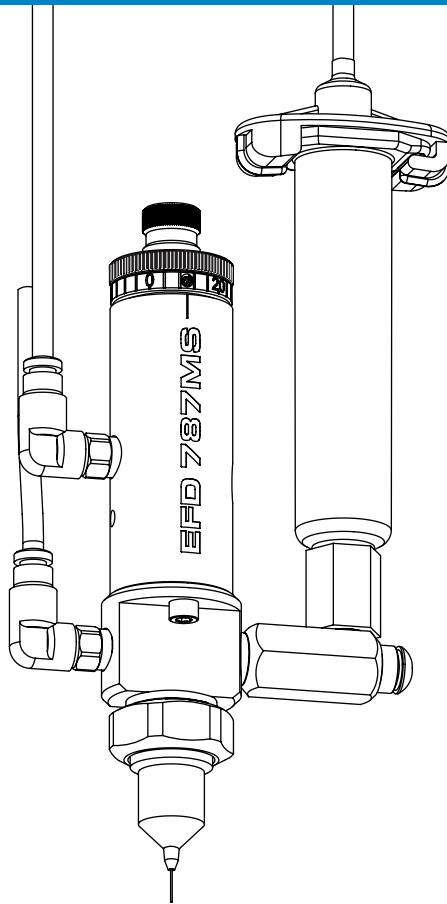


Valve MicroSpray Série 787MS-SS

Guide de maintenance et nomenclature des pièces



IMPORTANT!
Conserver cette fiche.

A faire parvenir aux services
maintenance, méthodes ou
magasins pièces détachées.

Les manuels Nordson EFD sont
également disponibles en format
PDF sur www.nordsonefd.com/fr


Nordson
EFD

Procédures de montage et de démontage des valves

Outils nécessaires

- Clef à molette 6"
- Pincettes pour rondelle de maintien
- Outil d'extraction des cônes (#7021552)

ATTENTION

Afin d'éviter d'endommager la valve, le démontage doit se faire à partir de l'extrémité de la sortie produit.

Entretien de la valve

Pour nettoyer complètement la chambre de fluide et remplacer les cônes:

1. Enlevez le raccord d'arrivée produit ainsi que l'adaptateur d'aiguille.
2. Enlevez la chambre de fluide du corps de valve, puis enlevez le joint torique.
3. Utilisez l'outil d'extraction #7021552 pour extraire les cônes de la chambre de fluide.
4. Enlevez les cônes restants, le ressort, la rondelle de maintien et le joint torique du pointeau.
5. Nettoyez l'aiguille avec un chiffon imbibé de solvant puis lubrifiez à l'aide du gel lubrifiant Nye Lubricant #865 fourni avec le Kit d'entretien général. Lubrifiez et réinstallez l'ensemble de cônes.
6. Installez le nouveau joint torique lubrifié sur la chambre de fluide. Puis, installez la chambre à l'intérieur du corps de valve.
7. Tournez la chambre de fluide afin de positionner le trou d'arrivée produit dans l'emplacement requis. Installez et serrez les vis de montage de la chambre (2). Appliquez un couple 1,58 N•m.
8. Réinstallez l'ensemble adaptateur d'aiguille / siège du pointeau.

Remplacement de l'ensemble piston / pointeau ou du joint torique du piston

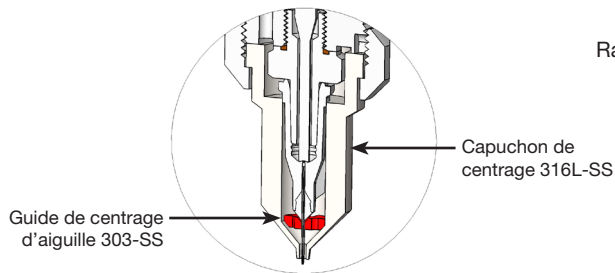
9. Enlevez la molette de réglage graduée du pointeau.
10. Enlevez le ressort de rappel du piston et les rondelles de maintien.
11. Enlevez la rondelle de maintien.
12. A l'aide d'une petite pince, saisissez l'ergot du pointeau et tirez l'ensemble piston / pointeau du corps de valve. L'ensemble piston / pointeau est une unité compacte qui ne peut être démontée.
13. Nettoyez les parois du corps de valve, puis remplacez le joint torique du piston. Lubrifiez à l'aide du gel lubrifiant Nye Lubricant #865 fourni avec le Kit d'entretien.
14. Effectuez le remontage dans l'ordre inverse du démontage.

