

REACTOR A-25/A-XP1

3A1569E

Dávkořač více komponent

Vzduchem poháněný, elektricky vyhříváný řávkovač víc komponent.

A-25: Pro stříkání nebo řávkování polyuretanové pěny s poměrem 1:1 a ostatních 1:1 rychle schnoucích nátěrů.

A-XP1: Pro stříkání nebo řávkování formulací polyuretanu s poměrem 1:1 a ostatních 1:1 rychle schnoucích nátěrů.

Není vhodné pro použití v atmosféřách s nebezpečím výbuchu.

Tento model je konfigurovatelný v provozu na následující napájecí napětí:

200-240 VAC, 1 řáze

200-240 VAC, 3 řáze

350-415 VAC, 3 řáze

A-25:

Max. pracovní tlak materiálu 2000 psi, (14 MPa, 138 barů)

Max. pracovní tlak vzduchu 80 psi (550 kPa, 5.5 baru)

A-XP1:

Max. pracovní tlak materiálu 3500 psi, (24 MPa, 241 barů)

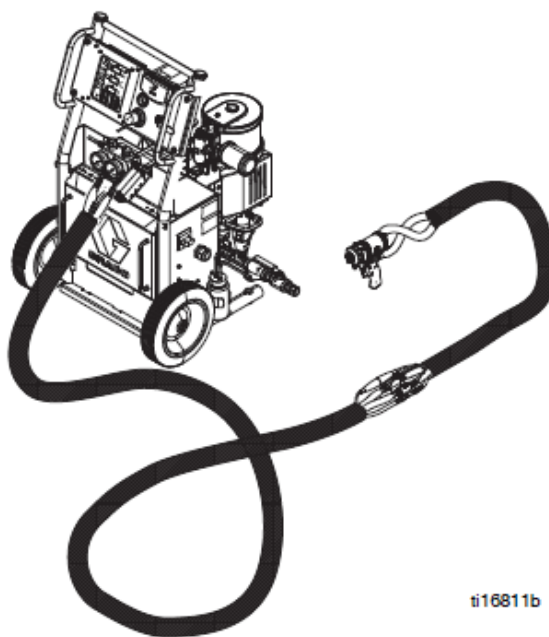
Max. pracovní tlak vzduchu 100 psi (689 kPa, 6.9 baru)



Důležité bezpečnostní informace

Čtěte všechny výstrahy a instrukce v této příručce. Uschovejte tyto pokyny.

Viz strana 10 pro informace o modelu, včetně maximálního pracovního tlaku a schválení.



ti16811b



PROKÁZANÁ KVALITA, VEDOUĆÍ TECHNOLOGIE

Platnost revize E: od prosince 2015

PREDAJ, MONTÁŽ, SERVIS

DASS s.r.o., Robotnícka 1E/7039, 036 01 MARTIN

Tel/Fax: 043-4221446, GSM: 0905-466688, E-mail: dass@dass.sk

Obsah

Modely dávkovače	3	Parkování	27
Systémy	3	Procedura uvolnění tlaku	27
Vztahující se příručky	4	Vypnutí	27
Výstrahy	5	Propláchnutí	28
Důležité informace o 2-komp. materiálech	8	Provoz	29
Podmínky izokyanátu	8	Denní procedura spuštění	29
Samovznícení materiálu	9	Cirkulace materiálu	31
Udržování komponent A a B zvlášť	9	Cirkulace Reaktorem	31
Citlivost izokyanátu k vlhkosti	9	Cirkulaci rozdělovačem pistole	32
Pěnová pryskyřice s nadouvadly 245 fa	9	Ovladače a indikátory DataTrak	33
Změna materiálů	9	Provoz DataTrak	34
Typická instalace bez cirkulace	10	Režim nastavení	34
Typická instalace s cirkulací	11	Režim chodu.....	34
Identifikace komponent	12	Údržba	35
Nastavení	16	Diagnostické kódy	36
Umístění Reactoru A-25/A-XP1.....	16	Rozměry	37
Určení zdroje napájení	16	Technické údaje	38
Elektrické požadavky.....	16	Poznámky	39
Zemnicí systém.....	19	Standardní záruka Graco	40
Nastavení mazacího Systému čerpadla ISO ...	19		
Připojení přívodu materiálu.....	19		
Připojení přívodu vzduchu	19		
Potrubí recirkulace/uvolnění tlaku.....	20		
Instalace čidla teploty materiálu (FTS).....	20		
Připojení vyhřívané hadice.....	20		
Uzavření vstupních ventilů pistole A a B	21		
Připojení opletené hadice k pistoli nebo směšovacímu rozdělovači pistole.....	21		
První spuštění	22		
Kontrola tlaku hadice.....	22		
Nastavení teplot.....	23		
Naplnění mokré misky těsnící kapalinou pro hrdla	24		
Stříkání	26		
Seřízení stříku	25		

Modely dávkovače

Všechny dávkovače mohou být konfigurovány k práci s 350-415 V (4 dráty), 200-240 V (3 dráty), nebo 200-240V 1Ø.

Č. dílu	Max. pracovní tlak psi (MPa, bar)	Max. nastavený pracovní tlak vzduchu psi (kPa, bar)	Obsahuje:		Schválení
			DataTrak™ (jen počet cyklů)	Kola	
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	✓	

Systémy

Všechny systémy obsahují dávkovač, stříkáci pistoli a 60 ft (18.3 m) vyhřívané hadice.

