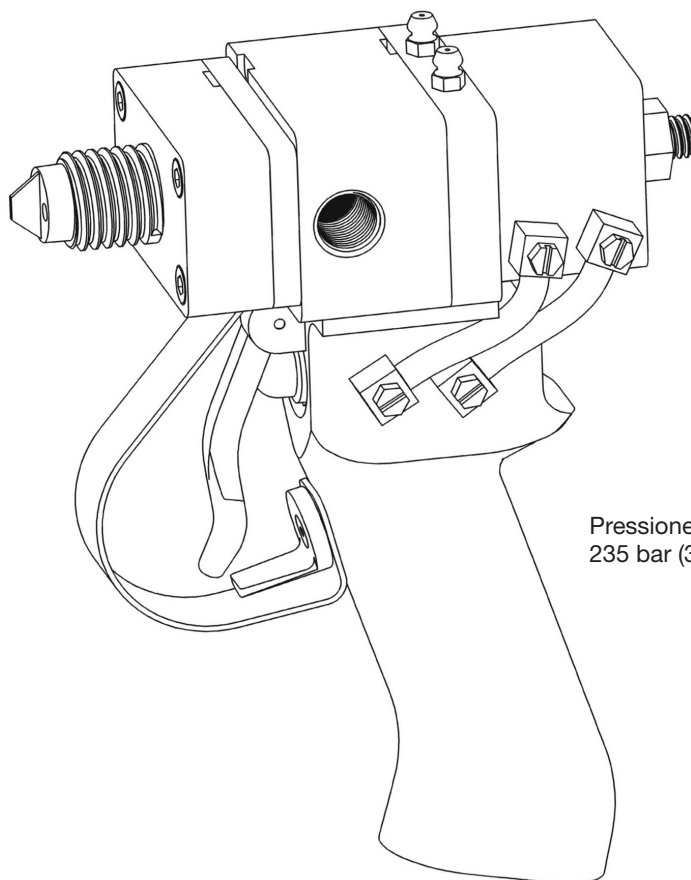


Autovalvola serie 450 / Snuff Back

Istruzioni / Elenco delle parti di ricambio



Pressione d'esercizio
235 bar (3500 psi)

Indice

Indice.....	2
Funzionamento.....	3
Installazione.....	4
Collegamento dei tubi di alimentazione.....	4
Avvio	4
Manutenzione.....	4
Manutenzione di routine	4
Smontaggio e pulizia	6
Rimontaggio della valvola erogatrice Autovalve.....	6
Controllo finale della qualità	6
Collettori per mixer monouso serie 160	8
Configurazioni	9
Modello portatile 7701977 con interruttore pneumatico	9
Modello portatile 7701971 con interruttore istantaneo (24 Volt).....	10
Cilindro Dell'aria — 7702265 con steli in acciaio inox indurito	11
Valvola erogatrice 450 con snuff back	12
Kit di parti di ricambio	12
Accessori.....	13
Adattatori per tubi in acciaio al carbonio.....	13
Cappuccio per il controllo del rapporto.....	13
Cappuccio per la notte	13
Risoluzione dei problemi	14

Funzionamento

L'attivazione / disattivazione della valvola sono controllati dal movimento del pistone all'interno del cilindro dell'aria (1).

In posizione di disattivazione (OFF) il pistone si ritrae provocando il rientro delle due valvole a spola

(75) nelle rispettive sedi sulle tenute a labbro anteriori (3), che si trovano all'interno della piastra della sede (8).

In posizione di attivazione (ON) il pistone e le valvole a spola si spostano in avanti (75), lasciando passare i liquidi A e B attraverso il manicotto.

Per prevenire la sbavatura o la tesatura dell'adesivo dal tubo di miscelazione, è possibile ritrarre nuovamente le valvole a spola (75) spostandolo in direzione delle tenute a labbro anteriori (3). Questa funzione di "snuff back" è controllata da una vite di regolazione (70) situata sul retro del cilindro dell'aria (1).

Lo snuff back deve essere regolato in modo che il liquido si arresti quando raggiunge l'estremità del tubo di miscelazione. Uno snuff back eccessivo potrebbe provocare l'otturazione prematura della valvola.

Il manicotto può essere collegato a un mixer monouso serie 160. Se la pressione d'esercizio supera 10 bar (150 psi), è consigliabile rivestire il tubo di miscelazione in plastica con una camicia in metallo. Consultare il catalogo per ulteriori informazioni.

NOTA: per i numeri di riferimento indicati tra parentesi, vedere le pagine 7-11.

Informazioni generali sulla valvola di erogazione AUTOVALVE 450...

- La valvola è progettata per erogare adesivi e sigillanti bicomponente.
- La valvola può essere utilizzata per erogare materiali uretanici, epossidici e siliconici a bassa o alta viscosità.
- La valvola può essere utilizzata per applicare cordoni o effettuare passate temporizzate, e dispone di un'impugnatura opzionale per le applicazioni manuali.
- Dispone di una funzione di attivazione / disattivazione. Il dosaggio degli adesivi necessario per ottenere il rapporto A:B corretto viene effettuato dalle pompe dosatrici. Se il dispositivo è installato su una base fissa o un cavalletto, è necessario anche usare una staffa di montaggio girevole. Per completare lo spurgo, ruotare la valvola con il mixer rivolto verso l'alto e iniziare a erogare gli adesivi A e B.

