły metalowe (z materiału przewodzącego). Należy ustawić je na uziemionej powierzchni. Nie należy umieszczać kubłów na powierzchniach nieprzewodzących, takich jak papier lub karton, które przerwałyby ciągłość uziemienia.
- *W celu utrzymania ciągłości uziemienia podczas przepłukiwania lub rozładowywania ciśnienia należy mocno przytrzymać metalową część pistoletu natryskowego po stronie uziemionego metalowego kubła, a następnie nacisnąć spust pistoletu.*

Konfiguracja systemu smarowania pompy izocyjanianów

System smarowania pompy izocyjanianów należy przygotować w następujący sposób:

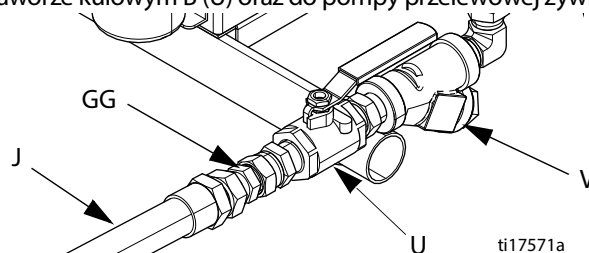
1. Podnieść zbiornik na smary ze wspornika i zdjąć z zespołu nasadki.
2. Napełnić 3/4 zbiornika płynem TSL.
3. Nakręcić zbiornik na zespół pokrywy i umieścić go we wsporniku.

System smarowania jest teraz gotowy do działania; nie jest konieczne zalewanie.

Przewody doprowadzenia płynu

Standardowo używane są pompy nadawcy. Nie zaleca się stosowania syfonów. Podłączyć dopływ materiału do wlotów dozownika w następujący sposób:

1. Podłączyć zawory kulkowe wlotu cieczy (U, X) i filtry sitkowe (V, Y) do wlotów pompy.
2. Upewnić się, że wlotowe zawory kulkowe (U, X) A oraz B na dozowniku są zamknięte.
3. Podłączyć i dokręcić wąż zasilający składnika B (J) do połączenia obrotowego 3/4 NPT (GG) na dolotowym zaworze kulowym B (U) oraz do pompy przelewowej żywic.

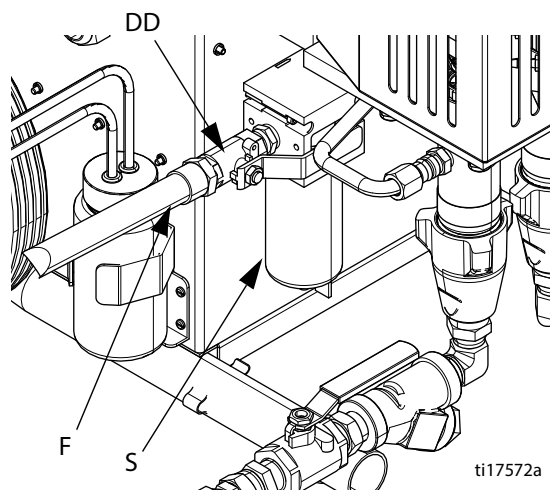


4. Podłączyć i dokręcić wąż doprowadzający składnika A (BB) do połączenia obrotowego 1/2 NPT (FF) na dolotowym zaworze kulowym A (X) oraz do pompy przelewowej izocyjanianów. Patrz Rys. 3, strona 12.

Przylącze doprowadzania powietrza

Podłączyć główne złącze doprowadzające powietrze (F) do zaworu wlotu powietrza 1/2 NPT (ż) (DD) przy filtrze powietrza (S). Łącznik węży wymaga zastosowania łącznika męskiego 1/2 NPT.

Użyć przewodu powietrza o średnicy wewnętrznej co najmniej 0,9 cm (3/8 cala) (nie objęty dostawą), aby doprowadzić powietrze do dozownika. Użyć węży o średnicy wewnętrznej 1,3 cm (1/2 cala) jeśli jest on dłuższy niż 4,5 m (15 stóp). Główny dopływ powietrza musi być czysty i wolny od oleju i zanieczyszczeń.



Recykulacja/ przewody usuwania nadmiaru ciśnienia



Nie należy instalować urządzeń odcinających za zaworami REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU (BA, BB). Po ustawieniu przełącznika w pozycji NATRYSKIWANIA zawory te spełniają funkcję zaworów redukcji nadmiaru ciśnienia. Linie muszą być otwarte, by podczas pracy maszyny zawory mogły automatycznie rozładować nadmiar ciśnienia.

W przypadku cyrkulacji płynu z powrotem do zbiorników zasilających należy zastosować węże wysokociśnieniowe o parametrach znamionowych odpowiednich dla maksymalnego ciśnienia roboczego danego urządzenia.

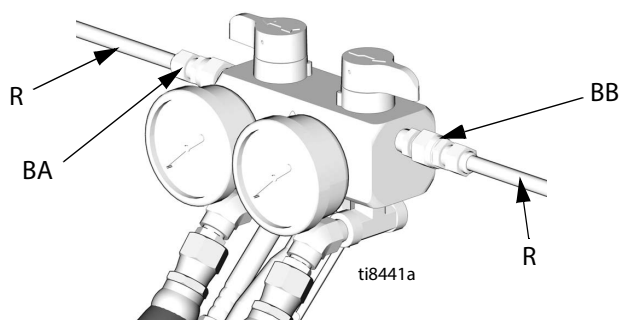
W przypadku recykulacji do bębna zasilającego:

Podłączyć wąż wysokiego ciśnienia (R) do złączy redukcji (BA, BB) obu zaworów REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU. Poprowadzić wąż z powrotem do bębnow składowa A i B. Patrz instrukcja 309852.

Dodatkowe węże recykulacyjne (wymagane zastosowanie łączników adaptera):

249508 — Czerwony wąż izocyjanianów (A) (ochrona wilgoci), średnica wewnętrzna 6 mm (1/4 cala); łączniki JIC #5 (m x ż); długość 10,7 m (35 stóp)

249509 — Niebieski wąż do żywicy (B); średnica wewnętrzna 6 mm (1/4 cala); łączniki JIC #6 (m x ż); długość 10,7 m (35 stóp)



Zainstalować czujnik temperatury płynu (FTS)

Zainstalować FTS między węzem głównym i biczowym. Wskazówki zamieszczono w instrukcji obsługi podgrzewanego węża.

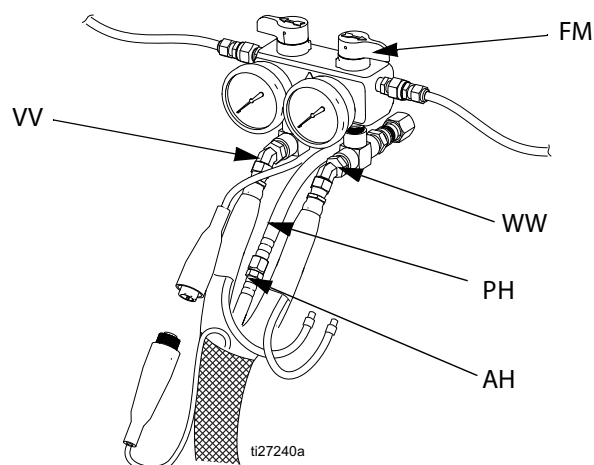
Podłączenie podgrzewanego węża

Szczegółowe informacje dotyczące podłączania podgrzewanego węża Graco opisano w jego instrukcji obsługi.

WAŻNA INFORMACJA

Czujnik temperatury płynu (FTS) i wąż biczowy muszą być wykorzystywane z węzem podgrzewanym; patrz strona 20. Długość węża, łącznie z węzem biczowym, musi wynosić minimum 18,3 m (60 stóp).

1. Wyłączyć główne zasilanie (pozycja OFF).
2. Zmontować sekcje węża podgrzewanego, FTS i wąż biczowy. Wskazówki zamieszczono w instrukcji obsługi podgrzewanego węża.
3. Podłączyć węże A i B do wylotów A i B rozdzielacza płynów dozownika Reactor (FM). Węże są oznaczone kolorami: czerwony dla składowa A (ISO), niebieski dla składowa B (RES). Rozmiary kształtek są dobrane w taki sposób, by zapobiec błędnemu podłączeniu.