N.B. : Veillez à ce que le joint torique situé dans la partie inférieure du corps de valve soit remis en place avant de réinstaller le ressort de cônes.

Pièces de rechange

** Fourni avec le Kit de maintenance général (#7012253)

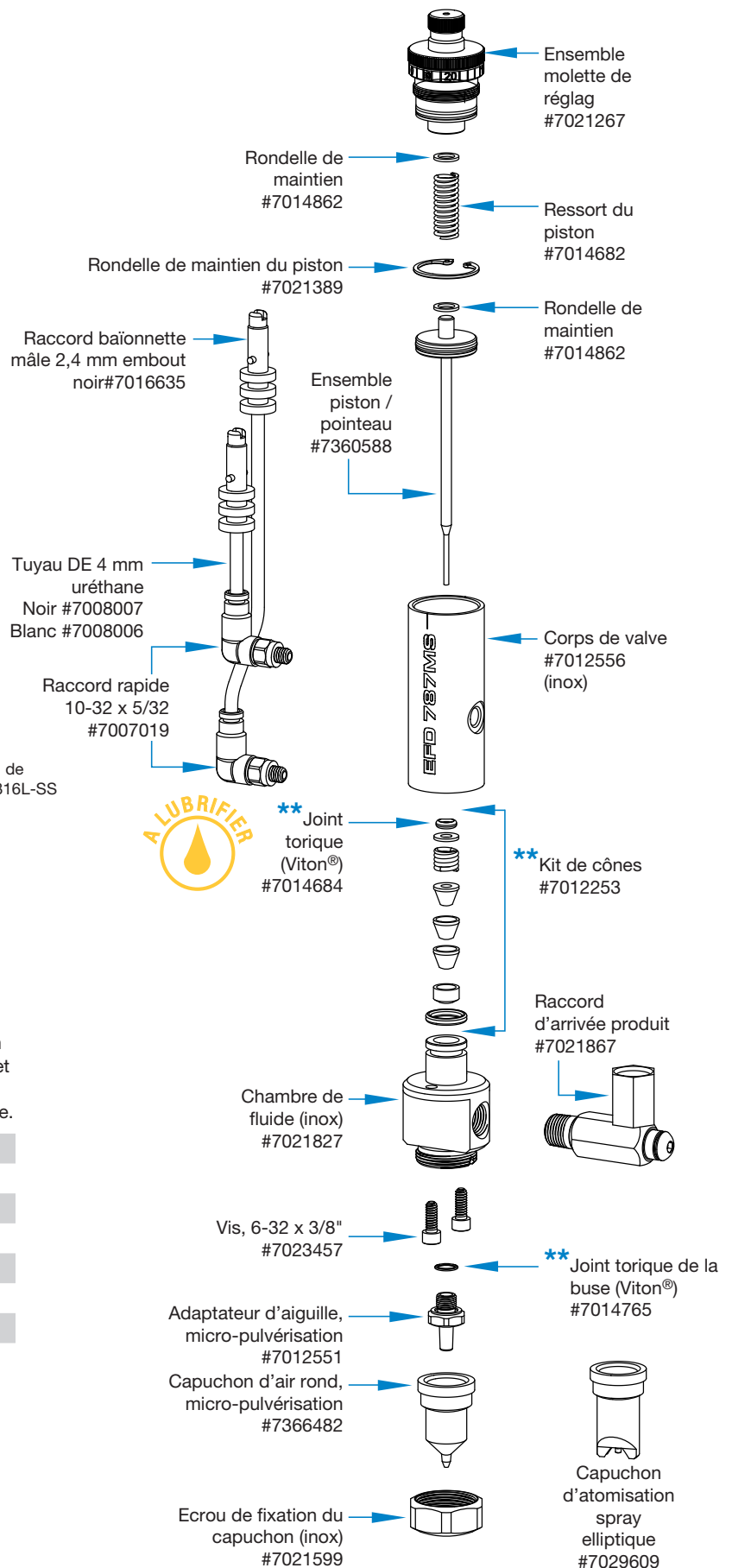
Réf.	Description
7029409	Valve 787MS-SS avec Capuchon de Centrage Compatible avec le guide de centrage d'aiguille. Comprend un kit d'aiguilles de pulvérisation, un raccord d'arrivée produit, des tuyaux d'arrivée d'air, des seringues et un adaptateur de seringue.
7012549	787MS-SS Valve N'est pas compatible avec le guide de centrage d'aiguille.
7012253	Kit de maintenance général Comporte tous les joints toriques, l'ensemble de cônes et le gel lubrifiant Nye Lubricant #865, conditionné en aluminium.