Installazione

Collegamento dei tubi di alimentazione

I tubi dei liquidi A e B devono essere collegati al lato del corpo della valvola (7), tra la valvola e le pompe, mantenendo la lunghezza al minimo. È buona prassi installare le valvole di ritegno nei tubi poco prima di installare la valvola.

Se la valvola è installata in posizione fissa, è necessario collegare i tubi dell'aria ai lati del cilindro dell'aria (1). L'aria sul retro del cilindro viene usata per chiudere la valvola, quella sul lato anteriore per aprirla. Se si utilizza l'impugnatura opzionale, è necessario collegare il tubo dell'aria al raccordo rinforzato (105) sul lato dell'impugnatura.

Il tubo dell'aria deve avere una pressione minima di 5,5 bar (80 psi).

Avvio

Sui modelli portatili, è sufficiente avviare le pompe dosatrici e spurgare l'aria dai tubi A e B e dalla valvola di erogazione. Appena i liquidi A e B iniziano a fuoriuscire dal collettore, collegare il mixer al collettore, capovolgere la valvola e verificare che il mixer sia rivolto verso l'alto. L'erogazione dei liquidi A e B provvede a rimuovere le ultime sacche d'aria presenti nel corpo della valvola.

Per le valvole montate in posizione fissa o su cavalletto, è necessario anche usare una staffa di montaggio girevole. Per completare lo spurgo, ruotare la valvola, verificare che il mixer sia orientato verso l'alto e iniziare a erogare i liquidi A e B.

1. Controllare il rapporto in peso dei liquidi A:B a valle del collettore. La valvola di erogazione non effettua alcuna operazione di dosaggio. Il rapporto in volume dei liquidi A:B è controllato dalle pompe dosatrici. Tra le pompe dosatrici e la valvola di erogazione sono presenti dei tubi, che si dilatano se pressurizzati provocando talvolta l'erogazione anticipata o ritardata del liquido A prima del liquido B. TAH è in grado di fornire collettori con rapporti 1:1 e più elevati per risolvere questo problema. Il collettore deve essere scelto in funzione del volume e del rapporto di viscosità dei liquidi A e B. Per ulteriori informazioni, rivolgersi all'Ufficio tecnico di TAH al numero 800-556-3484.
2. Regolare la vite di snuff back (70) in modo da mantenere lo snuff back al minimo. Per ulteriori informazioni, consultare la pagina 12 di questo manuale.

Manutenzione

Gli adesivi bicomponente hanno un elevato grado di aderenza e sono difficili da gestire. Pertanto, è importante eseguire regolarmente tutte le operazioni di manutenzione di routine. Se la manutenzione viene ritardata fino all'arresto della valvola, le operazioni di pulizia possono risultare molte laboriose.

Manutenzione di routine

1. Scaricare la pressione dai tubi dei liquidi A e B. Rimuovere il collettore e pulirlo. Generalmente, è consigliabile lasciarlo immerso per una notte in un solvente appropriato.
2. Al termine di ciascun turno, lubrificare le tenute posteriori, utilizzando, se possibile, lo speciale grasso Autogrease. Pompate il grasso Autogrease negli ugelli di lubrificazione (4) fino a farlo fuoriuscire dal tappo (11). L'applicazione di ulteriore grasso consente di estendere la vita utile delle tenute.
3. Per pulire le valvole a spola (75), è necessario prima scaricare la pressione dai tubi dei liquidi A e B. Rimuovere il collettore e spostare il dispositivo di regolazione dello snuff back (70) fino a che le valvole a spola sporgono dalla piastra base (8). Usare uno spazzolino da denti o un panno imbevuto di solvente per pulire le valvole a spola. Ricordarsi sempre di indossare occhiali di protezione.

NOTA: Le valvole a spola devono sempre essere pulite quando si utilizzano materiali uretanici o epossidici sensibili all'umidità. Al termine della pulizia, applicare uno strato di Autogrease alle valvole a spola.

4. Le guarnizioni anulari (6) e le tenute a labbro (3) sono esposte a condizioni gravose. Oltre a essere resistenti agli adesivi, devono essere sufficientemente inerti rispetto ai solventi aggressivi usati per pulire la valvola.

Manutenzione (continua)

Le opzioni compatibili sono le seguenti:

A. Compatibilità chimica con le guarnizioni anulari

Solitamente gli adesivi non aggrediscono chimicamente le guarnizioni anulari. Tuttavia, durante la pulizia le valvole vengono spesso immerse in solventi aggressivi. I tipi di guarnizioni anulari disponibili sono i seguenti:

Tipo di guarnizione anulare	Colore	Consigliabile in presenza di:
Viton®	Verde o marrone	<ul style="list-style-type: none"> Alcol a base di cloruro di metilene Tetracloruro di carbonio
EP	Nero	<ul style="list-style-type: none"> MEK Chetoni Acetone
PTFE	Trasparente / arancione	<ul style="list-style-type: none"> Tutte le sostanze chimiche Sostanze incapsulate

B. Scelta delle tenute a labbro

La tenuta a labbro è costituita da una vaschetta a U con una guarnizione anulare interna. I tipi di tenute a labbro disponibili sono i seguenti:

- Vaschetta ad U in poliuretano con guarnizione anulare interna in Viton. Assicura una buona tenuta per le applicazioni generali e presenta una buona resistenza alle sostanze chimiche e all'usura. La vaschetta a U è di colore arancione mentre la guarnizione anulare in Viton è marrone. Questo modello è consigliato per gli adesivi con riempitivi abrasivi.
- Vaschetta ad U in Viton con guarnizione anulare interna in Viton. Possiede una buona resistenza alle sostanze chimiche, ma non è sufficientemente rigida da garantire una buona resistenza all'usura. La vaschetta ad U è di colore nero, mentre la guarnizione anulare è di colore marrone.
- Vaschetta a U in UHMPE con molla interna in acciaio inox. Presenta un'ottima resistenza alle sostanze chimiche e all'usura. La vaschetta ad U è di colore bianco e la molla in acciaio inox. Su richiesta possono essere fornite anche altre combinazioni.

C. Compatibilità con le sostanze chimiche.

Le resine "A" o "B" possono aggredire il materiale della tenuta, provocandone il rigonfiamento e la rottura dopo 3-14 giorni. Se si verifica questo tipo di problema, è opportuno scegliere una tenuta di un altro materiale. Le sezioni che seguono forniscono alcune linee guida generali.

Per raccomandazioni specifiche relative all'erogazione mediante misuratori / mixer, è possibile rivolgersi all'Ufficio tecnico al numero 800-556-3484.

Codice 7702281 (poliuretano)

Colore: Arancione

Materiali epossidici – Applicazioni generali

Poliuretani

Polisolfidi

Codice 7702277 (UHMPE)

Color: Bianco

Materiali epossidici - catalizzatori di tipo ammine

Poliestere

Materiali acrilici

Manutenzione (continua)

Smontaggio e pulizia

1. Rimuovere il collettore e la piastra della tenuta (8), utilizzando gli appositi punti di leva.
2. Rimuovere i bulloni del cilindro dell'aria (2) staccando il cilindro. Se il gruppo è congelato, utilizzare i punti di leva sul corpo della valvola (7) per separare il corpo della valvola (7) dalla piastra di fissaggio (5). Inserire gli elementi piatti in metallo tra il corpo della valvola e la piastra di fissaggio, come mostra la Figura 2. Inserire le viti del collettore (36) sul retro della piastra di fissaggio e staccare il corpo. Applicare una pressione uniforme per evitare che il corpo alteri l'allineamento e pieghi gli steli del cilindro dell'aria (75).
3. Dopo aver rimosso le parti, pulirle. Generalmente è consigliabile lasciarle immerse in un solvente appropriato. È possibile immergere tutte le parti, eccetto l'impugnatura e il cilindro dell'aria.