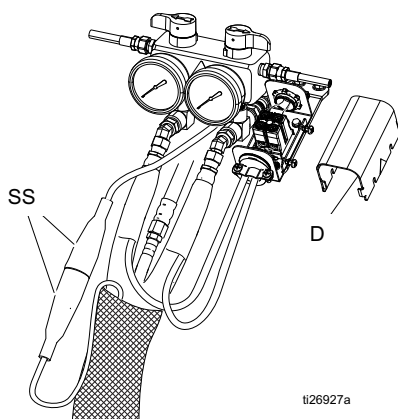


Różne łączniki węża (VW, WW) umożliwiają zastosowanie podgrzewanego węża doprowadzającego płyny do urządzenia Reactor o średnicy wewnętrznej 0,6 cm (1/4 cala) i 0,9 cm (3/8 cala).

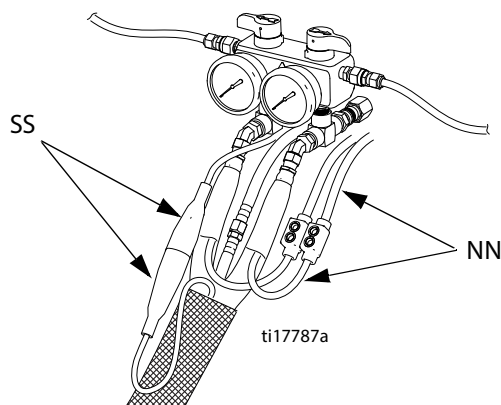
4. Podłączyć przewód powietrza podgrzewanego węża (AH) do węża doprowadzającego powietrze do dozownika.

UWAGA: W przypadku dozowników ze skrzynką zaciskową (TB) należy postępować zgodnie z krokiem 5. W przypadku dozowników z łączami elektrycznymi (NN) należy postępować zgodnie z punktem 6. Podłączyć kable FTS (SS).

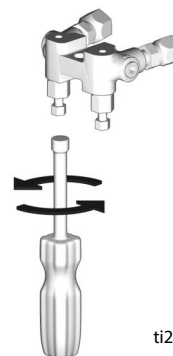
5. Podłączyć przewody zasilania węży do listwy zaciskowej (C) na skrzynce zaciskowej (TB). Zdjąć pokrywę skrzynki (D) i poluzować dolne zabezpieczenie przed naprężaniem (E). Poprowadzić przewody przez zabezpieczenie przed naprężaniem i włożyć je do końca w blok zacisków (miejsca podłączenia przewodów A i B są bez znaczenia). Dokręcić wkręty złącza zaciskowego (C) momentem 4,0–5,6 N•m (35–50 lb/in). Dokręcić wkręty zabezpieczające przed naprężaniem i z powrotem założyć pokrywę.



6. Podłączyć kable (SS). Podłączyć złącza elektryczne (NN). Należy upewnić się, że podczas wyginania węży kable są luźne. Połączenia kablowe i złącza elektryczne należy owinąć taśmą izolacyjną.



Zamykanie wlotowych zaworów płynu A i B pistoletu



Na ilustracji przedstawiono pistolet Fusion AP.

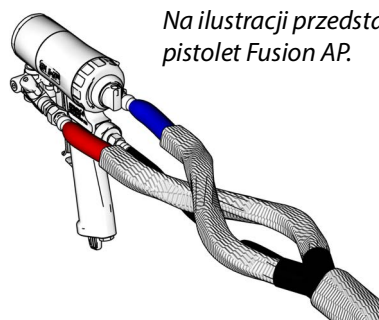
ti2411a

Podłączanie węży biczowego do pistoletu lub rozdzielacza płynów pistoletu

Dla pistoletów Probler P2: Podłączyć węże do zaworów wlotowych.

Dla pistoletów Fusion: Podłączyć węże do rozdzielacza wlotowego. Nie podłączać kształtki rozgałęźnej do pistoletu.

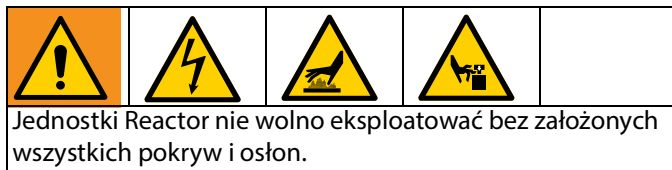
1. Nasunąć węże składników A i B i przymocować do pistoletu lub do łącznika rozdzielacza pistoletu tak, jak pokazano na rysunku.
2. Dokręcić łączniki węży składników A i B. Upewnić się, że po dokręceniu łączników węży pozostaje płaski. Poluzować i z powrotem dokręcić łączniki, aby wyeliminować dokręcanie momentem na węzłach.



Na ilustracji przedstawiono pistolet Fusion AP.

ti12158a

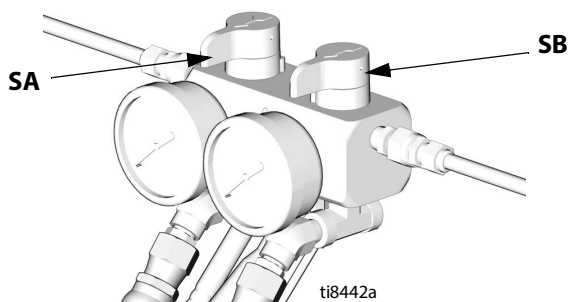
Rozruch wstępny



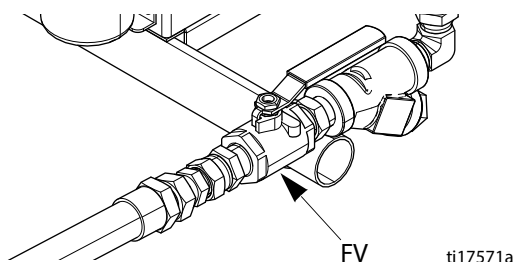
Załadowanie płynu przy pomocy pompy zasilającej

Jednostka Reactor jest testowana w fabryce z wykorzystaniem oleju. Przed przystąpieniem do natryskiwania olej ten należy wypłukać przy pomocy odpowiedniego rozpuszczalnika; patrz strona 28.

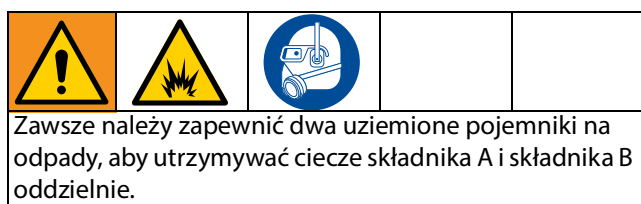
1. Upewnić się, że proces konfiguracji został zakończony; patrz strona 16.
2. Włączyć mieszadło składnika B, jeżeli jest wykorzystywane.
3. Ustawić oba zawory REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU (SA, SB) w pozycji NATRYSKU.



4. Otworzyć oba zawory płynów (FV).



5. Uruchomić pompy zasilające. Nie uruchamiać silnika pneumatycznego dozownika lub pomp.



6. Usunąć powietrze z węży.

- a. **Dla pistoletów Probler P2:** Poluzować łączniki węży i wypuszczać powietrze, aż z węży zacznie wypływać ciecz nie zawierająca powietrza.
- b. **Dla pistoletów Fusion:** Przytrzymać kształtkę rozgałęźną pistoletu nad dwoma uziemionymi pojemnikami na odpady. Otworzyć zawory cieczy A i B, aż zacznie z nich wypływać czysta i pozbawiona powietrza ciecz. Zamknąć zawory.



Ciśnieniowa kontrola węży

Patrz podręcznik węży. Pod ciśnieniem sprawdzić, czy nie ma wycieków. Jeżeli nie ma wycieków, owinąć węży i połączenia elektryczne w celu zabezpieczenia ich przed uszkodzeniem.

Ustawianie temperatury



Patrz **Konfiguracja**, strona 16.

1. Włączyć (ON) główne zasilanie



2. Wcisnąć $^{\circ}\text{F}$ lub $^{\circ}\text{C}$, by zmienić skalę temperatury.

3. Wcisnąć $\odot$, by wyświetlić temperatury docelowe.

4. W celu ustawienia temperatury docelowej strefy grzejnej

A należy wciskać $\uparrow$ lub $\downarrow$, aż wyświetlacz

pokaże żadaną temperaturę. Powtórzyć dla stref **B**

i P .

Wyłącznie w przypadku strefy P , jeżeli czujnik FTS jest odłączony podczas uruchomienia, wyświetlacz pokaże prąd węży (0 A). Patrz krok 9, strona 23.



Nie włączać podgrzewania węży, jeżeli nie są one wypełnione cieczą.