Díl	Maximální pracovní tlak psi (MPa, bar)	Dávkovač	Vyhřívaná hadice		Pistole	
			50 ft (15 m)	10 ft (3 m)	Model	Díl
P22614	2000 (14, 138)	262614	246678	246050	Probler P2	GCP2R1
AP2614	2000 (14, 138)	262614	246678	246050	Fusion™ AP	246101
CS2614	2000 (14, 138)	262614	246678	246050	Fusion™ CS	CS01RD
P22572	2000 (14, 138)	262572	246678	246050	Probler P2	GCP2R1
AP2572	2000 (14, 138)	262572	246678	246050	Fusion™ AP	246101
CS2572	2000 (14, 138)	262572	246678	246050	Fusion™ CS	CS01RD
P2Y165	3500 (24, 241)	24Y165	246679	246055	Probler P2	GCP2R1
APY165	3500 (24, 241)	24Y165	246679	246055	Fusion™ AP	246101
P2Y164	3500 (24, 241)	24Y164	246679	246055	Probler P2	GCP2R1
APY164	3500 (24, 241)	24Y164	246679	246055	Fusion™ AP	246101

Vztahující se příručky

Příručky jsou k dispozici na www.graco.com.

Příručky komponent v angličtině:

Příručka	Popis	Příručka	Popis
3A1570	Reactor A-25 dávkovač, opravy - díly	309550	Fusion™ AP stříkací pistole, pokyny - díly
309577	Dávkovací čerpadlo, opravy - díly		
309815	Sada napájecího čerpadla, pokyny-díly	312666	Fusion™ CS stříkací pistole, pokyny - díly
309827	Sada přívodu vzduchu napájecího čerpadla, pokyny - díly	313213	Probler P2 stříkací pistole, pokyny - díly
309852	Sada cirkulační a vratné trubky, pokyny - díly	313541	Sady DataTrak, Instalace - díly
309572	Vyhřívaná hadice, pokyny - díly	312796	NXT® vzduch. motor, pokyny - díly

Výstrahy

Následující výstrahy jsou pro bezpečné nastavení, užívání, uzemnění, údržbu a opravu tohoto zařízení. Symbol vykřičníku vás upozorňuje na obecné výstrahy a symboly nebezpečnosti odkazují na riziko specifické pro daný postup. Když se objeví tyto symboly v textu příručky, vraťte se k těmto výstrahám. Další výstrahy specifické pro produkt, které nepokrývá tento oddíl, můžete ještě nalézt v průběhu manuálu tam, kde je to vhodné.

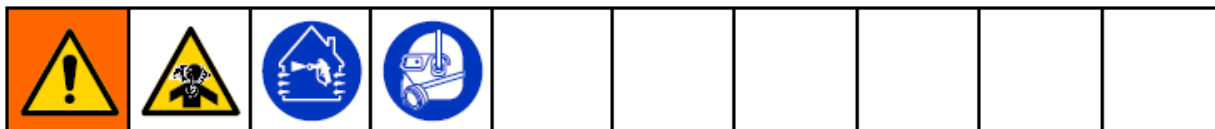
! VÝSTRAHA	
 	NEBEZPEČÍ ELEKTRICKÉHO NAPĚTÍ Zařízení musí být uzemněné. Nesprávné uzemnění, nastavení nebo použití hadic může způsobit elektrickou ránu. • Vypněte a odpojte napětí u hlavního vypínače před odpojováním jakýchkoli kabelů a před servisem nebo instalací zařízení. • Připojte k uzemněnému zdroji napájení. • Všechna elektrická připojení musí být provedena kvalifikovaným elektrikářem a musí odpovídat všem místním pravidlům a nařízením.
 	NEBEZPEČÍ TOXICKÝCH MATERIÁLŮ A VÝPARŮ Toxické materiály nebo výpary mohou způsobit vážné zranění i smrt, když se dostanou do očí nebo na kůži, jsou vdechnuty nebo polknuty. • Čtete bezpečnostní datové listy materiálu (MSDS) k seznámení se specifickým nebezpečím materiálů, které používáte. • Skladujte nebezpečné materiály v určených kontejnerech a zacházejte s nimi v souladu s odpovídajícími předpisy. • Vždy noste chemicky neprodyšné rukavice, když stříkáte, dávkujete nebo čistíte zařízení.
	OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY Musíte nosit správné ochranné vybavení, když provozujete nebo servisujete zařízení, nebo když jste v provozním prostoru zařízení, abyste se chránili před vážným zraněním včetně zranění očí, ztráty sluchu, inhalací toxických výparů, mlhy a par, alergické reakce, popálenin. Toto vybavení zahrnuje, ale není omezeno na: • Správně nasazený respirátor, který může obsahovat respirátor dodávající vzduch, chemicky impregnované rukavice, ochranný oděv a boty jak doporučují výrobci materiálů a ředidel a místní pravidla • Ochranu očí a sluchu
	NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ Povrchy zařízení a materiál se mohou během provozu velmi zahřát. K vyloučení vážných popálenin: • Nedotýkejte se horkého materiálu nebo zařízení.

! VÝSTRAHA	
   	NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU Hořlavé páry jako výpary ředidel a barev v pracovním prostoru se mohou vznítit nebo explodovat. K prevenci požáru a výbuchu vám pomůže: • Zařízení používejte jen v dobře větraném prostoru. • Odstraňte všechny zápalné zdroje, jako kontrolní plamínky, cigarety, přenosné elektrické svítidly a oděvy ze syntetických materiálů (nebezpečí statického jiskření). • Udržujte stříkací prostor čistý - bez zbytků, vč. rozpouštědla, hadrů a benzínu. • Nezapojujte nebo neodpojujte silové kabely a nezapínejte a nevypínejte proud nebo světelné spínače, když se vyskytují hořlavé výpary. • Uzemněte veškerá zařízení v pracovním prostoru. Viz pokyny k Zemnění. • Používejte jen uzemněné hadice. • Držte pistoli pevně ke hraně uzemněné nádoby, když stříkáte do zásobníku. • Vznikne-li nějaké jiskření, nebo cítíte-li elektrické rány, zastavte okamžitě provoz. Nepoužívejte dále zařízení, dokud nezjistíte příčinu a neodstraníte problém. • Na pracovišti mějte hasicí přístroj.
    	NEBEZPEČÍ VSTŘÍKNUTÍ MATERIÁLU Vysokotlaký proud z úniků hadice nebo prasklých komponent pronikne Vaší pokožkou. Může to vyhlížet jako říznutí, ale je to vážné zranění, které může skončit amputací. Okamžitě vyhledejte lékařské ošetření. • Zajistěte zámek spouště, když nestříkáte. • Nemiřte na nikoho nebo na nějakou část těla. • Nedávejte ruku přes výstup materiálu. • Nezastavujte nebo neodchylujte úniky rukou, tělem, rukavicí nebo hadrem. • Proveďte Proceduru uvolnění tlaku, když zastavujete stříkání a před čištěním, kontrolou nebo servisem zařízení. • Utáhněte všechny přípojky materiálu před provozem zařízení. • Zkontrolujte hadice a spojky denně. Vyměňte opotřebené nebo poškozené díly okamžitě.