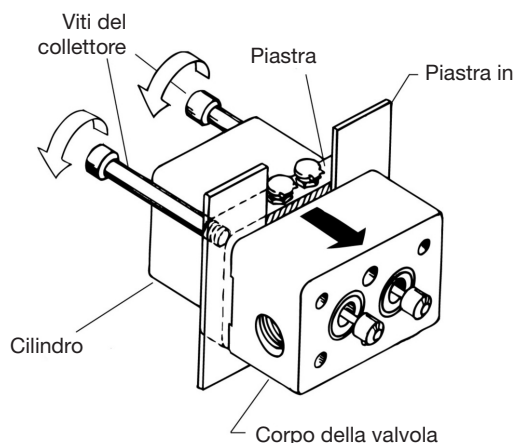


Figure 1

Rimontaggio della valvola erogatrice Autovalve

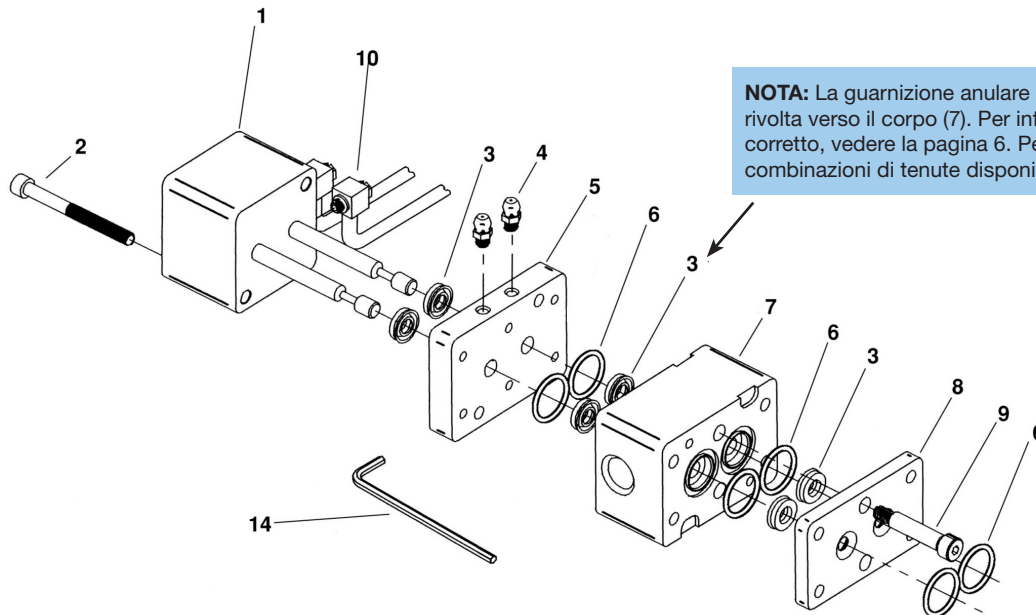
1. Al termine della pulizia, ispezionare i seguenti componenti:
 - a. Verificare che le valvole a spola (75) non siano usurate.
 - b. Ispezionare il labbro interno ed esterno delle tenute a labbro (3).
 - c. Ritrarre ed estendere manualmente le valvole a spola dal cilindro dell'aria (1).
 - d. Se è presente l'impugnatura opzionale, collegare l'alimentazione dell'aria all'ingresso e controllare che la valvola a cartuccia (103) possa spostarsi nelle 4 direzioni.
2. Lubrificare le tenute a labbro (3) e gli alberi (75) con grasso Autogrease.
3. Montare le quattro tenute a labbro (3): due sulla piastra di fissaggio (5) e due nel corpo della valvola (7). Le tenute a labbro sono costituite da due parti: una guarnizione anulare e una vaschetta a U. Devono sempre essere installate in modo che la guarnizione anulare sia rivolta verso l'ingresso di materiale (corpo della valvola).
4. Montare le due tenute a labbro anteriori (3) sulla piastra della sede (8). Verificare che la guarnizione anulare sia rivolta verso il retro della valvola (davanti al cilindro dell'aria). Configurazione opzionale: con la guarnizione anulare rivolta verso il collettore. Questa configurazione è quella consigliata quando si desidera mantenere lo snuff back al minimo, benché tenda a ridurre la vita utile delle tenute.
5. Installare le guarnizioni anulari (6), montare il cilindro dell'aria (1) e il corpo della valvola, quindi inserire le viti (2).
6. Spingere la piastra della tenuta (8) nelle valvole a spola (75) e serrare i dadi (9).

Controllo finale della qualità

Prima di montare il collettore, è consigliabile effettuare le seguenti operazioni:

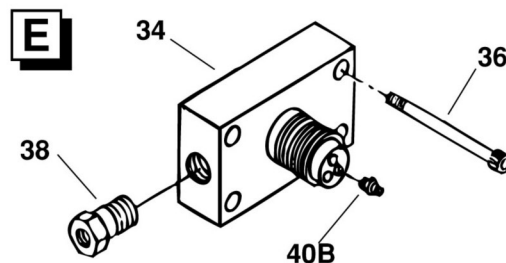
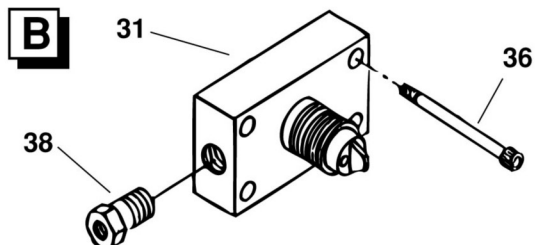
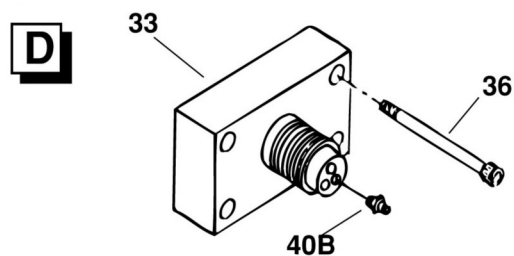
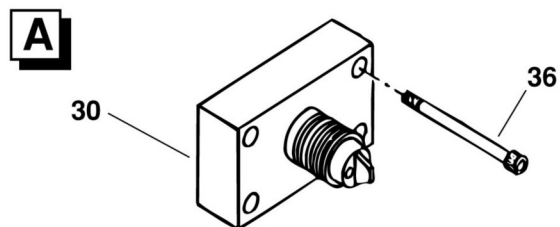
1. Controllare il movimento di apertura e chiusura delle valvole a spola (75).
2. Controllare la distanza tra la piastra della sede (8) e la valvola a spola (75). Se le valvole in posizione aperta, fare riferimento alla Figura 2.
3. Controllare le tenute a labbro anteriori pressurizzando il corpo della valvola (7) e applicando alle tenute anteriori acqua e sapone. Per pressurizzare il corpo della valvola, collegare il tubo dell'aria alle aperture di ingresso A e B sul corpo stesso.
4. Piastra della sede (8)

Manutenzione (continua)



