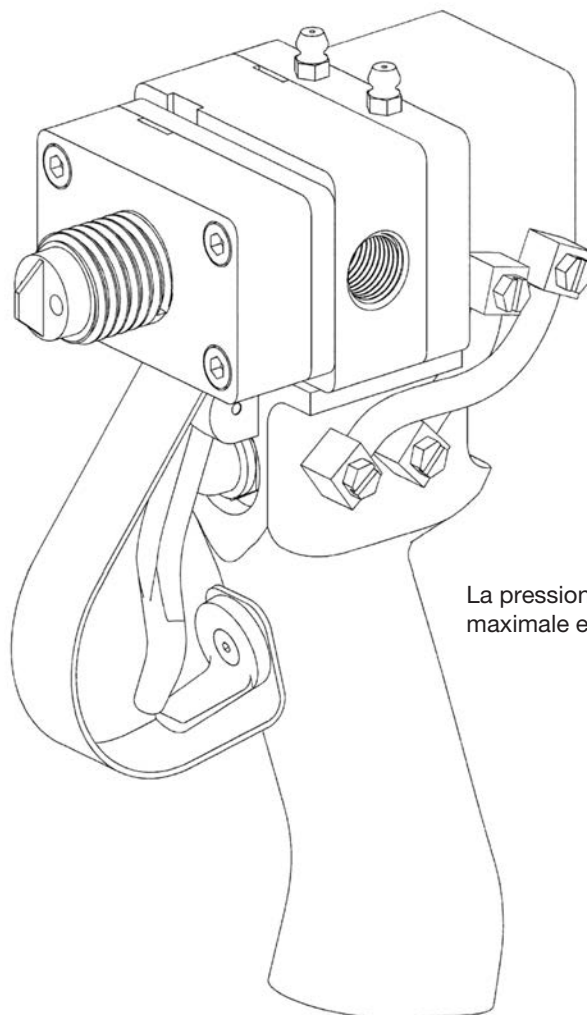


Autovalve série 400

Instructions / Liste des pièces



La pression de fonctionnement maximale est de 235 bars (3500 psi).

Sommaire

Sommaire	2
Fonctionnement	3
Installation	3
Branchement des tuyaux d'alimentation	3
Démarrage	3
Entretien	4
Démontage et Nettoyage.....	4
Remontage de l'Autovalve.....	4
Dernier contrôle QC.....	4
Collecteurs pour mélangeurs jetables de la série 160	6
Montage	7
#7701977 Poignée pistolet avec bouton poussoir pneumatique	7
#7701971 Poignée pistolet avec bouton poussoir momentané (24 volts).....	8
Vérins Pneumatiques — Pistons en inox trempé.....	9
Vérin pneumatique double	9
Kits De Pièces De Rechange.....	10
Accessoires	11
Adaptateurs de tuyaux en acier carbone.....	11
Capuchon de contrôle de ratio	11
Capuchon de nuit	11
Dysfonctionnements	12

Fonctionnement

La fonction « ON-OFF » (Marche / Arrêt) de la valve est contrôlée par le mouvement du piston à l'intérieur du vérin pneumatique (1). En position « OFF » (Arrêt), le piston avance et le joint avant (13) se positionne dans la plaque d'assise (8).

En position « ON » (Marche), le piston et les joints se rétractent hors de la plaque d'assise (8), ce qui permet aux produits A & B de passer à travers le collecteur.

Un mélangeur jetable de la série 160 peut être fixé au collecteur. Si la pression de fonctionnement dépasse 10 bars (150 psi), nous recommandons l'utilisation d'un manchon métallique sur le tube de mélange en plastique. Se reporter au catalogue pour plus de détails.

N.B. : Pour tous les numéros des pièces entre parenthèses, voir les pages 5 à 9.

La valve AUTOVALVE 400 en général...

- Conçue pour le dosage de colles bi-composantes et de produits d'étanchéité.
- Permet la dépose d'uréthanes, d'époxyes et de silicones de faible à forte viscosité.
- Peut être montée pour des cordons ou des déposes temporisées ; la poignée optionnelle est disponible pour les applications manuelles.
- Est équipée d'une fonction ON-OFF (Marche / Arrêt). Le dosage d'adhésifs selon le bon ratio de A:B est contrôlé par les pompes de dosage.