! VÝSTRAHA	
 	NEBEZPEČÍ ŠPATNÉHO POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ Špatné použití může způsobit vážné zranění nebo smrt. - Nepoužívejte zařízení, když jste unaveni nebo pod vlivem léků nebo alkoholu. - Nepřekračujte maximální pracovní tlak nebo teplotní limity nejnižše ohodnocené komponenty systému. Viz Technické údaje všech příruček zařízení. - Používejte materiály a rozpouštědla, která jsou chemicky snášitelná se smáčenými částmi zařízení. Viz sekce Technických údajů všech příruček zařízení. Čtěte výstrahy výrobců materiálů a rozpouštědel. Pro kompletní informaci o vašem materiálu si vyžádejte bezpečnostní datový list od distributora nebo prodejce. - Neopouštějte pracoviště, když je zařízení pod napětím nebo natlačováno. Vypněte veškerá zařízení a proveďte Proceduru uvolnění tlaku, když zařízení není používáno. - Kontrolujte zařízení denně. Opravte nebo vyměňte poškozenou část okamžitě původními náhradními díly výrobce. - Neupravujte a nemodifikujte zařízení. - Zařízení použijte jen pro určené účely. Jestli si nejste jisti, volejte zástupce naší firmy. - Hadice a kabely ved'te z dosahu dopravních cest, ostrých rohů, pohybujících se dílů a horkých povrchů. - Neuzluzte a neohýbejte hadice a nepoužívejte hadice k tahání zařízení. - Udržujte děti a zvířata mimo pracoviště. - Používejte v souladu s bezpečnostními předpisy
	NEBEZPEČÍ NATLAKOVANÝCH HLINÍKOVÝCH DÍLŮ Použití materiálů, které nejsou chemicky snášitelné s hliníkem v natlakovaném zařízení, může způsobit vážnou chemickou reakci a prasknutí zařízení. Zanedbání může vyústit ve smrt, vážné zranění nebo věcné škody. - Nepoužívejte 1,1,1-trichloroethylen, methylen chloride, nebo halogenátová uhlovodíková ředidla nebo materiály, které je obsahují. - Mnoho jiných materiálů může obsahovat chemikálie, které mohou chemicky reagovat s hliníkem. Kontaktujte svého dodavatele materiálu ohledně chemické snášlivosti.
 	NEBEZPEČÍ TEPELNÉ EXPANZE U materiálů ohříváných v uzavřených prostorech, včetně hadic, může být vyvolán rychlý nárůst tlaku zapříčiněný tepelnou expanzí. Přetlakování může způsobit prasknutí zařízení a vážné zranění. - Otevřete ventil k uvolnění materiálové expanze během ohřevu. - Vyměňujte hadice preventivně v pravidelných intervalech v závislosti na vašich provozních podmínkách.
 	NEBEZPEČÍ POHYBUJÍCÍCH SE DÍLŮ Pohybující se díly mohou přiskřípnout, pořezat nebo amputovat prsty a ostatní části těla. - Držte se v bezpečné vzdálenosti od pohybujících se dílů. - Neprovozujte zařízení se sundanými ochranami nebo kryty. - Natlakované zařízení může spustit bez výstrahy. Před čištěním, přesunem nebo servisem zařízení proveďte Proceduru uvolnění tlaku a odpojte všechny zdroje energie.

Důležité informace o izokyanátech (ISO)

Nebezpečí izokyanátu



Stříkací nebo dávkovací materiály, obsahující izokyanáty, vytváření potenciálně škodlivou mlhu, výpary a rozprášené částice.

- Čtete a porozumějte výstrahám výrobců materiálu a bezpečnostním listů SDS materiálu k poznání specifických nebezpečí a nápravných opatření, vztahujícím se k izokyanátům.
- Použití izokyanátů zahrnuje potenciálně nebezpečné procedury. Nestříkejte se zařízením, když nejste proškoleni, kvalifikováni a nečetli jste a neporozuměli informacím v této příručce a pokynech k aplikacím od výrobců a SDS.
- Použití nesprávného nebo chybně seřazeného zařízení může vyústit v nesprávně vytvrzený materiál, což může způsobit zplynování a ofenzivní pachy. Zařízení musí být pečlivě udržováno a seřizováno podle pokynů v příručce.
- Vylučte inhalaci izokyanátové mlhy, výparů a rozprášených částic, každý na pracovišti musí nosit zajištěním dostatečné ventilace na pracovišti. Když není k dispozici dostatečná ventilace, je nutný správně upevněný respirátor, dodávající vzduch. Větrejte pracoviště podle SDS pokynů výrobců materiálu.
- Vylučte kontakt s izokyanáty. Je nutné příslušné personální ochranné vybavení vč. chemicky neprostupných rukavic, oděvů a bot, pro každého na pracovišti, jak je doporučováno výrobcí materiálů a místními orgány. Postupujte podle doporučení výrobců včetně zacházení s kontaminovanými oděvy. Po stříkání si umyjte ruce a obličej před jídlem nebo pitím.
- Nebezpečí vystavení účinkům izokyanátů pokračuje i po stříkání. Každá osoba bez osobního ochranného vybavení musí zůstat mimo pracoviště během aplikace a po aplikaci, po dobu, specifikovanou výrobcem materiálu. Obvykle je to doba asi 24 hodin.
- Varujte každého, kdo vstoupí na pracoviště před nebezpečím vystavení účinkům izokyanátů. Postupujte podle doporučení výrobců materiálu a místních orgánů. Doporučuje se umístění následující výstrahy na pracovišti:



Samovznícení materiálu



Některé materiály se mohou samy vznítit, když se používají příliš husté. Čtěte výstrahy výrobců materiálu a SDS materiálu.

