

POKYNY PRO VÝMĚNU

VYHŘÍVANÉ HADICE

pro dopravu tavného lepidla

1. Bezpečnostní pokyny

VÝSTRAHA: Systém je natlakován! Zbavte systém hydraulického tlaku před jakýmkoliv zásahem do hydraulického okruhu stroje. Opomenutí může způsobit úraz popálením tavným lepidlem.

VÝSTRAHA: Roztavený materiál! Použijte ochranné brýle nebo ochranu obličeje, ochranný oděv s dlouhými rukávy a horku odolné rukavice.

Typy hadic: 5/16", 5/8", odolné vodě (Water wash), vysoce pružné (High flex)

Pro použití s tavným zařízením série: 2300, 3000, 3000V, PA-2500, 6000, FM 130/190/200, AquaGuard, Blue Series (ProBlue, DuraBlue, VersaBlue)

Typ aplikační hlavy (pistole): H200, H400, H 440, CF200, EP, AD-31, AD-41

2. Popis

Vyhřívanou hadicí proudí roztavené lepidlo nebo jiný termoplastický materiál mezi tavnou jednotkou a aplikační hlavou. V hadici jsou zabudovány odporové snímače teploty (RTD), které velmi přesně snímají aktuální teplotu lepidla v hadici.

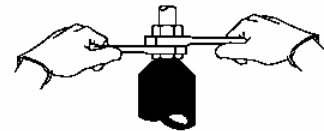
Jádro hadice je ovinuto vyhřívací spirálou, která vyhřívá hadici po celé její délce a zajišťuje tak její rovnoměrný ohřev. Hadice je pečlivě izolována aramidovou izolací omezující na minimum tepelné ztráty.

3. Parametry

Max. pracovní teplota: 230°C

Max. pracovní tlak: 10,34 Mpa - hadice 5/16"
8,27 Mpa – hadice 5/8"

Vstupní napětí: viz štítek na hadici



4. PROVEDENÍ VÝMĚNY

Demontáž hadice

- Zapněte tavné zařízení a vyčkejte, až se ohřeje na pracovní teplotu.
- Vypněte čerpadlo a zbavte tavné zařízení zbytkového hydraulického tlaku.
- Vypněte tavné zařízení.
- Odpojte konektor hadice od tavné jednotky a konektor připojení aplikační hlavy. (u ručních pistolí demontujte válcový kryt pistole a odpojte vodiče ze svorkovnic pistole).
- Povolte převlečné matice na obou koncích hadice a demontujte hadici z hadicových přípojek tavné jednotky a aplikační hlavy (ruční pistole).



Montáž hadice

Zvolte si, kudy má být hadice vedena, aby propojila tavnou jednotku a aplikační hlavu. Hadice nesmí být zkroucená a minimální povolený poloměr ohybu hadice je 300 mm (u hadice průměru 5/16").

- a) Očistěte hadicové přípojky na tavné jednotce a aplikační hlavě od zbytků tavného lepidla, našroubujte převlečné matice na obou koncích hadice na tyto přípojky a pečlivě dotáhněte. Dbejte, aby se při dotahování hadice nekroutila.
- b) Konektor hadice připojte do zásuvky na tavné jednotce a do zásuvky na opačném konci hadice připojte konektor aplikační hlavy. (U ručních pistolí připojte vodiče vycházející z hadice ke svorkovnicím pistole – viz. návod pro instalaci ruční pistole). Konektor hadice může být v případě potřeby upraven z přímého na 90°.
- c) Zapněte tavné zařízení a vyčkejte dosažení pracovní teploty.
- d) Pod trysku (trysky) aplikační hlavy podložte vhodnou nádobu.
- e) Zapněte čerpadlo. Manuálním spuštěním solenoidového ventilu aplikační hlavy (případně tlačítkem pro propláchnutí hlavy, je-li jím stroj vybaven) umožníte odvzdušnění hadice a její propláchnutí tavným lepidlem přes aplikační hlavu (u ruční pistole zmačkněte její spoušť). Solenoidový ventil držte otevřený tak dlouho, až z trysky (trysek) hlavy vytéká stejnoměrný proud tavného lepidla bez vzduchových bublin.
- f) Překontrolujte znovu řádné dotažení převlečných matic hadice.