5. Włączyć podgrzewanie strefy P przez wciśnięcie



. Wstępnie rozgrzać wąż (15–60 min). Kiedy płyn osiągnie temperaturę docelową, wskaźnik będzie migał bardzo powoli. Wskaźnik pokazuje rzeczywistą temperaturę płynu w węży w pobliżu FTS.



Rozszerzalność cieplna może spowodować powstanie nadmiernego ciśnienia skutkującego rozerwaniem sprzętu i poważnym uszkodzeniem ciała, łącznie z iniekcją płynu. Nie wolno zwiększać ciśnienia w systemie podczas wstępnego podgrzewania węży.

6. Włączyć strefy grzejne **A** i **B** przez wciśnięcie



dla każdej ze stref.

7. Przytrzymać P , by sprawdzić wartości prądu dla każdej ze stref.

8. Przytrzymać $\odot$, by sprawdzić temperaturę płyty sterowania podgrzewaczem.

9. **Wyłącznie w trybie ręcznej regulacji prądu:**



W trybie ręcznej regulacji prądu należy monitorować temperaturę węży przy pomocy termometru. Zainstalować zgodnie z poniższymi instrukcjami. Temperatura nie może przekroczyć 160°F (71°C). Maszyny pracujące w trybie ręcznej regulacji prądu nigdy nie wolno zostawiać bez nadzoru.

Jeżeli czujnik FTS zostanie odłączony lub wyświetlacz pokaże kod diagnostyczny E04, należy przekręcić główny wyłącznik zasilania w położenie

WYŁ. (OFF) , a następnie WŁ. (ON) ,

by skasować kod diagnostyczny i wejść w tryb

ręcznej regulacji prądu. P Wyświetlacz pokaże

wartość prądu węży. Prąd nie jest ograniczany przez nastawę temperatury docelowej.

Wcisnąć $\uparrow$ lub $\downarrow$, by ustawić wartości prądu.

W celu zapobieżenia przegrzaniu na końcu po stronie pistoletu, w zasięgu wzroku operatora należy zainstalować termometr. Termometr należy wprowadzić przez otulinę piankową węży składnika A w taki sposób, by jego trzpień znajdował się obok rurki wewnętrznej. Odczyt z termometru będzie niższy o około 20°F od rzeczywistej temperatury płynu.

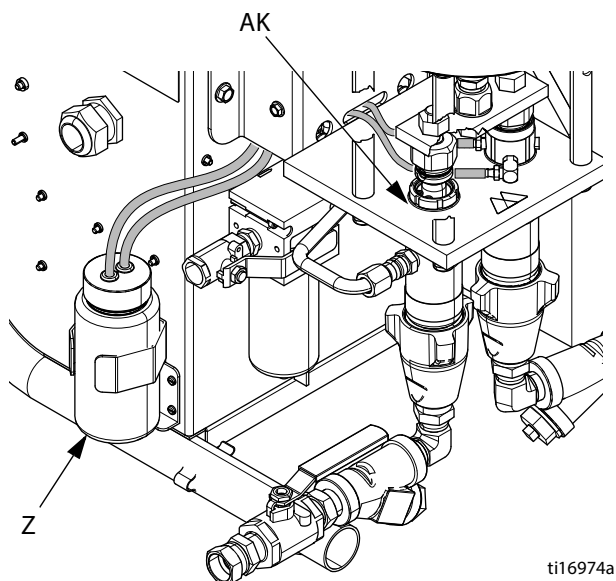
Jeżeli odczyt z termometru przekroczy 160°F (71°C), należy zredukować prąd przy pomocy przycisku



Naczynia wet-cup z płynem uszczelniającym Throat Seal Liquid

				
Trzon pompy i korbowód pompy poruszają się podczas pracy. Ruchome części mogą ścisnąć lub obciąć części ciała. W czasie działania nie należy zbliżać rąk. Przed napełnieniem naczynia wet-cup należy zamknąć główny zawór powietrza.				

1. **Pompa składnika A (ISO):** Zbiornik (Z) powinien być w 3/4 wypełniony płynem TSL. Tłok naczynia wet-cup rozprowadza płyn TSL przez naczynie wet-cup, aby odprowadzać błonki izocyjanianu na pręt wyporowy. Płyn w zbiorniku należy zmienić, kiedy kolorem zacznie przypominać mleko.
2. **Pompa składnika B (żywice):** Codziennie sprawdzać filcowe podkładki w obrębie pakietu nakrętka/ naczynie wet-cup (AK). Utrzymywać nasycenie płynem TSL, aby zapobiec twardnieniu materiału na pręcie wyporowym. Wymienić nakrętki filcowe w razie ich zużycia lub zanieczyszczenia utwardzaczem.



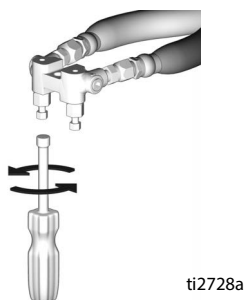
Natryskiwanie

Na ilustracji przedstawiono pistolet Fusion AP.

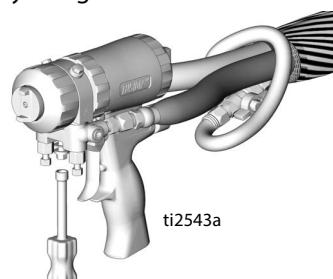
1. Po uzyskaniu temperatury natrykiwania odbezpieczyć tłok zabezpieczający pistoletu.



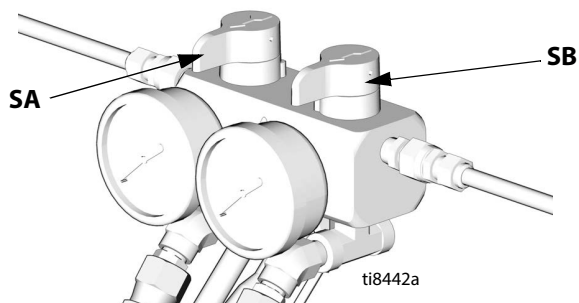
2. Zamknąć wlotowe zawory płynu A i B pistoletu.



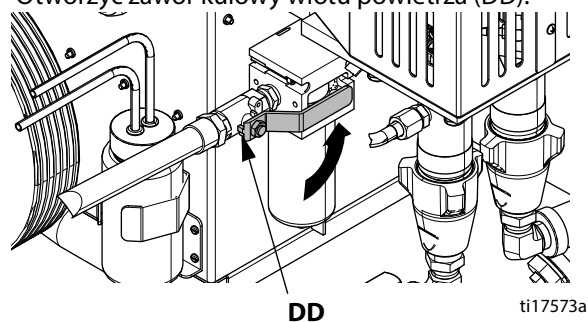
3. Podłączyć rozdzielacz pistoletu. Podłączyć przewód pneumatyczny pistoletu. Otworzyć zawór przewodu pneumatycznego.



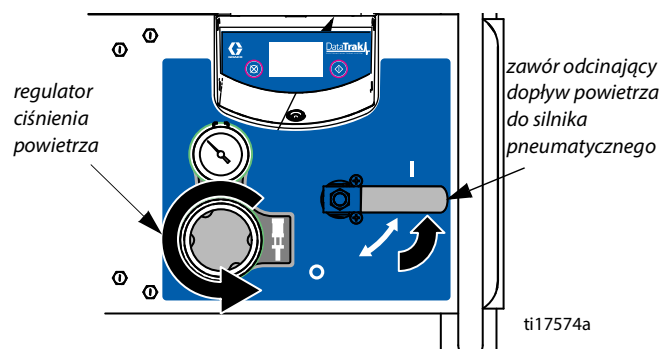
4. Ustawić zawory REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU (SA, SB) w pozycji NATRYSKU.



5. Otworzyć zawór kulowy wlotu powietrza (DD).

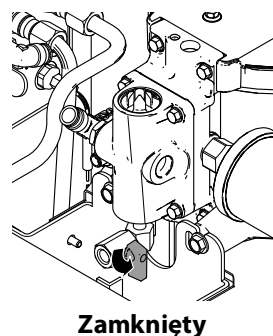


6. Przekręcić regulator powietrza w lewo, ustawiając wartość ciśnienia 0.

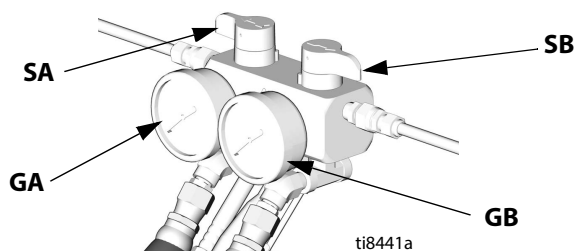


7. Otworzyć zawór odcinający silnika pneumatycznego.

8. Zamknąć zawór parkujący.



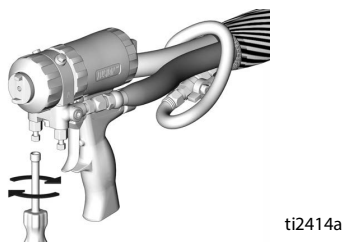
9. Zwiększać powoli parametry regulatora ciśnienia powietrza, aż do uzyskania średniej wartości ciśnienia statycznego na manometrach płynu (GA) i (GB).