Codice	Ref.	Q.tà	Descrizione
7702265	1	1	Cilindro dell'aria singolo con corsa 5/16" e steli in acciaio inox indurito
—	2	2	SHCS 10-24, lunghezza 2" per valvola serie 450
—	3A	6	Tenuta a labbro: vaschetta a U in Viton e guarnizione anulare in Viton
7702281	3B	6	Tenuta a labbro: vaschetta a U in PU e guarnizione anulare in Viton
7702280	3C	6	Tenuta a labbro: vaschetta a U in PTFE e guarnizione anulare in PTFE
7702277	3D	6	Tenuta a labbro: vaschetta a U in UHMPE e molla in acciaio inox
7702268	4	2	Ugello di lubrificazione, 10-32
7702270	5	1	Piastra di fissaggio in alluminio
—	6A	6	Guarnizione anulare in Viton
—	6B	6	Guarnizione anulare in EP
7702275	6C	6	Guarnizione anulare incapsulata in PTFE
7702284	7A	1	Corpo in alluminio 9/16, 18 aperture di ingresso, per valvola 450
—	7B	1	Corpo in acciaio inox 9/16, 18 aperture di ingresso, per valvola 450
7702288	8	1	Piastra per sede in acciaio inox per valvola 450
—	9	2	SHSS in acciaio inox, diametro 1/4" x lunghezza 1 1/2", per valvola 450
—	10	2	Tubo dell'aria e raccordo montati, filettatura 10-32
7702364	11	1	Cartuccia di AutoGrease, 3 once (non mostrata nella figura)
—	12	1	Pistola di lubrificazione con cartuccia da 3 once (non mostrata nella figura)
—	13	1	Cacciavite per la regolazione della valvola 450

Collettori per mixer monouso serie 160



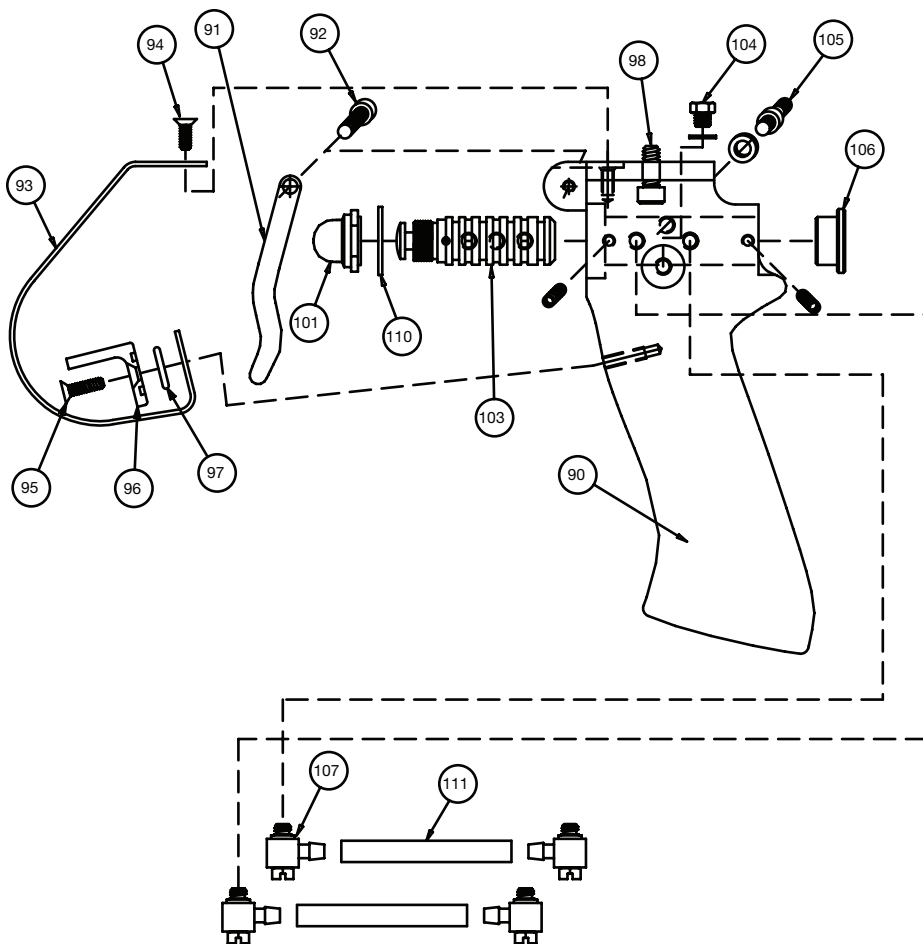
Codice	Ref.	Q.tà	Descrizione
7702292	30A	1	Collettore in alluminio / 160 Ser. 7/8" – Filettatura 14, rapporto 1:1
7702293	30B	1	Collettore in acciaio inox / 160 Ser. 7/8" – Filettatura 14, rapporto 1:1
–	31A	1	Collettore in alluminio / 160 Ser. 7/8" – Filettatura 14, rapporto 1:1 con porta per solvente NTP 1/4"
–	33A	1	Collettore in alluminio / 160 Ser. 7/8" – Filettatura 14, rapporto ampio
7702294	36	4	SHCS 10-24 x 2 1/2" (lunghezza) per collettore 450
–	38A	1	Valvola di ritegno: porta di lavaggio solvente in ottone
–	38B	1	Valvola di ritegno: porta di lavaggio solvente in acciaio inox
–	40A	1	Raccordo in polipropilene, 10-32, con foro da 0,09"
–	40B	1	Raccordo in polipropilene, 10-32, con foro da 0,06"
–	40C	1	Raccordo in polipropilene, 10-32, con foro da 0,04"

Configurazioni

Modello portatile 7701977 con interruttore pneumatico

NOTA: Le parti con numero di riferimento 101, 103 e 110 possono essere acquistate già pre-assemblate con il codice 7702388