Installation

Branchement des tuyaux d'alimentation

Les tuyaux d'arrivée des produits A & B sont branchés sur le côté du corps de valve (7), entre la valve et les pompes, et doivent être aussi courts que possible. Il est toujours préférable d'installer des clapets anti-retour dans les tuyaux situés juste avant la valve.

Pour le montage fixe, les tuyaux d'arrivée d'air seront branchés sur le côté du vérin pneumatique (1). De l'air à l'avant du vérin pour fermer et de l'air à l'arrière pour ouvrir. Si la poignée en option est utilisée, l'air est connecté au raccord cannelé (105) situé sur le côté de la poignée.

Le tuyau d'arrivée d'air doit avoir une pression minimum de 5,5 bars (80 psi).

Démarrage

1. Avec le modèle portatif, lancez les pompes de dosage et purgez l'air hors des tuyaux d'arrivée A & B et de l'Autovalve. Après la sortie des produits A et B du collecteur, fixez un mélangeur au collecteur et tenez la valve à l'envers avec le mélangeur pointant vers le haut. La dépose des produits A & B purgera les dernières poches d'air dans le corps de valve.

Un montage fixe ou une installation sur portique nécessite un support de montage orientable. Pour effectuer la purge, fermez la valve avec le mélangeur pointant vers le haut, puis effectuer une dépose des produits A & B.

2. Vérifiez le ratio en poids de A:B après le collecteur. L'Autovalve n'effectue Aucun Dosage. Le Ratio de Volume de A:B est contrôlé par les pompes de dosage. Cependant, il y a des tuyaux entre les pompes de dosage et l'Autovalve. Ces tuyaux se dilateront sous la pression et entraîneront des problèmes de déphasage. Le déphasage désigne le démarrage irrégulier du produit A avant le produit B. Pour réduire ce problème, Nordson EFD propose des collecteurs à ratio 1:1 ou plus. Le choix du collecteur approprié dépend à la fois du ratio du volume et celui de la viscosité des produits A et B.

Pour plus de détails, consultez notre service technique.

Entretien

Démontage et Nettoyage

1. Retirez le collecteur et la plaque d'assise (8). Des fentes de levier sont fournies.
2. Enlevez les vis du vérin pneumatique (2) et remuez le vérin pneumatique séparément. Si l'assemblage est bloqué, utilisez les fentes de levier sur le corps de la valve (7) pour séparer le corps de la valve (7) de la plaque de fixation (5). Insérez les plaques métalliques entre le corps de la valve et la plaque de fixation selon la figure 1. Vissez les vis du collecteur (36) à l'arrière de la plaque de fixation et séparez le corps de valve en le poussant. Appliquez une pression uniforme pour empêcher au corps de s'incliner et de plier les pistons du vérin pneumatique (75).
3. Une fois séparées, les pièces doivent être nettoyées. Nous recommandons une nuit de trempage dans un solvant approprié. Toutes les pièces peuvent être trempées à l'exception de la poignée et du vérin pneumatique.