Udržujte komponenty A a B zvlášť



Křížová kontaminace může vzniknout ve vytvrzeném materiálu v materiálovém rozvodu, což může způsobit vážné zranění nebo poškození zařízení. K prevenci křížové kontaminace:

- **Nikdy** nezaměňujte díly komponenty A a B smáčených dílů
- Nikdy nepoužívejte na jedné straně ředidlo, znečištěné na druhé straně

Citlivost izokyanátů na vlhkost

ISO s vlhkostí (mokrem) způsobí částečné vytvrzení, tvoření malých, tvrdých abrasivních krystalů, které zůstanou suspendované v materiálu. Eventuálně se vytvoří film na povrchu a z ISO se stane gel zvýšením viskozity.

UPOZORNĚNÍ

Částečně vytvrzené ISO bude redukovat výkon a životnost smáčených dílů.

- Vždy použijte utěsněný kontejner s vysušujícím dehydrátorem ve ventilaci nebo dusíkovou atmosférou. **Nikdy** neskladujte ISO v otevřeném kontejneru.
- Udržujte nádržku maziva čerpadla ISO naplněnou vhodným mazivem. Mazivo vytvoří bariéru mezi ISO a atmosférou.
- Použijte hadice chráněné proti vlhkosti speciálně vyvinuté pro ISO.
- Nikdy nepoužívejte regenerovaná ředidla, která mohou obsahovat vlhkost. Vždy udržujte kontejnery s ředidlem uzavřené, když je nepoužíváte.
- Vždy namažte díly se závity vhodným mazivem, když je znovu sestavujete.

POZNÁMKA: Množství tvoření filmu a rychlost krystalizace se liší v závislosti na směsi ISO, vlhkosti a teplotě.

Pěnová pryskyřice s nadouvadly 245 fa

Některá nadouvadla pěny se zpění při teplotách nad 90°F (33°C), když nejsou pod tlakem, zvláště když se míchají. K redukci pění minimalizujte přehřívání v cirkulačním systému.

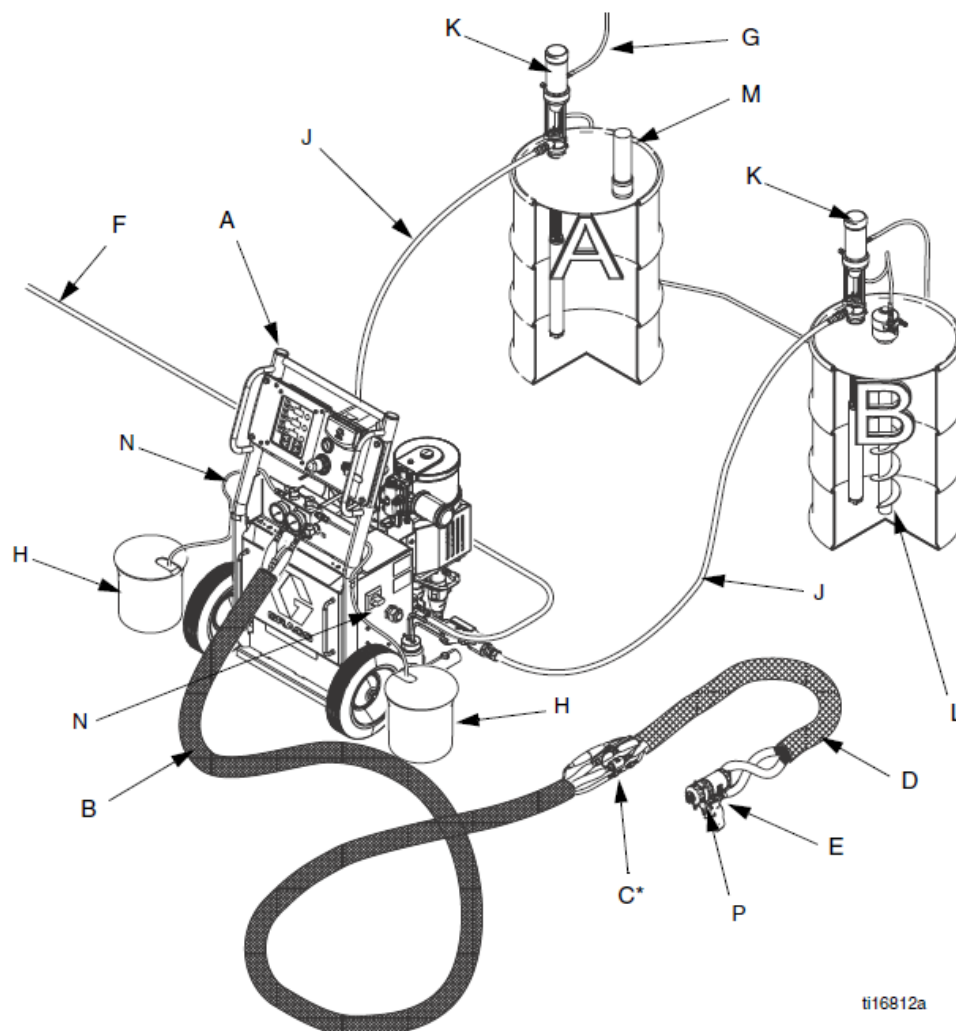
Změna materiálu

UPOZORNĚNÍ

Změna typu materiálu, použitého ve Vašem zařízení vyžaduje speciální pozornost k vyloučení poškození zařízení a prostojů.