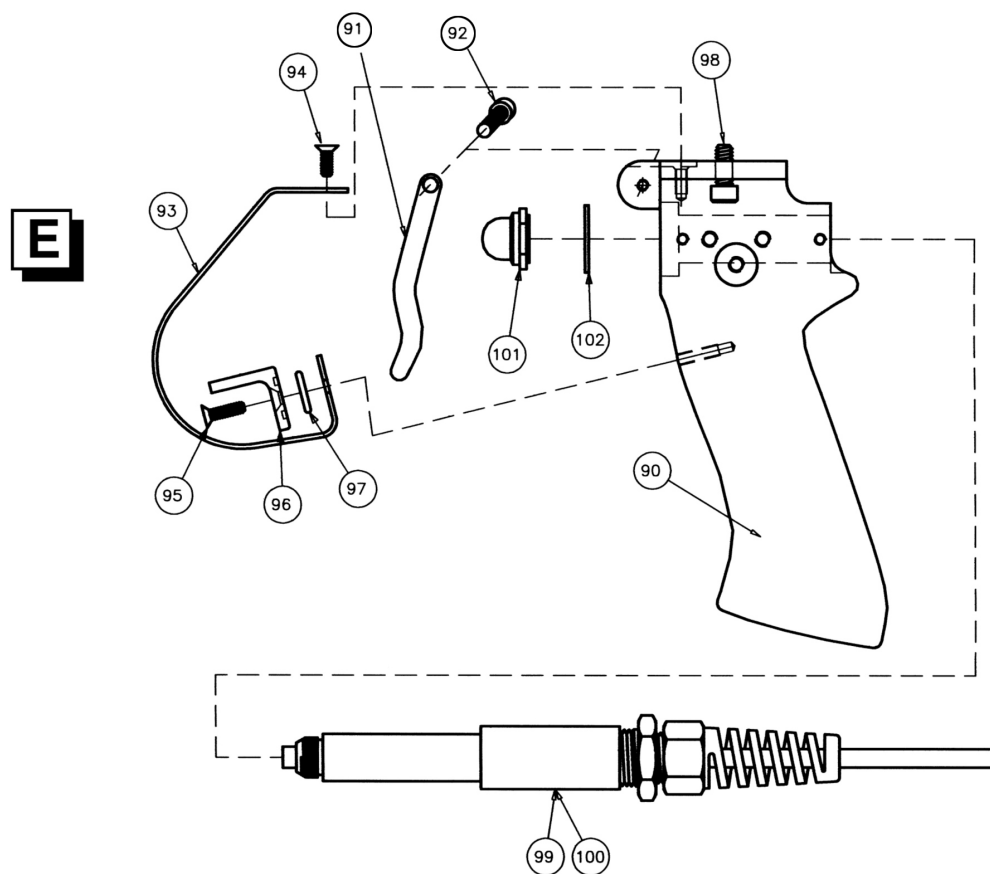
Codice	Ref.	Q.tà	Descrizione
—	90	1	Impugnatura / Alluminio / Cartuccia opzionale
7702317	91	1	Leva di comando per le configurazioni H o E
—	92	1	Bullone per leva di comando, 8-32 x 3/4" (lunghezza)
—	93	1	Carter per leva di comando per interruttori 400 / 450
—	94	1	FHSHCS 6-32 x 5/16" per interruttori 400 / 450
—	95	1	FHSHCS 6-32 x 1/2" per interruttori 400 / 450
—	96	1	Blocco di sicurezza per interruttori 400 / 450
—	97	1	Guarnizione anulare, DE 1/2" x 1/16 per interruttori 400 / 450
—	98	2	SHCS 10-24 x 1/2" (lunghezza) per configurazioni S, E o H
—	101	1	Riparo di protezione in gomma per interruttori 400 / 450
—	103	1	Valvola a cartuccia a 4 vie per l'impugnatura pneumatica
—	104	1	Spina in ottone, 10-32
—	105	1	Raccordo aria rinforzato, 10-32
—	106	1	Spina in acetale, diametro 3/4"
—	107	4	Raccordo aria a gomito, 10-32 UNF
—	110	1	Clip a E
7702308	111	2	Tubo aria, DI 1/8"x 2,00"



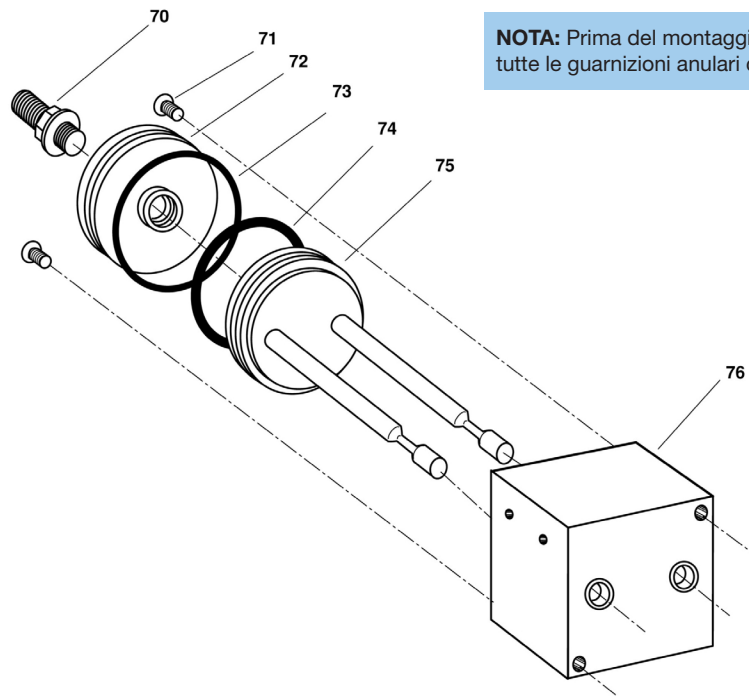
Configurazioni (continua)