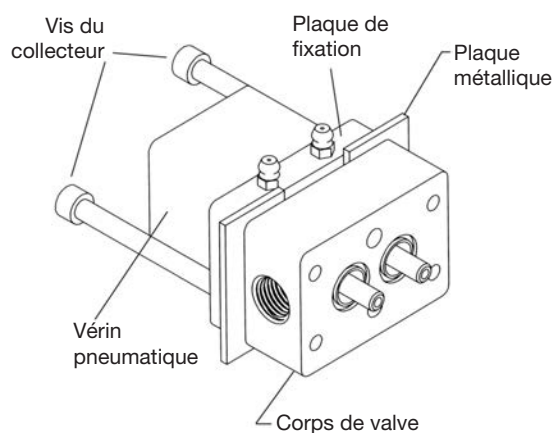


Figure 1

Remontage de l'Autovalve

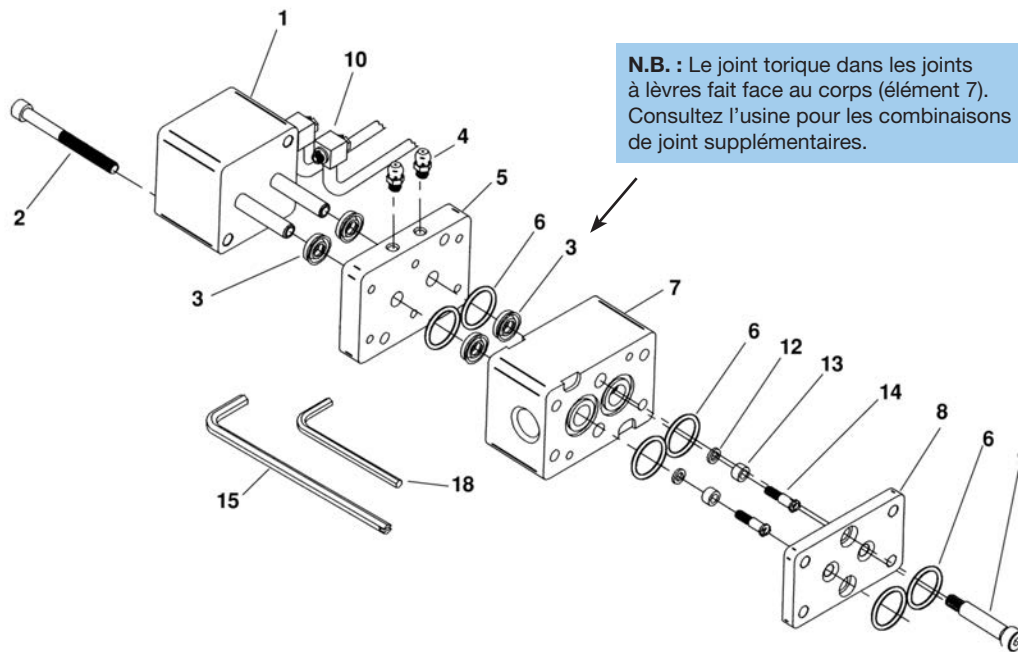
1. Après le nettoyage, inspectez les éléments suivants :
 - a. Plaque d'assise (8) sur la surface d'étanchéité.
 - b. Rétractez manuellement, déployez les pistons (75) hors du vérin pneumatique (1).
 - c. Si la poignée en option est utilisée, branchez l'air dans l'arrivée d'air et vérifiez l'action quadri-directionnelle de la valve à cartouche (103).
2. Reportez-vous à la page 10, pour le kit de réparation qui contient les joints à lèvres, les joints toriques et les joints avant.
3. Lubrifiez les joints à lèvres (3) ainsi que les pistons (75) avec de l'Autogrease (lisez la FDS avant utilisation).
4. Insérez quatre joints à lèvres arrière (3) : deux dans la plaque de fixation (5) et deux dans le corps de valve (7). Les joints à lèvres sont sous forme de deux pièces : un joint torique et un joint en coupelle. Ils doivent toujours être installés avec le joint torique faisant face aux arrivées produit (corps de valve).
5. Poussez le vérin pneumatique (1) à travers la plaque de fixation (5) et du corps de valve (7) et engagez les vis (2).
6. Poussez le joint avant (13) et la rondelle (12) sur la vis de réglage (14). Afin d'éviter tout grippage, appliquez de la graisse Autogrease sur le filetage des vis de réglage (14). Enfilez le bloc joint et vis de réglage dans les pistons du vérin pneumatique.
7. Assemblez la plaque d'assise (8) sur le corps de valve (7).

Dernier contrôle QC

Avant l'assemblage du collecteur, nous recommandons que de l'air soit branché au vérin pneumatique (1) et que la fonction ouvert / fermé des joints avant (13) soit inspectée à la recherche de fuites.