- Když měníte materiály, propláchněte zařízení několikrát k zajištění, že je důkladně vyčištěno.
- Vždy vyčistěte vstupní sítko materiálu po proplachování.
- Zkontrolujte s Vaším výrobcem materiálu pro chemickou snášenlivost.
- Když měníte epoxidy a uretany nebo polyuretany, rozmontujte a vyčistěte všechny materiálové komponenty a hadice. Epoxidy často mají aminy na straně B (tvrdidlo). Polyuretany mají často aminy na straně B (pryskyřice).

Typická instalace bez cirkulace



* Zobrazeno odkryté kvůli srozumitelnosti. Omotejte páskou během provozu.

Obr. 1: Typická instalace s cirkulací

Klíč k obr. 1

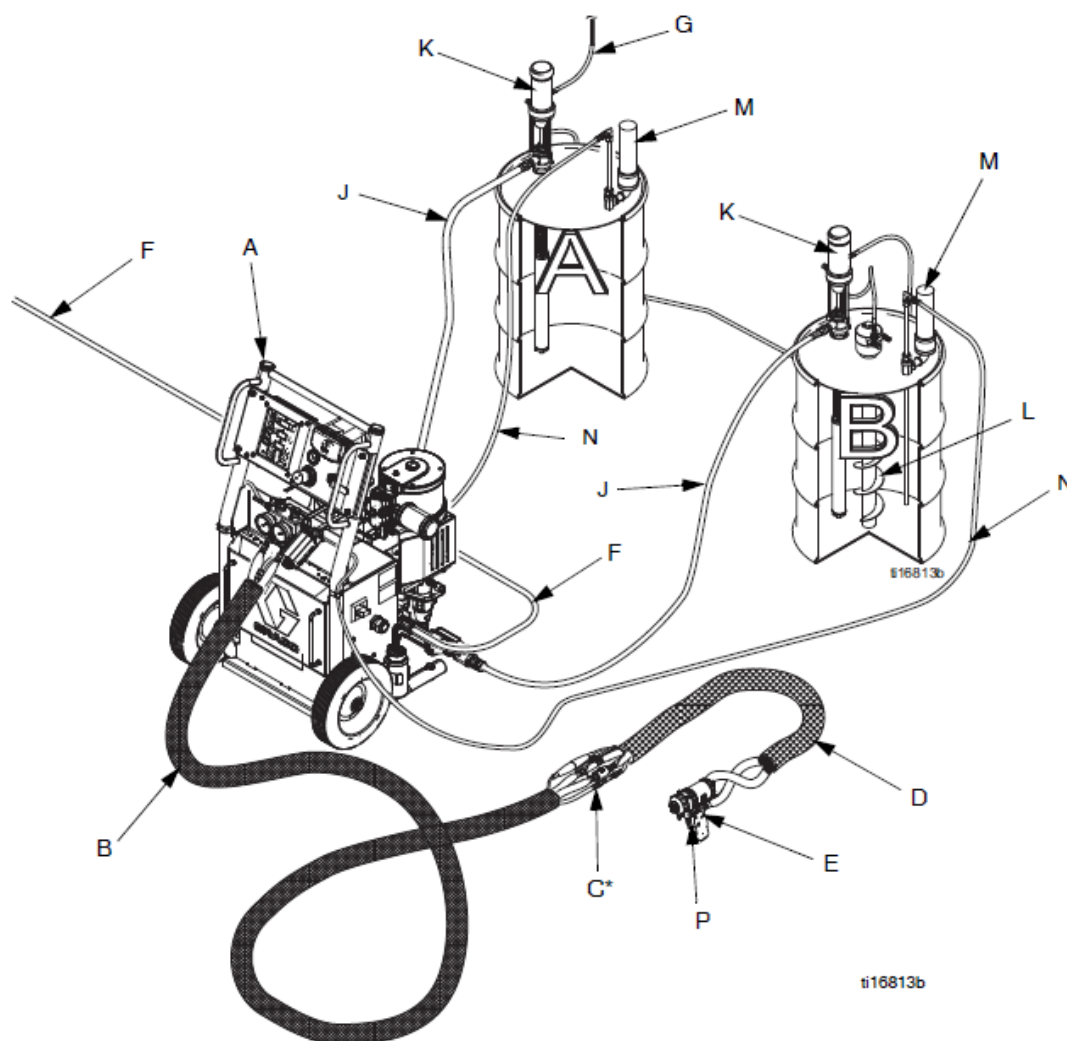
A dávkovač Reactor
B vyhřívaná hadice
C čidlo teploty materiálu (FTS)
D vyhřívaná opletená hadice
E stříkáč pistole
F dávkovač a hadice přívodu vzduchu pistole
G rozvod přívodu vzduchu napájecího čerpadla
H odpadní kontejnery
J přívody materiálu
K napájecí čerpadla
L míchadlo (když je to nutné)

M sušící dehydrátor
N vypouštěcí potrubí/přetlakový ventil
P rozdělovač materiálu pistole