10. Sprawdzić ciśnieniomierze ciśnienia płynu (GA, GB), by zapewnić prawidłową równowagę ciśnień. Jeżeli nie są w równowadze, zredukować ciśnienie składnika o wyższym odczycie przez delikatne przekręcenie zaworu REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU tego składnika w stronę REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ CYRKULACJI, aż ciśnieniomierze pokażą wyrównane ciśnienia.

Upewnić się, że przewody odpowietrzające są umieszczone w pojemnikach na odpadki.

11. Otworzyć wejściowe zawory płynu A i B pistoletu.



12. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka pistoletu.



13. Sprawdzić natryskiwanie na kartonie. Ustawić regulator ciśnienia powietrza tak, aby uzyskać minimalne ciśnienie płynu, co zapewni dobry strumień natrysku.

Proporcja cieczy i powietrza w pompach to 25 do 1. Pompy nadawcy dwukrotnie zwiększają impuls ciśnienia nadawcy do ciśnienia wylotowego (jedynie w skoku górnym). W celu uzyskania jak najlepszych wyników należy używać regulatorów ciśnienia powietrza na pompach nadawcy, aby ograniczyć wlotowe ciśnienie nadawcy do około 100 psi (0,7 MPa; 7 barów).

14. Sprawdzić manometry płynów A i B (GA, GB), aby zapewnić odpowiednią równowagę ciśnień między składnikami A i B.

15. Sprzęt jest gotowy do natryskiwania.

Regulacje natryskiwania

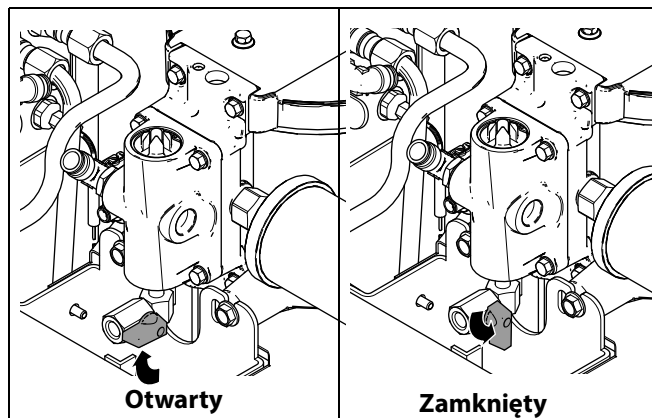
Na prędkość przepływu, rozpylanie i nadmierne natryskiwanie wpływają cztery zmienne.

- **Ustawienie ciśnienia płynu.** Zbyt niskie ciśnienie skutkuje nierównomierną warstwą, grubymi kroplami, niskim przepływem i niewystarczającym wymieszaniem. Zbyt wysokie ciśnienie powoduje duży nadmiar natryskiwanego materiału, wysokie prędkości przepływu, trudne sterowanie i nadmierne zużycie.
- **Temperatura płynu.** Wyniki są podobne do wyników uzyskiwanych wtedy, kiedy ciśnienie cieczy jest zbyt wysokie lub zbyt niskie.
- **Wielkość komory mieszania.** Wybór komory mieszania opiera się na pożądanej prędkości przepływu w ramach możliwości maszyny oraz lepkości płynu.
- **Regulacja powietrza czyszczącego.** Stosowanie zbyt małej ilości powietrza oczyszczającego powoduje nagromadzenie kropli z przodu dyszy i brak opanowania warstwy, co uniemożliwia kontrolę nad generowaniem mgły. Stosowanie zbyt dużej ilości powietrza oczyszczającego powoduje atomizację wspomaganą powietrzem i nadmierne generowanie mgły.

Zatrzymywanie

Na koniec dnia zaparkować pompy w celu ustawienia pomp dozownika w pozycji wyjściowej z zanurzonym prętem wyporowym.

1. Otworzyć zawór parkujący.



2. Wyzwalać pistolet, aż pompy zatrzymają się w dolnej pozycji i nadmiar ciśnienia zostanie uwolniony.
3. Zamknąć zawór odcinający silnika pneumatycznego.
4. Zamknąć zawór parkujący.

Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia



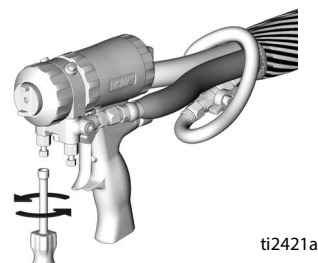
Na ilustracji przedstawiono pistolet Fusion AP.

1. Wyłączyć pompy zasilające i mieszkadło, jeżeli są wykorzystywane.
2. Zaparkować pompę składnika A. Postępować zgodnie z opisem w rozdziale **Zatrzymywanie** na stronie 27.
3. Zamknąć zawór dolotowy powietrza.
4. Wyzwalać pistolet natryskowy, aż wartość na manometrze będzie wynosić zero.

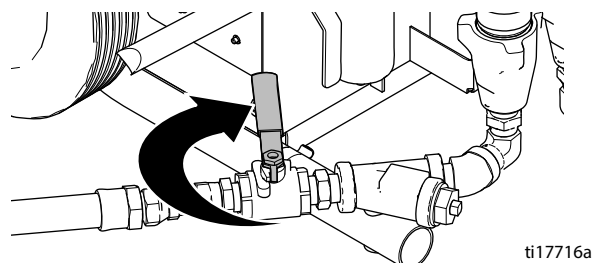
5. Włączyć bezpiecznik tłoka pistoletu.



6. Zamknąć wlotowe zawory płynu A i B pistoletu.

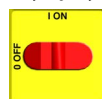


7. Zamknąć zawory wlotowe pompy.



Wyłączenie

1. Wyłączyć główne zasilanie podgrzewacza (OFF)

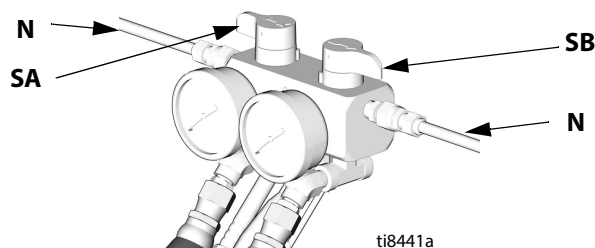


2. Postępować zgodnie z opisem w rozdziale **Zatrzymywanie** na stronie 27.
3. Sprawdzić i napęlnić naczynia wet-cup (AK, Z).
4. Postępować zgodnie z procedurą wyłączania pistoletu. Patrz instrukcja obsługi pistoletu.

Przepłukiwanie

				
Sprzęt należy przepłukiwać wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach. Nie wolno natryskiwać płynów łatwopalnych. Podczas przepłukiwania łatwopalnymi rozpuszczalnikami nie wolno włączać podgrzewaczy.				

- Stary płyn należy przepłukać nowym płynem lub odpowiednim suchym rozpuszczalnikiem.
- Podczas przepłukiwania należy zastosować możliwie najniższe ciśnienie.
- W celu przepłukania węży zasilających, pomp i podgrzewaczy oddzielnie od podgrzewanego węża, należy ustawić zawory REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU (SA, SB) w pozycji REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ CYRKULACJI. Przepłukiwać przez linie upustowe (N).



- W celu przepłukania całego układu cyrkulację należy puścić przez kształtkę rozgałęźną płynu (przy kształtce rozgałęźnej zdemontowanej z pistoletu).
- W systemie zawsze należy pozostawić olej hydrauliczny, olej nie bazujący na wodzie lub płyn absorbujący bez domieszki wody. Nie stosować wody.

				
Do przepłukiwania używać wyłącznie rozpuszczalników kompatybilnych z uszczelkami fluoroelastomerowymi. Niekompatybilne rozpuszczalniki uszkodzą uszczelki i spowodują niebezpieczne warunki, takie jak wyciek pod wysokim ciśnieniem.				