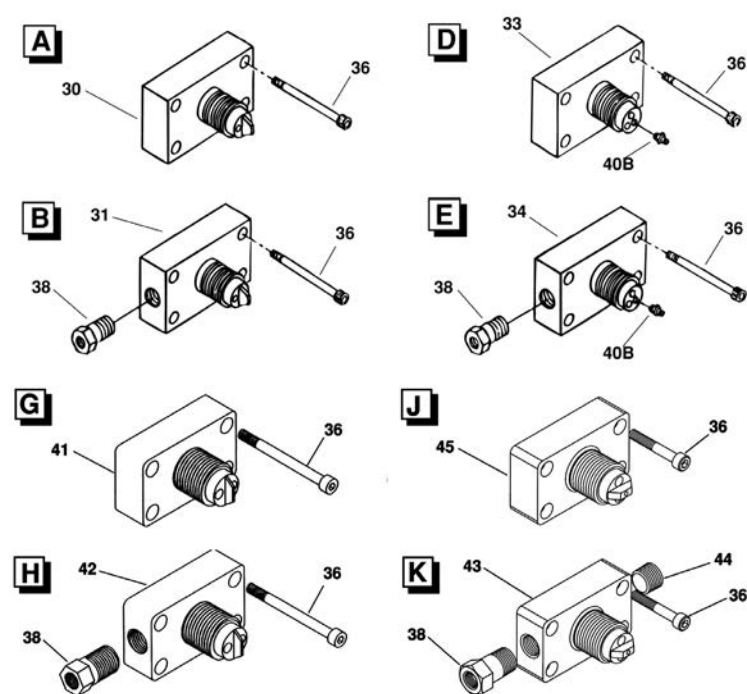
Les joints avant prennent une forme appropriée lorsque la valve est utilisée. Il se peut qu'il soit nécessaire de pressuriser le vérin pneumatique, mais non les produits A & B.

Entretien (suite)



Réf.	N°	Qté	Description
7702008	1	1	Vérin pneumatique simple avec pistons en inox trempé
—	2A	2	SHCS 10-24 x 2" long pour valve 450 équipée de vérin pneumatique simple
7702325	2B	2	SHCS 10-24 x 3" long pour vérin pneumatique double (non illustré)
—	3A	4	Joints à lèvres : Joint en coupelle en Viton® et joint torique en Viton
7702281	3B	4	Joints à lèvres : Joint en coupelle en PU et joint torique en Viton
7702280	3C	4	Joints à lèvres : Joint en coupelle en PTFE et joint torique en PTFE
7702277	3D	4	Joints à lèvres : Joint en coupelle en UHMPE et ressort inox
7702268	4	2	Raccord de graissage, 10-32
7702270	5	1	Plaque de fixation en aluminium
—	6A	6	Joint torique en Viton
—	6B	6	Joint torique en EP
7702275	6C	6	Joint torique encapsulé en PTFE
7702019	7A	1	Corps aluminium 9/16-18, Ports d'arrivée produit pour Valve 400
—	7B	1	Corps Inox 9/16-18, Ports d'arrivée produit pour Valve 400
7702026	8A	1	Plaque d'assise en inox pour Valve 400
—	9	2	SHSS en inox 1/4" Diam. x 1 1/2" long pour Valve 400
—	10	2	Tube air et raccord Filetage 10-32 assemblés
7702010	12A	2	Rondelle en inox pour Valve 400
7702011	13A	2	Joint avant pour Valve 400
7702012	14	2	Vis de réglage en inox pour Valve 400
—	15	1	Tournevis de réglage pour Valve 400
7702364	16	1	Cartouche AutoGrease 85 grammes (Non illustrée)
7702373	17	1	Pistolet graisseur
—	18	1	Clé hexagonale à manche court

Collecteurs pour mélangeurs jetables de la série 160



Réf.	N°	Qté	Description
7702292	30A	1	Collecteur Aluminium / Série 160 Filetage 7/8-14, Ratio 1:1
7702293	30B	1	Collecteur inox / Série 160 Filetage 7/8-14, Ratio 1:1
—	31A	1	Collecteur Aluminium / Série 160 Filetage 7/8-14, Ratio 1:1, avec Port solvant 1/4" NPT
—	33A	1	Collecteur Aluminium / Série 160 Filetage 7/8-14, Grand ratio
7702294	36	4	SHCS 10-24 x 2 1/2" long pour Collecteur 450
—	38A	1	Clapet anti-retour : Purge solvant, laiton
—	38B	1	Clapet anti-retour : Purge solvant, inox
—	40A	1	Raccord polypropylène, 10-32 avec orifice 0,09"
—	40B	1	Raccord polypropylène, 10-32 avec orifice 0,06"
—	40C	1	Raccord polypropylène, 10-32 avec orifice 0,04"
7702033	41A	1	Collecteur Aluminium / Série 160 Filetage 7/8-14, Ratio 1:1, Haut débit
—	42A	1	Collecteur Aluminium / Série 160 Filetage 7/8-14, Ratio 1:1, Haut débit avec Port solvant 1/4" NPT
—	44A	1	Fiche 1/4" NPT
—	45A	1	Collecteur Aluminium / Série 160 Filetage 7/8-14, Grand ratio, Haut débit

Collecteurs additionnels disponibles sur demande.