Typická instalace s cirkulací

Klíč k obr. 1

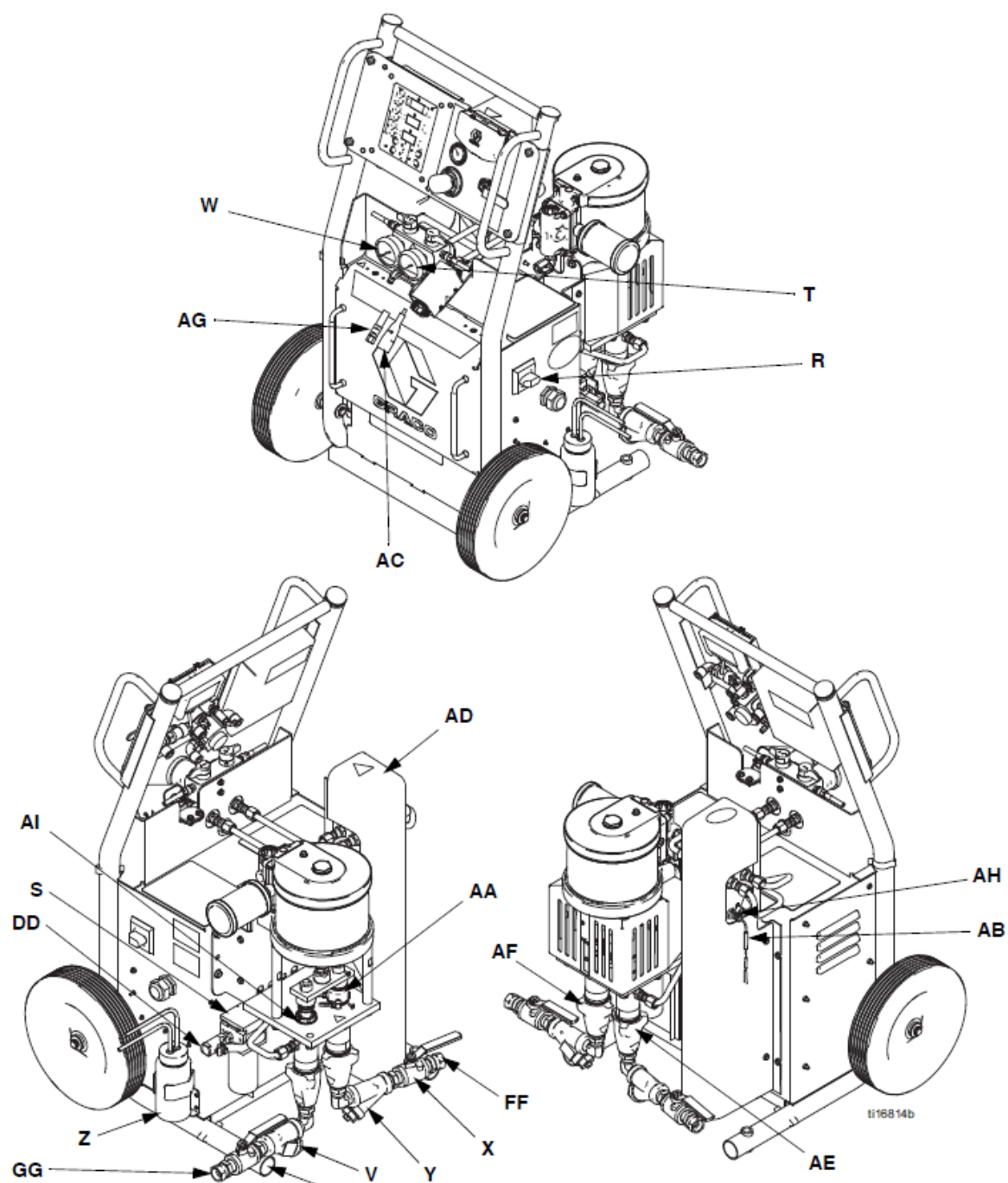
- | | |
|---|---|
| A dávkovač Reactor | G rozvod přívodu vzduchu napájecího čerpadla |
| B vyhřívaná hadice | J přívody materiálu |
| C čidlo teploty materiálu (FTS) | K napájecí čerpadla |
| D vyhřívaná opletená hadice | L míchadlo (když je to nutné) |
| E stříkácí pistole | M sušící dehydrátor |
| F dávkovač a hadice přívodu vzduchu pistole | N recirkulace/vratná hadice k uvolnění přetlaku |
| | P rozdělovač materiálu pistole |



* Zobrazeno odkryté kvůli srozumitelnosti. Omotejte páskou během provozu.

Obr. 2: Typická instalace s cirkulací

Identifikace komponent



Obr. 3: Typická instalace

Klíč:

R Hlavní odpojovací spínač – Ovládá napájení k vytápěcím okruhům.

S Hlavní filtr vzduchu – Filtruje přívod vzduchu do systému.

T Měřidlo tlaku pryskyřice (B) – Zobrazuje tlak v dávkovacím systému pryskyřice (B strana).

U Pryskyřice (B) – Vstupní přívodní ventil

V Pryskyřice (B) Y-sítko materiálu - (20 oček)

W Měřidlo ISO (A) - Zobrazuje tlak v dávkovacím systému izokyanátu (A strana).

X ISO (A) – Vstupní přívodní ventil

Y ISO (A) Y-Filtr materiálu - (20 oček)

Z ISO (A) Mazací systém čerpadla – Za krytem dávkovače (jen strana A)

AA ISO (A) – Montážní matice a víčko maziva - (jen strana A)

AB *Termočlánky primárního ohřivače – Snímají teplotu primárního ohřivače a vstupy této informace.

AC FTS spojka svazku – Obstarává elektrické signály z čidla FTS v hadici izokyanátu k ovladači teploty hadice.

AD Primární ohřivače – Ohřívá materiál na požadovanou dávkovací teplotu.

AE ISO (A) - (Izokyanát) Dávkovací čerpadlo
Nasává a dává určité množství izokyanátu k pistoli.

AF Pryskyřice (B) dávkovací čerpadlo -
Nasává a dává určité množství pryskyřice k pistoli.

AG Ukončovací box vyhřívání hadice - Přivádí napájení k vyhřívání hadice.

AH *Spínač zvýšené teploty primárního ohřivače – Snímá signál k ovladači teploty, když ohřivač překročí maximální stav teploty.