Guide de centrage d'aiguille (pour capuchons de centrage)

Les guides de centrage d'aiguille garantissent un alignement correct de l'aiguille de dépose dans les applications de pulvérisation critiques. Le kit de centrage d'aiguille comprend (2) guides de centrage et (1) capuchon de centrage de rechange pour aiguilles métalliques N° 27 et 33. Les guides de centrage sont également disponibles en pack de 4. A commander en fonction de la taille de l'aiguille.

Réf.	Description	N°
7027944	Kit de centrage d'aiguille	27/33
7029405	Guide de centrage d'aiguille	23
7029406	Guide de centrage d'aiguille	25
7027985	Guide de centrage d'aiguille	27/33
7029407	Guide de centrage d'aiguille	30
7029408	Guide de centrage d'aiguille	32
7027984	Capuchon de centrage uniquement (pour le guide de centrage d'aiguille)	—



Dysfonctionnements

Pas d'écoulement de produit

- La valve ne s'ouvre pas si la pression de commande est trop basse. Augmentez la pression à 4,8 bars (70 psi) minimum.
- La pression du réservoir n'est pas suffisamment élevée. Augmentez la pression.
- La mollette de réglage du pointeau doit être fermée. Ouvrez la molette de réglage.
- Du produit a dû boucher le corps de valve ou la sortie de l'adaptateur d'aiguille. Nettoyez la valve.
- L'écrou de maintien de l'aiguille de dépose n'est pas assez serré pour déplacer le pointeau. Resserrez l'écrou.

Le produit goutte

- Démontez l'ensemble adaptateur d'aiguille / siège du pointeau. Nettoyez et inspectez le pointeau. Changez l'aiguille de dépose.
- Assurez-vous que l'aiguille choisie a un diamètre intérieur inférieur à 0,41 mm.

Le produit fuit par le trou d'écoulement

- Les cônes sont usés, démontez la valve suivant les instructions. Remplacez l'ensemble de cônes.

Dépôts irréguliers

- Soit la pression de commande de la valve est irrégulière ou inférieure à 4,8 bars (70 psi), soit la pression du réservoir est irrégulière. Vérifiez ces pressions ainsi que la régularité du temps d'ouverture de la valve (sur le contrôleur).
- Le temps d'ouverture de la valve doit être constant. Vérifiez que le contrôleur de valve fournit un débit d'air constant.

Le fluide s'écoule de l'aiguille mais pas d'atomisation

- La pression d'atomisation est peut-être trop basse. Augmentez la pression.
- La voie de passage de l'air entre l'aiguille et le capuchon d'atomisation doit être obstruée. Enlevez le capuchon d'atomisation, puis nettoyez-le et remplacez l'aiguille.
- Il n'y aura pas d'atomisation si la viscosité du fluide est trop élevée. Réduisez la viscosité.

Calibrage de la valve

La molette de réglage de la course du piston de chaque valve 787MS-SS est calibrée en usine sur la position zéro. Les faibles tolérances de fabrication des aiguilles de dépose peuvent nécessiter le recalibrage de la molette de réglage au moment du changement d'aiguille. Pour effectuer un nouveau calibrage :

1. Notez le réglage actuel de la molette.
2. Tournez la molette de réglage d'un tour complet dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
3. Installez une aiguille de dépose neuve et assurez-vous que l'écrou de maintien de l'aiguille est fermement serré.
4. Tournez la molette de calibrage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position zéro.
5. Tournez au maximum la molette graduée dans le sens des aiguilles d'une montre. La bague graduée de la course du piston est à présent calibrée sur la position zéro.
6. Réglez à nouveau la molette de réglage sur la position désirée notée à l'étape 1. Dans le cas où la bague graduée de la course du piston doit être repositionnée ou réglée sur zéro, procédez comme suit :
 - a. Enlevez l'aiguille de dépose s'il y en a une.
 - b. Tournez la petite molette de calibrage d'un tour complet dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
 - c. Tournez au maximum la grande molette graduée dans le sens des aiguilles d'une montre. Si le zéro de la bague graduée ne coïncide pas avec le trait-repère situé sur le corps de la valve, suivez les étapes suivantes :
 - d. Desserrez la petite vis située sur la bague graduée
 - e. Tournez la bague graduée jusqu'à ce qu'elle soit alignée sur le trait-repère situé sur le corps de la valve.
 - f. Resserrez la petite vis pour sécuriser la bague graduée en position.
 - g. Installez une aiguille de dépose et suivez les étapes M3 et 5 de la procédure de calibrage.



EFD

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