- 1/2" MNPT*
- Débit 30 ppm & 60 ppm pour les applications en mousse.

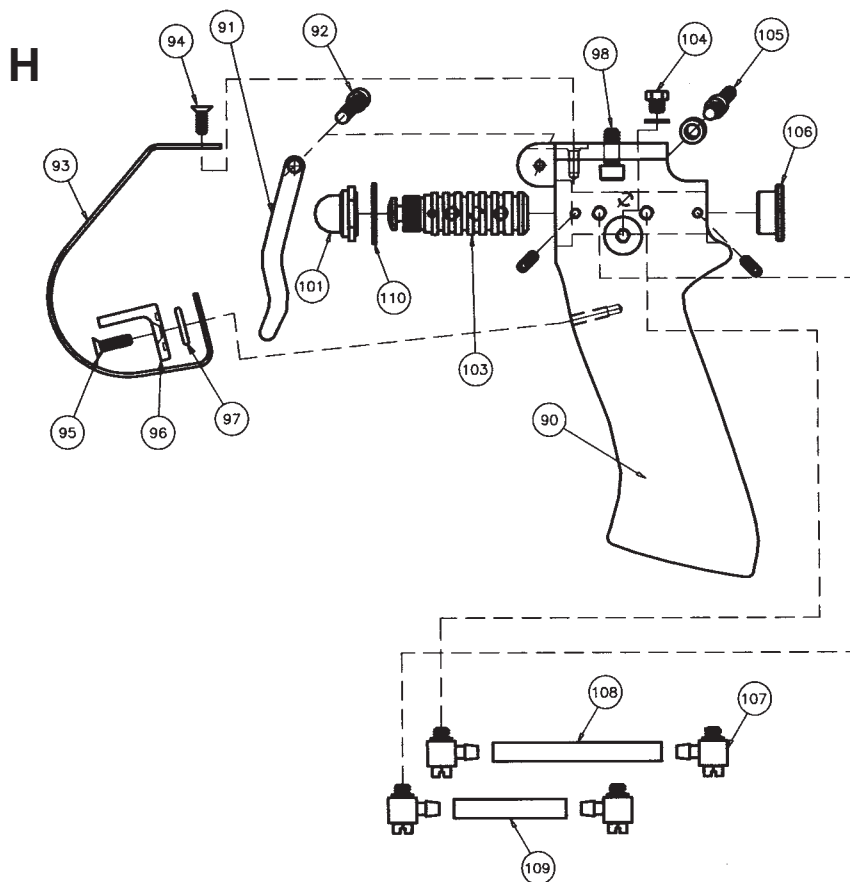
*Ces collecteurs n'accepteront pas les buses de la série 160.

Montage

#7701977 Poignée pistolet avec bouton poussoir pneumatique

N.B. : Les références 101, 103 et 110 peuvent être achetées assemblées sous la réf. 7702388.