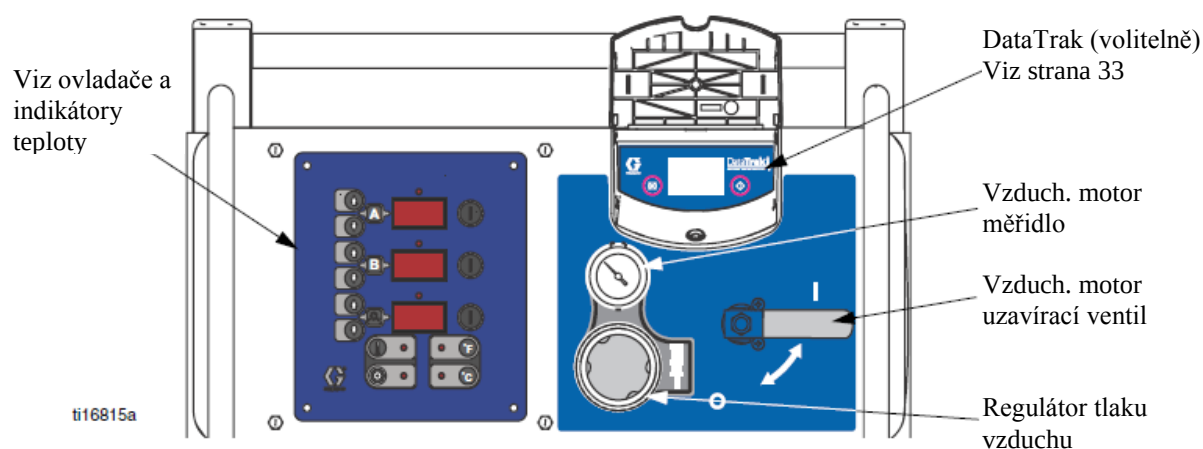
AI Mokrý miska čerpadla pryskyřice (B) – Přístup pro denní doplnění mokré misky.

DD Hlavní kulový ventil vstupu vzduchu - (1/2 NPT samičí fitinka)

FF Vstup ISO (A) - Fittinka (3/4 otočná fitinka)

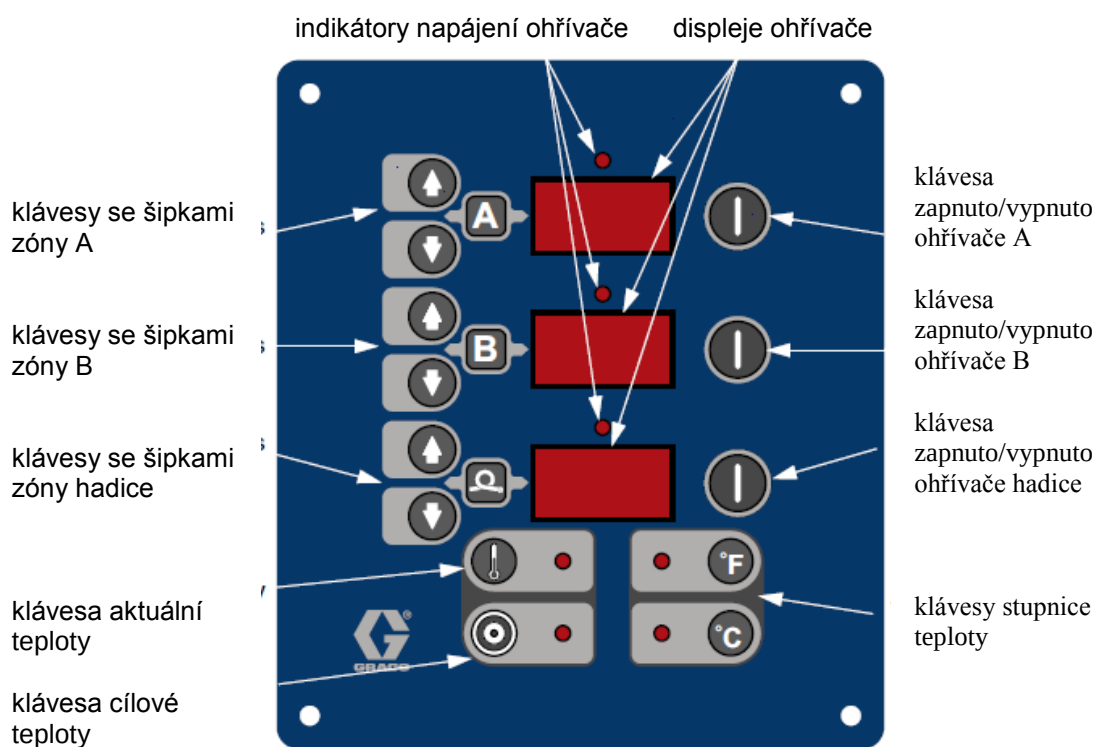
GG Vstup pryskyřice (B)- Fittinka (3/4 otočná fitinka)

Ovládací panel



Ovladače a indikátory teploty

UPOZORNĚNÍ
K zabránění poškození tlačítek programovatelných kláves netiskněte tlačítka ostrými předměty jako pera, karty nebo nehty prstů.



Hlavní vypínač

Umístěný na pravé straně jednotky, strana 12.

Zapněte  a vypněte  napájení.
Nezapínejte zóny ohřívače nebo čerpadla.

Klávesa/LED aktuální teploty

Stiskněte  k zobrazení aktuální teploty.

Stiskněte a držte  k zobrazení elektrického proudu.

Klávesa/LED cílové teploty

Stiskněte  k zobrazení cílové teploty.

Stiskněte a držte  k zobrazení ovládací desky teploty ohřívače.

Klávesy/LED stupnice teploty

Stiskněte (°F) nebo (°C) ke změně stupnice teploty.

Klávesy/LED zapnutí/vypnutí zóny ohřívače

Stiskněte (I) k zapnutí a vypnutí zón ohřívače. Také vymaže diagnostické kódy zóny ohřívače, viz strana 36.

LED bliká, když jsou zóny ohřívače zapnuté. Trvání každého bliknutí ukazuje rozsah zapnutí ohřívače.

Klávesy teploty se šipkou

Stiskněte , pak stiskněte  nebo  k seřízení nastavení teploty v 1 stupňových přírůstcích.