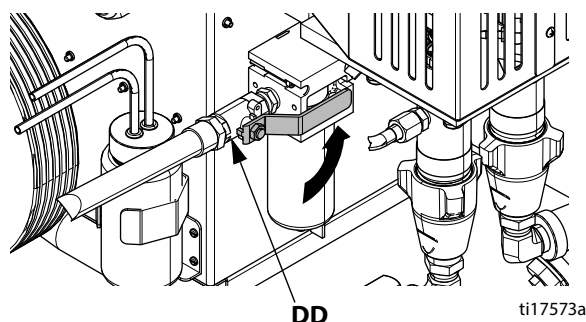
Eksploatacja

Procedura codziennego uruchamiania



Procedura codziennego uruchamiania opisuje codzienną eksploatację. Założmy, że wszystkie ustawienia temperatury i ciśnienia zostały uprzednio określone, ale system grzewczy nie nagrzewa się do temperatury roboczej.

1. Sprawdzić system smarowania izocyjanianów i przeprowadzić jego serwis, jeśli będzie to konieczne. Zmienić smar pompy, jeśli zaczyna zmieniać kolor na mleczny.
2. Upewnić się, że doprowadzany płyn ma odpowiednią temperaturę, taką jaką jest zalecana przez dostawcę materiałów chemicznych. Zadbać, aby poszczególne substancje chemiczne zostały odpowiednio wymieszane w bębnach/ zbiornikach oraz aby system ochrony przed wilgocią został prawidłowo przygotowany do pracy. Podgrzaną ciecz można skierować z powrotem do kotła, jeśli będzie to konieczne; patrz strona 31.
3. Włączyć główny dopływ powietrza do pomp przelewowych.
4. Wytworzyć ciśnienie na pompach przelewowych i otworzyć zawory wlotu substancji A i B.
5. Otworzyć zawór kulowy wlotu powietrza (DD).



6. Włączyć (ON) główne zasilanie



WAŻNA INFORMACJA

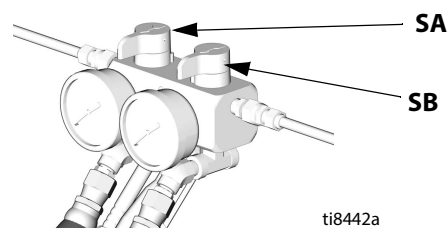
Rozwinąć podgrzewane węże przed włączeniem podgrzewacza węży, aby uniknąć przegrzania i powstawania gorących miejsc wewnątrz węży.

7. Rozwinąć podgrzewany węży.
8. Sprawdzić, czy temperatura zadana węży jest odpowiednia.
9. Uruchomić wszystkie trzy strefy grzejne.
10. Regulator mocy automatycznie dostosowuje prąd węży, aby zrekompensować jego długość i temperaturę otoczenia. Poczekać do faktycznego odczytu temperatury, aby dopasować temperaturę zadaną węży.



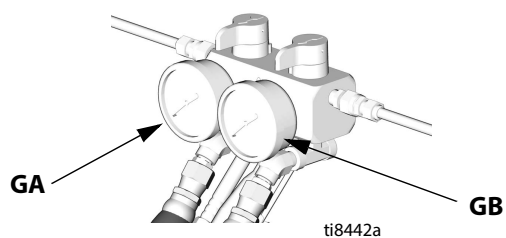
Aby zapobiec nadmiernemu wzrostowi ciśnienia w podgrzewanych węży, należy zawsze doprowadzić węży i podgrzewacz do temperatury roboczej przed otwarciem zaworu odcinającego silnika pneumatycznego.

11. Ustawić zawory REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU (SA, SB) w pozycji NATRYSKU.



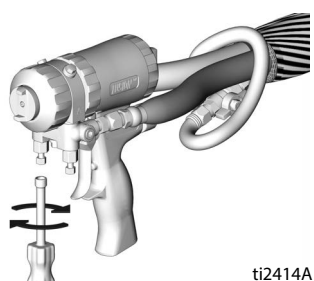
12. Upewnić się, że strefy grzejne są włączone, a temperatury osiągnęły wartości docelowe, strona 23.
13. Otworzyć zawór odcinający silnika pneumatycznego.
14. Pompy będą wytwarzać ciśnienie płynu zgodnie z ciśnieniem regulatora powietrza.

15. Sprawdzić manometry płynów A i B (GA, GB), aby zapewnić odpowiednią równowagę ciśnień między składnikami A i B. Jeśli nie są odpowiednio wyrównane, należy spuszczać ciśnienie po stronie wysokiego ciśnienia przy pomocy zaworów SA i SB, aż do uzyskania odpowiedniego balansu.



16. Otworzyć zawory A i B kształtki rozgałęźnej pistoletu.

Na ilustracji przedstawiono pistolet Fusion AP.



17. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka pistoletu.

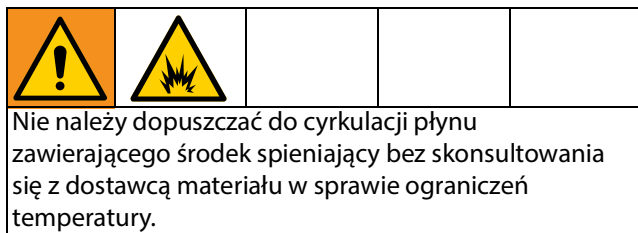


18. Sprawdzić natryskiwanie na kartonie.

19. Sprzęt jest gotowy do natryskiwania.

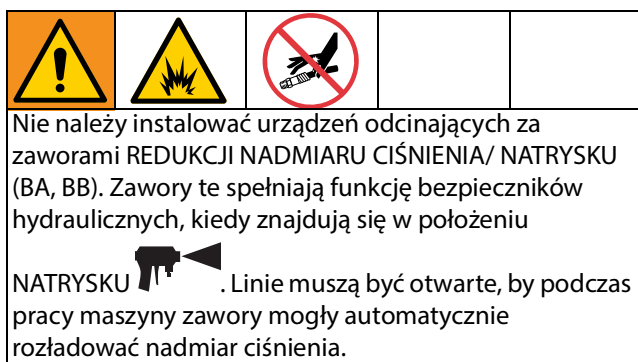
Cyrkulacja płynu

Obieg poprzez dozownik Reactor

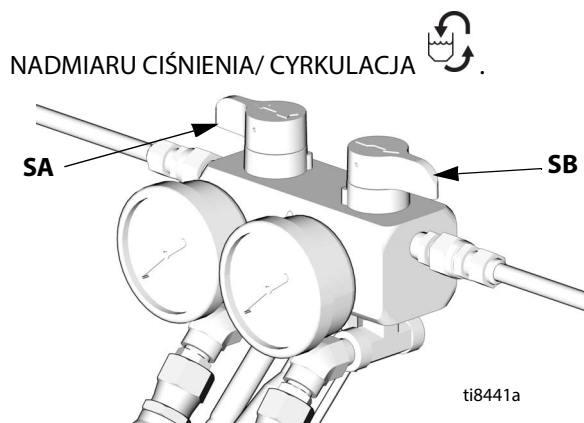


Informacje na temat cyrkulacji przez kształtkę rozgałęźną pistoletu i wąż podgrzewany znajdują się na stronie 32.

- Wykonać czynności opisane w części **Rozruch wstępny**, na stronie 22.



- Patrz **Typowa instalacja, z cyrkulacją**, strona 11. Poprowadzić przewody cyrkulacji z powrotem do odpowiednich bębnow zasilających składników A i B. Należy stosować węże o parametrach znamionowych odpowiednich dla maksymalnego ciśnienia roboczego danego urządzenia. Patrz **Dane techniczne**, strona 38.
- Ustawić zawory REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/NATRYSKU (SA, SB) w pozycji REDUKCJA



- Włączyć (ON) główne zasilanie

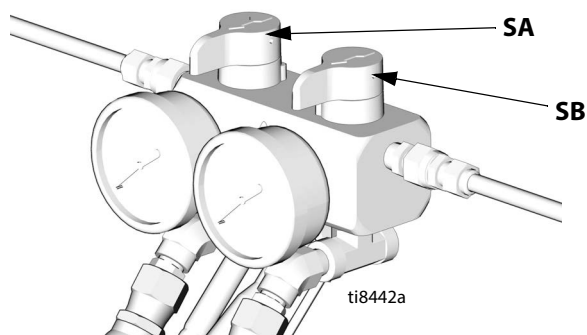
- Ustawić temperatury docelowe, patrz strona 23. Włączyć strefy grzejne **A** i **B** przez wciśnięcie

Nie włączać strefy grzejnej , jeżeli węże nie zostały jeszcze napełnione płynem.