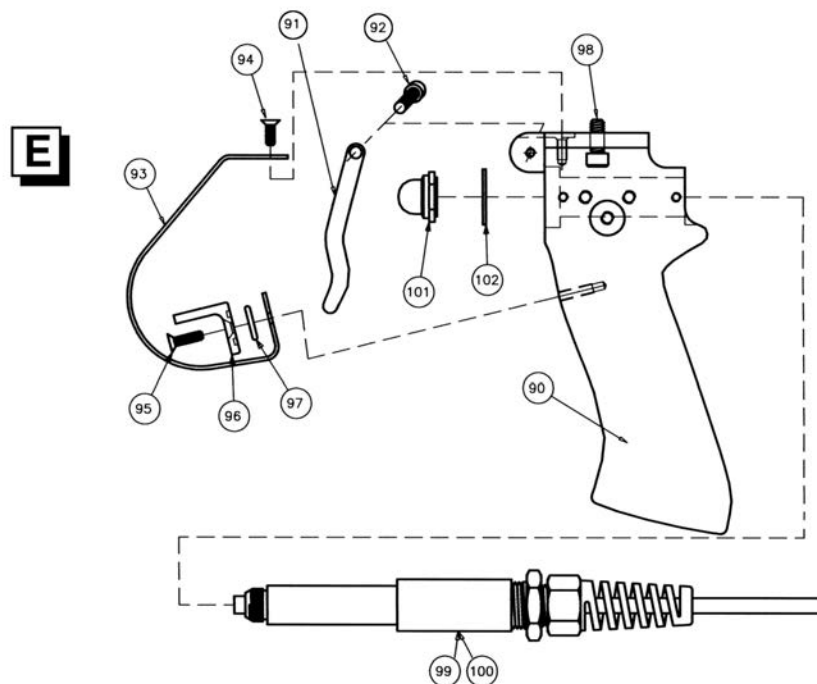
Réf.	N°	Qté	Description
—	90	1	Option Poignée / Aluminium / Cartouche
7702317	91	1	Gâchette pour Montage H ou E
—	92	1	Boulon de gâchette, 8-32 x 3/4" long
—	93	1	Pontet pour boutons poussoir 400 / 450
—	94	1	FHSHCS 6-32 x 5/16" pour boutons poussoir 400 / 450
—	95	1	FHSHCS 6-32 x 1/2" pour boutons poussoir 400 / 450
—	96	1	Verrou de sécurité pour boutons poussoir 400 / 450
—	97	1	Joint torique Diam. Ext. 1/2" x 1/16" pour boutons poussoir 400 / 450
—	98	2	SHCS 10-24 x 1/2" long pour Montage S, E ou H
—	101	1	Gaine protectrice en caoutchouc pour boutons poussoir 400 / 450
—	103	1	Valve à cartouche quadri-directionnelle pour poignée pneumatique
—	104	1	Bouchon en laiton 10-32
—	105	1	Raccord pneumatique cannelé 10-32
—	106	1	Bouchon acétal diamètre 3/4"
—	107	4	Raccord pneumatique coudé 10-32 UNF
—	108	1	Tubes d'air Diam. Int. 1/8" x 2,25"
—	110	1	Clip en E



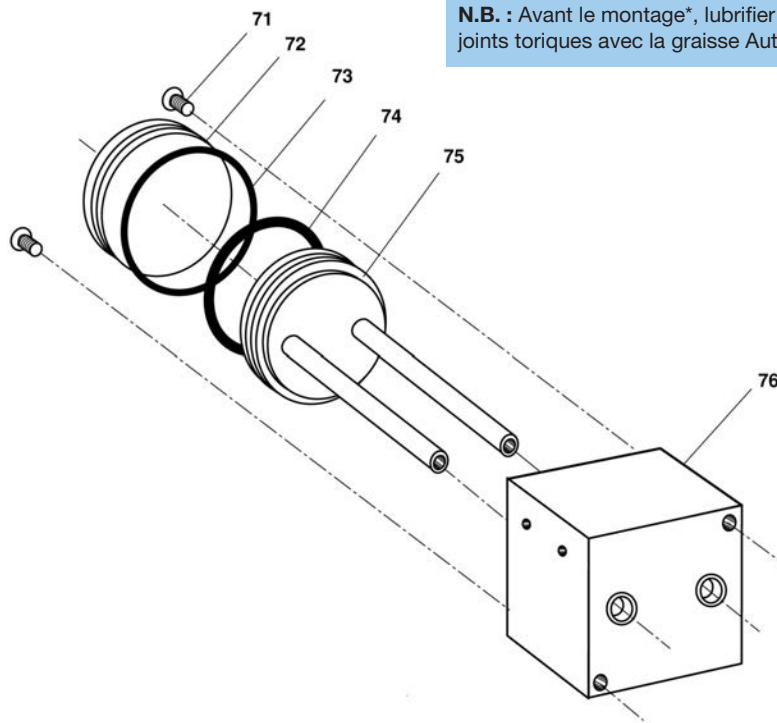
Montage (suite)

#7701971 Poignée pistolet avec bouton poussoir momentané (24 volts)