Modello portatile 7701971 con interruttore istantaneo (24 Volt)

Codice	Ref.	Q.tà	Descrizione
—	90	1	Impugnatura / Alluminio / Cartuccia opzionale
7702317	91	1	Leva di comando per le configurazioni H o E
—	92	1	Bullone per leva di comando, 8-32 x 3/4" (lunghezza)
—	93	1	Carter per leva di comando per interruttori 400 / 450
—	94	1	FHSHCS 6-32 x 5/16" per interruttori 400 / 450
—	95	1	FHSHCS 6-32 x 1/2" per interruttori 400 / 450
—	96	1	Blocco di sicurezza per interruttori 400 / 450
—	97	1	Guarnizione anulare, DE 1/2" x 1/1 6" per interruttori 400 / 450
—	98	2	SHCS 10-24 x 1/2" (lunghezza) per configurazioni S, E o H
7702376	99	1	Interruttore istantaneo per serie 400 / 450
7702378	100	1	Interruttore / pulsante di accensione completo per serie 400 / 450
—	101	1	Riparo di protezione in gomma per interruttori 400 / 450
—	102	1	Rondella piana CS per interruttori 400 / 450



Cilindro Dell'aria – 7702265 con steli in acciaio inox indurito

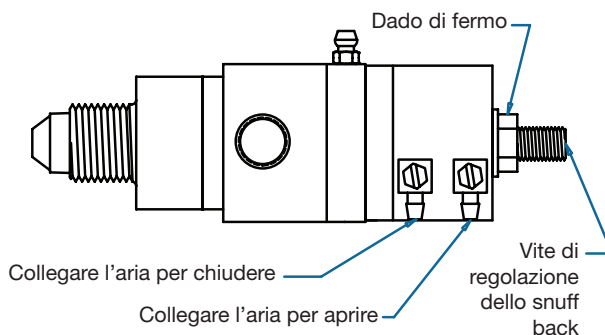


NOTA: Prima del montaggio lubrificare tutte le guarnizioni anulari con Autogrease.

Codice	Ref.	Q.tà	Descrizione
—	70	1	Vite di regolazione dello snuff back
—	71	2	BHCS 1/4 - 20 x 1/2" (lunghezza)
7702402	72	1	Piastra di rinforzo in alluminio
—	73	1	Guarnizione anulare in Viton marrone (piastra di rinforzo)
—	74	1	Guarnizione anulare in Viton marrone (pistone)
7702400	75	1	Pistone e steli in acciaio inox indurito di ricambio
7702074	76	1	Corpo di ricambio con tenute anteriori

Valvola erogatrice 450 con snuff back

Regolazione dello snuff back: spostare la vite di regolazione dello snuff back in avanti (in direzione oraria) per ridurre lo snuff back e spostarla all'indietro per incrementarlo. Poiché uno snuff back eccessivo può otturare la valvola, è opportuno impostare lo snuff back al minimo attenendosi alla procedura descritta di seguito. Accendere le pompe e impostare la valvola in posizione di chiusura. Spostare la valvola di regolazione in avanti finché il materiale inizia a fuoriuscire dal mixer statico (come se la valvola fosse aperta). Quindi, spostare all'indietro la vite fino ad arrestare il flusso, ossia in corrispondenza allo snuff back minimo. Se si nota la fuoriuscita o il gocciolamento di materiale durante l'operazione, è necessario aumentare leggermente lo snuff back fino a ottenere il funzionamento desiderato.



Kit di parti di ricambio

Kit di parti di ricambio per 450 Autogun

Ciascun kit contiene un set completo di tenute a labbro e guarnizioni anulari.

NOTA: il modello 450 AutoGun viene fornito con (2) tenute anteriori rimovibili.

Rivolgersi al produttore per ulteriori combinazioni di tenute.