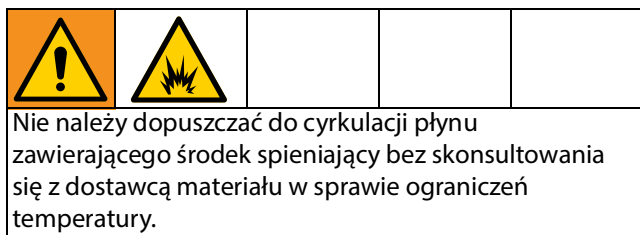
- Wcisnąć , by wyświetlić temperatury rzeczywiste.
- Ustawić niskie ciśnienie w regulatorze powietrza, aż uzyskane zostaną temperatury docelowe **A** i **B**. Zwiększyć ciśnienie, kiedy uzyskane zostaną temperatury docelowe.

- Włączyć podgrzewanie strefy , przez wciśnięcie

- Ustawić zawory REDUKCJI NADMIARU CIŚNIENIA/ NATRYSKU (SA, SB) w pozycji NATRYSKU

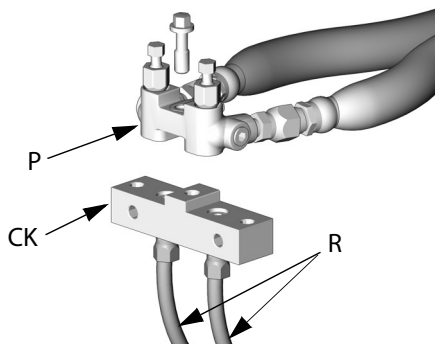


Cyrkulacja przez kształtkę rozgałęźną pistoletu



Cyrkulacja płynu przez kształtkę rozgałęźną pistoletu pozwala na szybkie rozgrzanie wstępne węża.

1. Zamontować rozdzielacz płynowy pistoletu (P) na dodatkowym zestawie cyrkulacji (CK). Podłączyć wysokociśnieniowe przewody cyrkulacji (R) do rozdzielacza cyrkulacji.



ti2767a

Na ilustracji przedstawiono rozdzielacz pistoletu Fusion AP.

Tabela 1: Zestaw cyrkulacji (CK)

Część	Pistolet	Instrukcja obsługi
246362	Fusion AP	309818
256566	Fusion CS	313058

2. Poprowadzić przewody cyrkulacji z powrotem do odpowiednich bębnow zasilających składników A i B. Należy stosować węże o parametrach znamionowych odpowiednich dla maksymalnego ciśnienia roboczego danego urządzenia. Patrz instrukcje obsługi dotyczące instalacji.
3. Wykonać czynności opisane w części **Rozruch wstępny**, na stronie 22.

4. Włączyć (ON) główne zasilanie



5. Ustawić temperatury docelowe, patrz strona 23.

Włączyć strefy grzejne **A**, **B** i **Q**

przez wciśnięcie

6. Wcisnąć , by wyświetlić temperatury rzeczywiste.
7. Ustawić niskie ciśnienie w regulatorze powietrza, aż uzyskane zostaną temperatury docelowe **A** i **B**. Zwiększyć ciśnienie, kiedy uzyskane zostaną temperatury docelowe.

Elementy sterowania i wskaźniki DataTrak

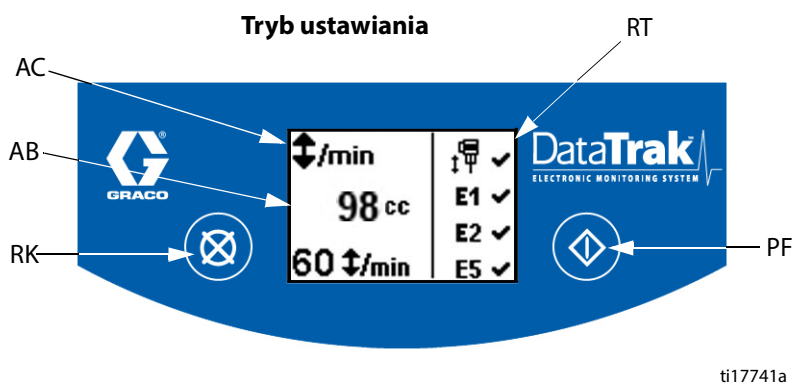
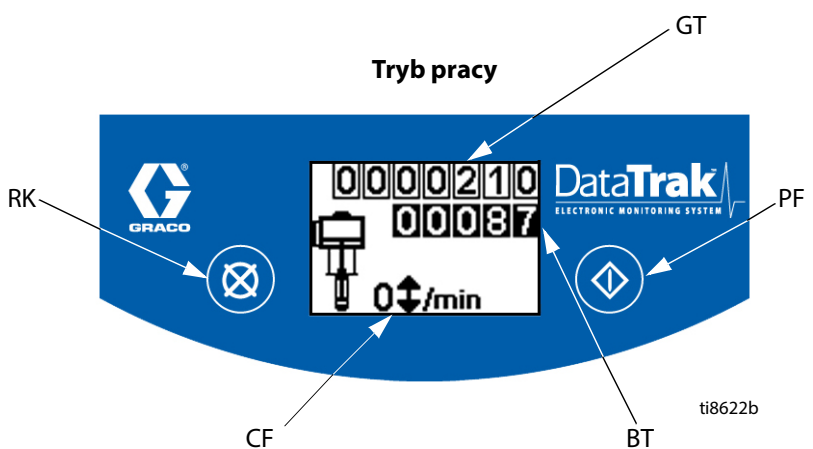
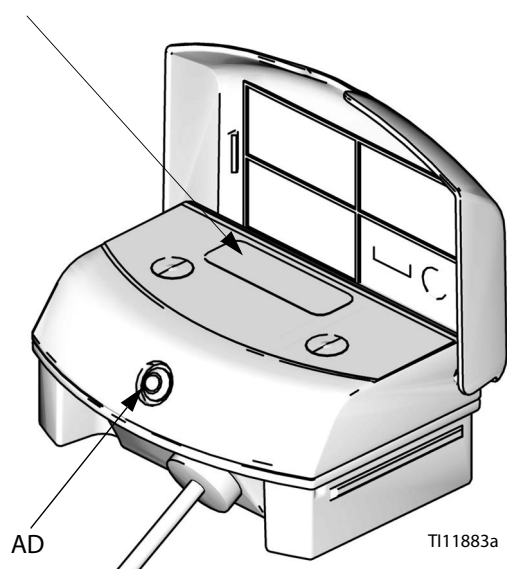
Moduły DataTrak na spryskiwaczach Reactor A-25 nie mają ochrony przed niekontrolowaną pracą. W celu uzyskania instrukcji dotyczących konfiguracji i obsługi patrz **Obsługa DataTrak**, strona 34.

Legenda do Rys. 4

AB Dolna objętość skokowa (nastawiana przez użytkownika)
 AC Jednostki natężenia przepływu (nastawiane przez użytkownika)
 na $\updownarrow$ /min gpm [US], gpm [imperialne], oz/min [US], oz/min [imperialne], l/min lub cm³/min
 AD LED (wskaźnik uszkodzenia, gdy się świeci)
 AE Wyświetlacz
 PF Klawisz zalewania/ płukania (aktywuje tryb zalewania/ płukania. W trybie zalewania/ płukania licznik wsadowy [BT] nie będzie liczył) LED będzie migała w trybie zalewania/ płukania

RK Klawisz resetowania (kasowanie usterek; nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy, aby wyzerować licznik wsadowy). Nacisnąć, aby wybrać pomiędzy prędkością przepływu i cyklu.
 CF Cykle/natężenie przepływu
 BT Licznik wsadowy
 GT Licznik całkowity
 RT Przełącznik zabezpieczenia przed niekontrolowaną pracą (pozostawić wył.)

AE, patrz szczegóły po prawej stronie



Rys. 4. Elementy sterowania i wskaźniki DataTrak

Obsługa DataTrak

Ekran (AE) wyłączy się po 1 minucie w celu oszczędzania baterii. Aby przywrócić wyświetlanie, należy nacisnąć dowolny przycisk.

WAŻNA INFORMACJA

Aby zapobiec uszkodzeniu klawiszy programowych, nie należy naciskać ich ostrymi przedmiotami takimi jak długopisy, karty z tworzywa czy paznokcie.