Réf.	N°	Qté	Description
—	90	1	Option Poignée / Aluminium / Cartouche
7702317	91	1	Gâchette pour Montage H ou E
—	92	1	Boulon de gâchette, 8-32 x 3/4" long
—	93	1	Pontet pour boutons poussoir 400 / 450
—	94	1	FHSHCS 6-32 x 5/16" pour boutons poussoir 400 / 450
—	95	1	FHSHCS 6-32 x 1/2" pour boutons poussoir 400 / 450
—	96	1	Verrou de sécurité pour boutons poussoir 400 / 450
—	97	1	Joint torique Diam. Ext. 1/2" x 1/16" pour boutons poussoir 400 / 450
—	98	2	SHCS 10-24 x 1/2" long pour Montage S, E ou H
7702376	99	1	Ensemble bouton poussoir momentané pour séries 400 / 450
7702378	100	1	Ensemble bouton poussoir On/Off (24 volts) pour séries 400 / 450
—	101	1	Gaine protectrice en caoutchouc pour boutons poussoir 400 / 450
—	102	1	Rondelle plate CS pour boutons poussoir 400 / 450



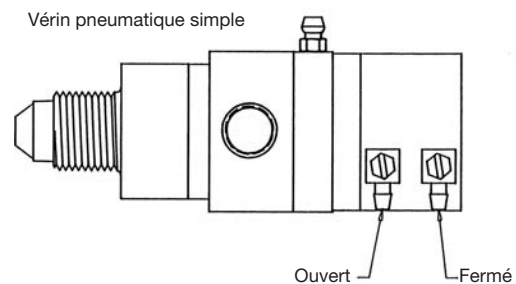
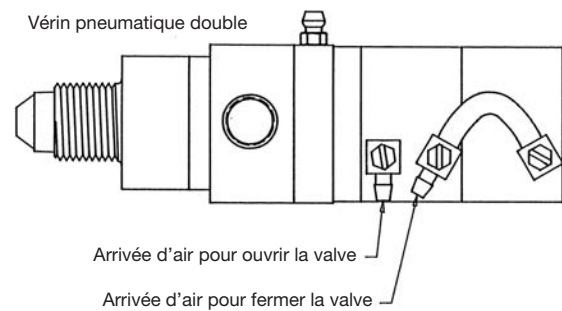
Vérins Pneumatiques – Pistons en inox trempé



N.B. : Avant le montage*, lubrifier tous les joints toriques avec la graisse Autogrease.

Réf.	N°	Qté	Description
—	71	2	BHCS 1/4 - 20 x 1/2" long
7702402	72	1	Plaque arrière en aluminium
—	73	1	Joint torique Viton marron (Plaque arrière)
—	74	1	Joint torique Viton marron (Piston)
7702075	75	1	Piston de remplacement et Pistons en inox trempé
7702074	76	1	Corps de remplacement avec joints avant

Vérin pneumatique double



Kits De Pièces De Rechange

Kits de réparation AutoGun 400

Chaque Kit contient un ensemble complet de Joints à lèvres, Joints toriques et Joints avant.

N.B. : AutoGun 400 n'a besoin que de (4) Joints à lèvres. (2) Joints à lèvres supplémentaires sont fournis en pièces de rechange pour une utilisation future.

Consultez l'usine pour d'autres combinaisons de joints.

AV-RK-TGT #7704093

N°	Qté	Description
13	2	Joint avant en PTFE
3	6	Joint en coupelle en UHMPE et ressort en inox
6	6	Joint torique encapsulé en PTFE

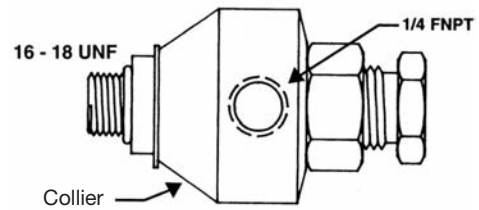
AV-RK-TPV #7704095

N°	Qté	Description
13	2	Joint avant en PTFE
3	6	Joint en coupelle en PU et joint torique en Viton
6	6	Joint torique en Viton (marron)

Accessoires

Adaptateurs de tuyaux en acier carbone

Réf.	Description
7702420	Coudé 90° avec 3/8" FNPS
7702425	Adaptateur droit avec 3/8" FNPS