AV-RK-TGT #7704093

Rif. N.	Q.tà	Descrizione
13	2	Tenuta anteriore in PTFE
3	6	Vaschetta a U in UHMPE e molla in acciaio inox
6	6	Guarnizione anulare incapsulata in PTFE

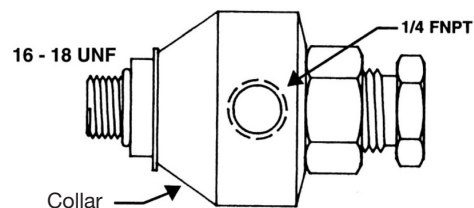
AV-RK-TPV #7704095

Rif. N.	Q.tà	Descrizione
13	2	Tenuta anteriore in PTFE
3	6	Vaschetta a U in PU e guarnizione anulare in Viton
6	6	Guarnizione anulare in Viton (marrone)

Accessori

Adattatori per tubi in acciaio al carbonio

Codice	Descrizione
7702420	Gomito a 90 gradi con FNPS da 3/8" FNPS
7702425	Adattatore diritto con FNPS da 3/8" FNPS



Cappuccio per il controllo del rapporto

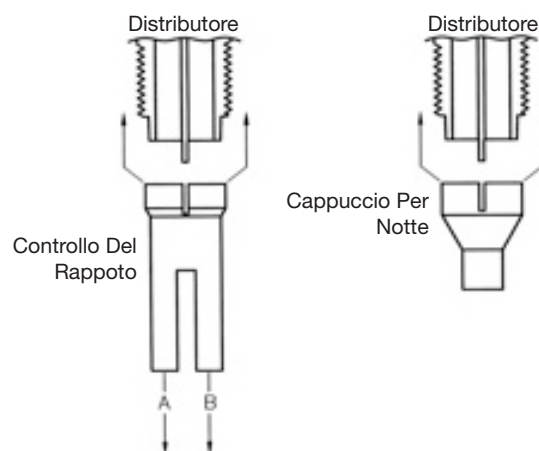
Per ottenere rapporti A/B corretti, è indispensabile controllare regolarmente il rapporto con il nuovo cappuccio per il controllo del rapporto.

Cappuccio per la notte

È buona norma sigillare il sistema durante la notte o i fine settimana, rimuovendo il mixer statico e installando un cappuccio per la notte. L'uso di questo cappuccio consente di sigillare il sistema e semplifica le operazioni di riavvio.

Codice	Descrizione
7701184*	Cappuccio per il controllo del rapporto con dado di fissaggio
7701181*	Cappuccio per la notte con dado di fissaggio

*Utilizzabile solo per i collettori con rapporto 1:1.



Risoluzione dei problemi

Problema	Causa	Soluzione
Assenza di flusso	Collettore otturato	Rimuovere il collettore e pulirlo.
	Pressione dell'aria troppo bassa	Verificare che la pressione di ingresso sia 5,5 bar (80 psi).
	Valvola dell'aria danneggiata	Vedere la nota 1 successiva.
	Valvola sporca	Vedere la nota 2 successiva Smontare i componenti (vedere la sezione Manutenzione)
Perdite sulla valvola	Snuff back	Spostare la vite di regolazione dello snuff back (70) all'indietro.
	Valvola a spola (75) otturata	Vedere la nota 3 successiva.
	Tenute (3) usurate	Sostituire le tenute (vedere la sezione Manutenzione).
	Valvola a spola (75) usurata	Ispezionare la valvola ed eventualmente sostituirla.
Sbavatura di adesivo dalla valvola	Aria intrappolata nella valvola	Sostituire le tenute (vedere la sezione Manutenzione).
	Tenute (3) usurate	Rivedere la procedura di avvio.
Rapporto A:B fuori tolleranza	Pompe dosatrici	Ispezionare le pompe.
Accumulo dei liquidi A e B nella piastra a T	Tenute (3) danneggiate	Sostituire le tenute a labbro (pagina 6).
Impossibilità di miscelare il materiale	Mixer sporco	Sostituire il mixer.
	Rapporto A:B fuori tolleranza	Controlla il rapporto.
Perdite sul mixer	Collettore sporco	Pulire il naso del collettore.
Tenute a labbro deteriorate	Aggressione chimica	Vedere la sezione Manutenzione (pagina 6)

NOTA 1: Ispezionare la valvola a cartuccia dell'aria (103) nell'impugnatura (90). La funzione di attivazione / disattivazione della valvola è controllata da questa valvola a cartuccia posizionata nell'impugnatura. Per aprire e chiudere il cilindro dell'aria, è necessario erogare rispettivamente aria sul lato anteriore e posteriore.

Per ispezionare la valvola a cartuccia, scollegare i due tubi dell'aria sul cilindro dell'aria (1). Quando si preme la levetta di comando, l'aria deve fluire solo attraverso il tubo dell'aria posteriore, ma non in quello anteriore. Quando si rilascia la leva di comando (91), la direzione del flusso dell'aria deve invertirsi.

NOTA 2: Spostare la vite di regolazione dello snuff back (70) in avanti e immettere aria nel cilindro dell'aria. Ripetere l'operazione 3 o 4 volte.

NOTA 3: Scaricare prima la pressione dai tubi A e B. Rimuovere il collettore e spostare la valvola di regolazione dello snuff back (70) in avanti finché tutte le valvole a spola sporgono dalla piastra della sede (8). Usare uno spazzolino da denti o un panno imbevuto di solvente per pulire le valvole. Al termine dell'operazione di pulizia, premere la leva di comando per spostare la valvola a spola all'indietro.



EFD

EFD è presente in oltre 40 paesi con reti di vendita e assistenza. Per maggiori informazioni, visitare il sito www.nordsonefd.com/it.

Italia

+39 02.216684456; italia@nordsonefd.com

Global

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

Viton è un marchio registrato di E.I. DuPont.

©2024 Nordson Corporation 7703864 v121324