Tryb ustawiania

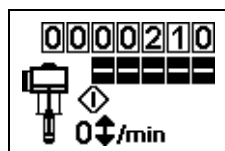
1. Patrz Rys. 4, strona 33. Nacisnąć i przytrzymać  przez 5 sekund, aż wyświetli się menu ustawiania.
2. Aby wprowadzić ustawienia dolnej pojemności i jednostek natężenia przepływu oraz dezaktywować ochronę przed niekontrolowaną pracą, nacisnąć  w celu zmiany wartości, a następnie nacisnąć  w celu zapisania wartości i przesunięcia kursora do następnego pola.
 - Dolną pojemność ustawić na 98 cm³.
 - Dezaktywować ochronę przed niekontrolowaną pracą.
3. Przesunąć kursor do pola opcji aktywacji błędu E5, po czym jeszcze raz nacisnąć , aby opuścić tryb ustawiania.

Tryb pracy

Zalewanie/ płukanie

1. Patrz Rys. 4, strona 33. Aby wejść do trybu zalewania/ płukania, należy nacisnąć dowolny przycisk, aby aktywować wyświetlacz, a następnie nacisnąć . Na wyświetlaczu pojawi się symbol zalewania/ płukania

i dioda LED zacznie migać



2. W trybie zalewania/ płukania licznik wsadowy (BT) nie będzie liczył. Licznik sumujący (GT) kontynuuje liczenie.
3. Aby opuścić tryb zalewania/ płukania, nacisnąć dowolny przycisk w celu aktywowania wyświetlacza, a następnie nacisnąć . Symbol zalewania/ płukania zniknie z ekranu, a dioda LED przestanie migać.

Licznik/ licznik sumujący

Patrz Rys. 4, strona 33. Ostatnia cyfra licznika wsadowego (BT) oznacza dziesiętne części galonów lub litrów. Aby wykonać reset licznika sumującego, należy nacisnąć dowolny przycisk w celu aktywacji wyświetlacza, po czym nacisnąć i przytrzymać  przez 3 sekundy.

- Jeśli AC jest ustawiony na galony lub uncje, na BT oraz GT wyświetlane są galony.
- Jeśli AC jest ustawiony na litry lub mililitry, na BT oraz GT wyświetlane są litry.
- Jeśli AC jest ustawiony na cykle, na BT oraz GT wyświetlane są cykle.

Nacisnąć przycisk , aby przełączyć między jednostkami prędkości przepływu a cyklami. Litera pod wyświetlaczem BT wskazuje, że zarówno na wyświetlaczu BT, jak i GT wyświetlane są galony (g) lub litry (l). Brak litery oznacza, że na BT oraz GT wyświetlane są cykle.

Wyświetlanie

Patrz Rys. 4, strona 33. Wyświetlacz (AE) wyłączy się po 1 minucie braku aktywności w trybie pracy lub po 3 minutach w trybie konfiguracji. Aby przywrócić wyświetlanie, należy nacisnąć dowolny przycisk.

Moduł DataTrak przy wyłączonym wyświetlaczu będzie kontynuował zliczanie cykli.

Wyświetlacz (AE) może ulec wyłączeniu w razie przyłożenia ładunku elektrostatycznego wysokiego poziomu do DataTrak. Aby przywrócić wyświetlanie, należy nacisnąć dowolny przycisk.

Diagnostyka

Patrz **DataTrak Kody diagnostyczne**, strona 36.

Konserwacja

- Codziennie sprawdzać poziom i uzupełniać płyn TSL w naczyniach wet-cup w pompie składnika B.
- Codziennie sprawdzać butlę ze smarem po stronie izocyjanianów pod kątem przebarwień i krystalizacji. Jeśli zajdzie taka potrzeba, uzupełnić świeżym płynem TSL.
- Upewnić się, że pompa izocyjanianów (A) skierowana jest do dołu i znajduje się w pozycji PARKOWANIA za każdym razem, kiedy nie jest używana.
- Wszystkie płyny po stronie izocyjanianów (A) należy chronić przed działaniem atmosfery, aby zapobiec krystalizacji.
- Zdjąć korek i wyczyścić sitka filtra wlotowego (V, Y), jeśli da się zaobserwować wzrost nierównomiernych ciśnień między składnikami A i B lub jeśli zachodzi taka potrzeba ze względu na stosowane płyny. Czyścić należy także po przepłukiwaniu.
- Zamknąć zawór odcinający pistoletu natryskowego, kiedy nie jest używany.
- Jeśli używany jest pistolet Fusion AP lub Probler P2, przy pomocy pistoletu smarowego należy nałożyć smar.
- Sitka filtra pistoletu i porty komory mieszającej należy czyścić regularnie oraz kiedy będzie się dało zauważyć wzrost nierównomiernych ciśnień między składnikami A i B. Patrz instrukcja obsługi pistoletu.
- Stosować smar litowy lub olej pompy izocyjanianów na wszystkich gwintowanych łącznikach przewodów płynów pompy po stronie A.

Kody diagnostyczne

Kody diagnostyczne regulacji temperatury

Kody diagnostyczne regulacji temperatury pojawiają się na wyświetlaczu temperatury.

Alarmy te wyłączają podgrzewanie. Kod E99 jest kasowany automatycznie, kiedy komunikacja jest ponownie nawiązana. Kody od E03 do E06 można skasować przez

wciśnięcie . W celu skasowania pozostałych kodów

należy wyłączyć (OFF) , a następnie włączyć (ON)



główne zasilanie.

Informacje na temat działań korygujących znajdują się w podręczniku naprawy.

DataTrak Kody diagnostyczne

DataTrak może diagnozować niektóre uszkodzenia pompy. Gdy monitor wykryje uszkodzenie, dioda LED (AD, Rys. 4) zacznie migać i na wyświetlaczu wyświetli się kod diagnostyczny.

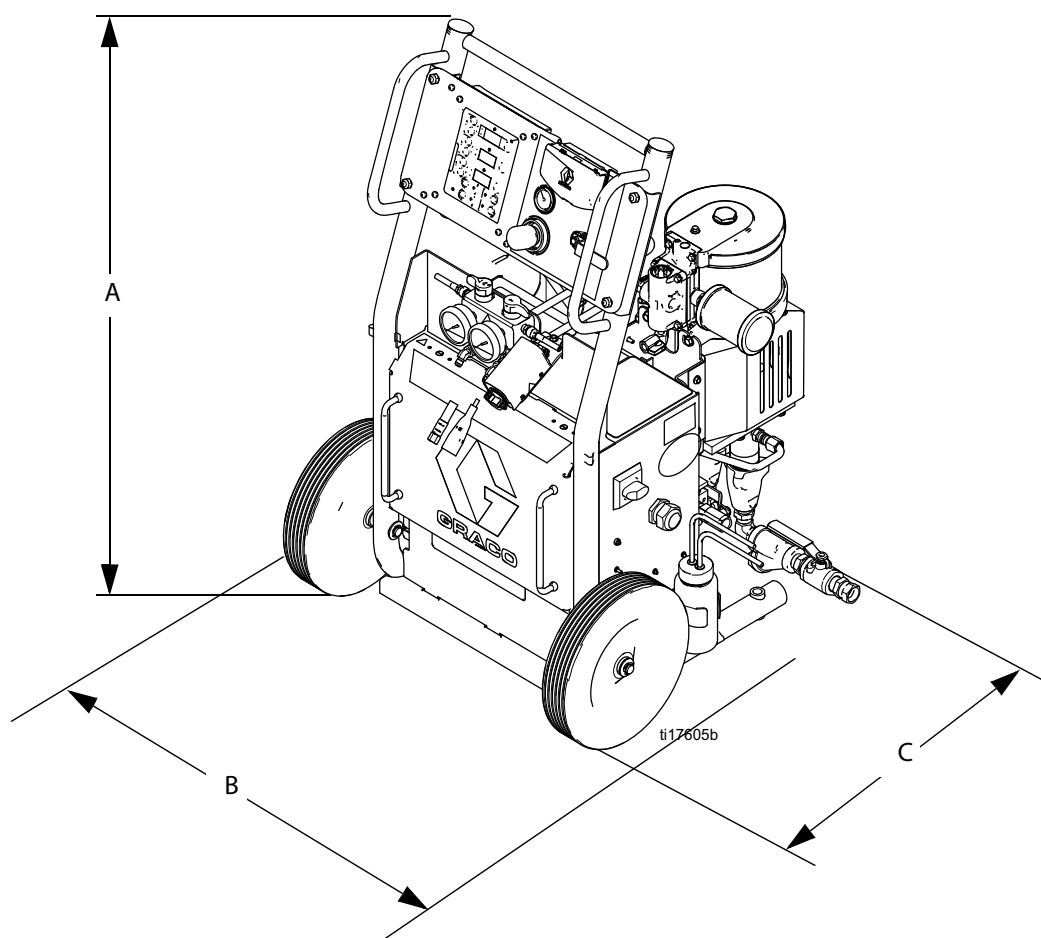
Kod	Nazwa kodu	Strefa alarmu
01	Wysoka temperatura płynu	Indywidualna
02	Wysoki prąd strefy	Indywidualna
03	Brak prądu strefy	Indywidualna
04	Odłączony czujnik FTS lub termopara	Indywidualna
05	Płyta sterująca temperaturą	Indywidualna
06	Odłączony kabel komunikacyjny	Indywidualna
30	Chwilowa utrata komunikacji	Wszystkie
99	Utrata komunikacji	Wszystkie

Wyłącznie w przypadku strefy węża: jeżeli czujnik FTS jest odłączony podczas uruchomienia, wyświetlacz pokaże prąd węża 0 A.