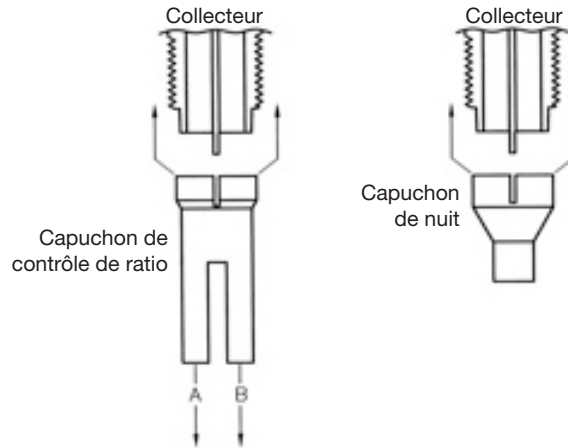
Capuchon de contrôle de ratio

Afin d'assurer un ratio A/B correct, des contrôles de ratio doivent être effectués régulièrement avec notre nouveau Capuchon de contrôle de ratio.

Capuchon de nuit

La nuit ou les week-ends, il est préférable de faire l'étanchéité du système. Après avoir enlevé le mélangeur statique, un capuchon de nuit peut être installé. Cela permet de fermer hermétiquement le système et de simplifier le démarrage.

Réf.	Description
7701184*	Capuchon de contrôle de ratio avec bague de maintien
7701181*	Capuchon de nuit avec bague de maintien



*Utiliser avec collecteurs ratio 1:1 uniquement.

Dysfonctionnements

Problème	Cause	Solution
Pas d'écoulement de produit	Collecteur bouché	Enlevez le collecteur et nettoyez.
	Pression d'air trop faible	Nécessite une pression d'entrée de 5,5 bars (80 psi)
	Soupape pneumatique endommagée	Voir Note 1 ci-dessous
	Valve encrassée	Démontage (voir Entretien)
La valve fuit	Joints avant (13) non positionnés	Voir Note 2 ci-dessous
	Joints avant (13) endommagés	Remplacez les joints.
La valve goutte	Air emprisonné dans le collecteur	Lire la procédure de démarrage
Hors ratio A:B	Pompes de dosage	Vérifier les pompes
A & B sont refoulés dans la plaque de fixation	Joints (3) endommagés	Remplacez les joints à lèvres arrière (page 4)
Les produits ne se mélangent pas	Mélangeur encrassé	Remplacez le mélangeur
	Hors ratio A:B	Effectuez un contrôle des ratios
Joints à lèvres détériorés	Collecteur encrassé	Nettoyez le nez du collecteur
Lip seals deteriorated	Attaque par les agents chimiques	Voir Entretien

N.B. 1 : Inspectez la valve pneumatique à cartouche (103) située dans la poignée (90). La fonction « On-Off » [Marche-Arrêt] de la soupape est commandée par cette valve à cartouche située dans la poignée. Le vérin pneumatique nécessite de l'air à l'arrière pour se refermer et de l'air à l'avant pour s'ouvrir.

Pour inspecter la valve à cartouche, débranchez les deux tuyaux d'arrivée d'air du vérin pneumatique (1). Lorsque la gâchette est enfoncée, l'air ne doit s'écouler qu'à travers le tuyau d'arrivée d'air arrière et non par le tuyau d'arrivée d'air avant. Lorsque la gâchette (91) est relâchée l'air doit s'écouler en sens inverse.

N.B. 2 : Les joints avant prennent forme dans la plaque d'assise (8). Avec la valve fermée, maintenez la pression de l'air dans le vérin pneumatique afin d'enfoncer les joints.



Pour une assistance technique et commerciale dans plus de 40 pays, contactez Nordson EFD ou visitez www.nordsonefd.com/fr.

France, Dosage 2000
+33 (0) 1 30 82 68 69
EFDEU-South@nordson.com



Suisse
+41 (0) 81 723 47 47; info.ch@nordsonefd.com

Benelux
00800 7001 7001; EFDEU-North@nordson.com

Canada
800-556-3484; canada@nordsonefd.com

Global
+1-401-431-7000; info@nordsonefd.com

Viton est une marque déposée de E.I. DuPont.
©2024 Nordson Corporation 7703863 v100124