W celu potwierdzenia diagnostyki i powrotu do normalnego ekranu pracy należy nacisnąć , aby aktywować wyświetlacz, a następnie nacisnąć ponownie, aby wyzerować ekran kodów diagnostycznych.

Symbol	Kod	Nazwa kodu	Diagnoza	Przyczyna
 E2	E-2	Zanurzenie	Przeciek podczas skoku w dół	Zużyty zawór wlotowy
 E3	E-3	Rozładowana bateria	Napięcie baterii zbyt niskie, aby zatrzymać niekontrolowaną pracę.	Rozładowana bateria Wymienić baterię; patrz instrukcja dotycząca naprawy jednostki Reactor A-25.
 E6 Fuse 250mA	E-6	Przepalony bezpiecznik	Bezpiecznik jest przepalony. Wymienić bezpiecznik; patrz instrukcja dotycząca naprawy jednostki Reactor A-25.	- Uszkodzenie elektromagnesu bezpieczeństwa lub przewodów elektromagnesu bezpieczeństwa - Skrajne temperatury [powyżej 140°F (60°C)]

Wymiary



	Z kołami	Bez kół
Wymiar	cale (mm)	cale (mm)
A	43,5 (1105)	43,5 (1105)
B	29 (736,6)	21,5 (546)
C	30 (762)	24,5 (622)

Dane techniczne

Kategoria	Dane	
	A-25	A-XP1
Maksymalne ciśnienie robocze cieczy	2000 psi (14 MPa; 138 barów)	3500 psi (24 MPa; 241 barów)
Maksymalne ciśnienie sprężonego powietrza	125 psi (0,9 MPa; 9 barów)	125 psi (0,9 MPa; 9 barów)
Maksymalne ciśnienie robocze powietrza	80 psi (550 kPa, 5,5 bara)	100 psi (689 MPa; 6,9 bara)
Proporcje ciśnienia	25:1	35:1
Zużycie powietrza	Ciśnienie ustabilizowane 28 scfm (0,8m ³ /min) z dyszą 02 przy 1500 psi	Ciśnienie ustabilizowane 32 scfm (0,9 m ³ /min) z dyszą 00 przy 2000 psi
Maksymalna moc maszyny z węzłem	9000 W	13 000 W
Pole tolerancji napięcia (50/60 Hz):		
200–240 V AC nominalne, 1-fazowy	195-253 V ac	
200–240 V AC nominalne, 3-fazowy trójkąt	195-253 V ac	
350–415 V AC nominalne, 3-fazowy gwiazda (200–240 V AC między przewodem fazowym a neutralnym)	338-457 V ac	
Wymagania dotyczące natężenia prądu (Obciążenie szczytowe)*	40 A przy 230 V AC, 1-fazowy 32 A przy 230 V AC, 3-fazowy 18,5 A przy 380 V AC, 3-fazowy	56 A przy 230 V AC, 1-fazowy 45 A przy 230 V AC, 3-fazowy 26 A przy 380 V AC, 3-fazowy
Maksymalna temperatura cieczy w podgrzewaczu	190 °F (88 °C)	
Maksymalna temperatura cieczy w węźle	180 °F (82 °C)	
Maksymalna temperatura otoczenia	120 °F (49 °C)	
Wydajność maksymalna	25 funtów/min (11,4 kg/min)	1,5 gal/min przy 2000 psi
Wydajność cyklu (A i B)	0,095 l/cykl (0,025 gal/cykl)	0,094 l/cykl (0,017 gal/cykl)
Moc podgrzewacza	6000 W	10 200 W
Moc węża	2790 W	
Ciśnienie dźwięku (patrz instrukcja silnika pneumatycznego NXT)	70,2 dB(A)	
Moc dźwięku (patrz instrukcja silnika pneumatycznego NXT)	80,1 dB(A)	
Zakres lepkości	250–1500 centypuazów (standardowo)	
Maksymalne ciśnienie wlotowe cieczy	300 psi (2,1 MPa; 21 barów) lub 15% ciśnienia wylotowego	
Wlot cieczy/ filtr sitkowy	Standardowe sito 20	
Sito filtra wlotu powietrza	40 mikronów	
Wlot składnika B (żywice)	Połączenie obrotowe 3/4 npt(ż)	
Wlot składnika A (izocyjaniany)	Połączenie obrotowe 3/4 npt(ż)	
Recyrkulacja/ Blok połączeń węża	Strona izocyjanianów (A): JIC #5 (m); Strona do żywic (B): JIC #6 (m)	
Maksymalna długość węża podgrzewanego***	210 stóp przy średnicy wewnętrznej 3/8	
Ciężar	310 funtów (140,6 kg)	
Części mokre	Stal węglowa, stal nierdzewna, chrom, aluminium, fluoroelastomer, PTFE, nylon	

*Pełne obciążenie prądowe ze wszystkimi urządzeniami pracującymi w zakresie swoich maksymalnych możliwości z węzłem o długości 210 stóp (64,1 m).

***Podgrzewany wąż o długości 210 stóp (64 m) zapewni maksymalną dopuszczalną pojemność cieplną. Podgrzewany wąż o długości 94 m (310 stóp) może być używany, ale jego pojemność cieplna będzie o 25% mniejsza.

Uwagi

[illegible]

Standardowa gwarancja firmy Graco

Standardowa gwarancja firmy Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym dokumencie, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, były w dniu ich sprzedaży nabywcy wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie dla urządzeń montowanych, obsługiwanych i poddanych konserwacji zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia, powstałych w wyniku niewłaściwego montażu czy wykorzystania niezgodnie z przeznaczeniem, korozji, wytarcia elementów, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nieoryginalne. Za takie przypadki firma Graco nie ponosi odpowiedzialności, podobnie jak za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, tudzież niewłaściwą konstrukcją, montażem, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia do autoryzowanego dystrybutora firmy Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie uszkodzone części. Wyposażenie zostanie zwrócone do pierwotnego nabywcy z opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie wykryje wady materiałowej lub wykonawstwa, naprawa będzie wykonana według uzasadnionych kosztów, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

TA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI GWARANCJI USTAWOWEJ ORAZ GWARANCJI DZIAŁANIA URZĄDZENIA W DANYM ZASTOSOWANIU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za przypadkowe lub wynikowe utraty zysku bądź zarobku, uszkodzenia osób lub mienia albo inne szkody zawinione lub niezawinione). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE UDZIELA ŻADNEJ GWARANCJI I WYKLUCZA WSZELKIE DOROZUMIANE GWARANCJE PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO ZASTOSOWANIA W ODNIESIENIU DO AKCESORIÓW, SPRZĘTU, MATERIAŁÓW LUB ELEMENTÓW INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYCH PRZEZ FIRMĘ GRACO. Części innych producentów, sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, spaliny, przełączniki, wąż itd.), objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

Informacja o firmie Graco

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.

Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie www.graco.com/patents.

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA prosimy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub zadzwonić w celu określenia najbliższego dystrybutora.

Telefon: 612-623-6921 **lub bezpłatnie:** 1-800-328-0211, **faks:** 612-378-3505

Wszystkie widoczne i zapisane informacje w tym dokumencie odpowiadają najnowszym dostępnym informacjom na temat tego produktu w chwili publikacji dokumentu. Graco rezerwuje sobie prawo dokonywania zmian w dowolnej chwili bez powiadamiania.

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 3A1569

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2014, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Wersja L, Listopad 2024