Displeje teploty

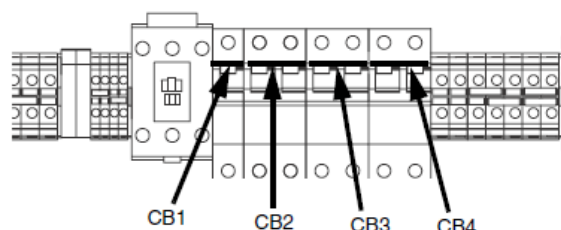
Ukazují aktuální teplotu nebo cílovou teplotu zón ohřívače, v závislosti na vybraném režimu. Standardní je aktuální teplota při spuštění. Rozsah je 32-192°F (0-88°C) pro A a B, 32-180°F (0-82°C) pro hadici.

Jističe



Umístěné uvnitř skříně Reactoru.

ref.	velikost	komponenta
CB1	50 A	sekundární hadice (jednotl.)
CB2	30 A	primární hadice (dvojitá)
CB3	25 A	ohřívač A (dvojitý)
CB4	25 A	ohřívač B (dvojitý)



ti17569a

Nastavení

Umístění Reactoru A-25*A-XP1.

1. Umístěte Reactor na rovný povrch a přišroubujte na místo k podlaze s 3/8 in. (10 mm) šrouby, když nebude Reactor přenosný.
 - Dva šrouby do 2 in. (50 mm) hloubky pouzdra kolečka vzadu.
 - Dva šrouby do 3-5/8 in. (168 mm) hloubky pouzdra kolečka vpředu.
2. Nevystavujte Reactor dešti.
3. Když potřebujete pohnout strojem, přidejte další sadu koleček.
4. Zvedejte zvedákem jen za tyč, položenou přes vršek vozíku.

Určení zdroje napájení

Reactor může být zapojen k 3 typům zdroje napájení:

200-240V / 1 fáze

200-240V / 3 fáze Delta (3 dráty + zemnění PE)

350-415V / 3 fáze WYE (4 dráty + zemnění PE)
(220V k neutrálu)

Elektrické požadavky



Nesprávná instalace tohoto zařízení může způsobit úraz elektrickým proudem nebo vážné zranění, když není provedena správně.

- Nechte kvalifikovaného elektrikáře připojit proud a zuzemnit svorky hlavního vypínače a zemní očko.
- Ujistěte se, že instalace vyhovuje národním, státním a místním bezpečnostním předpisům a požárními předpisům.
- Ujistěte se, že přicházející napětí se odpojí a zablokuje u zdroje.

Přívodní šňůra se nedodává.

Konfigurace k napájecímu zdroji



Kroky pro umístění přívodních šňůr A spojky na straně 18 musí být provedeny.

Krok jedna – připojení elektrické šňůry

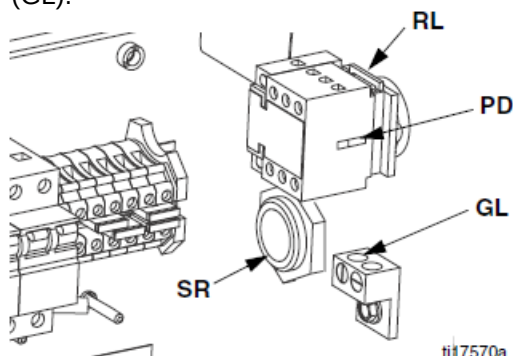
Nedbejte čísel koncovek na blocích odpojovacích spínačů. Propojte podle zobrazených pozic. Svorky přijmou až #8 AWG (10 mm²) vodičů.

1. S použitím plochého šroubováku otočte kryt přichytky o 90° proti směru hodinových ručiček. Zvedněte a odtáhněte přední kryt.
2. Připojte šňůru hlavního napájení k elektrické konzole následovně:
 - a. Vedte napájecí šňůru uvolňovačem pnutí (SR) na pravé straně jednotky. Zatlačte černou uvolňovací páčku (RL) dolů k uvolnění bloku kontaktů (PD) pro snadné propojení.

Uvolňovač pnutí akceptuje šňůry o průměru 0.59 až 1.0 in. (15-25 mm).

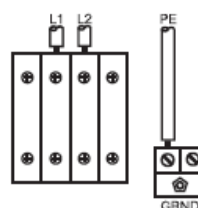
POZNÁMKA: A-XP1 odpojovač se nedá oddělit od rámu.

- b. Připojte napájecí vodiče k odpojovacímu vypínači napájení (PD). Zaklapněte blok kontaktů (PD) zpět pro snadné propojení.
- c. Utáhněte uvolňovač pnutí.
- d. Připojte zemnicí drát k zemnicímu očku (GL).

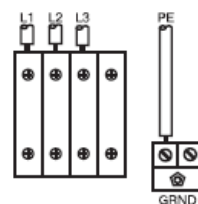


3. Nasadte spodní čelní kryt. Znovu nainstalujte dva šrouby uschované při kroku 1.

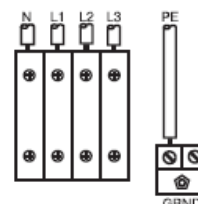
200-240 V, 1 fáze: Použijte šroubovák k připojení dvou napájecích vodičů k horním dvěma středním svorkám, jak zobrazeno. Nehleďte na čísla svorek na blocích odpojovacího spínače. Propojte k zobrazeným pozicím.



200-240V, 3 fáze: Použijte šroubovák k připojení tří napájecích vodičů k horním třem svorkám vlevo, jak zobrazeno. Zelený připojte k zemnění (GND). Viz strana 18 pro správné pozice spojky.

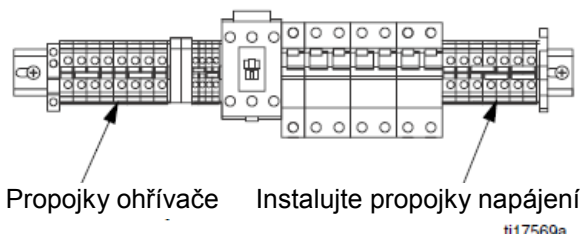


350-415V, 3 fáze WYE: Použijte šroubovák k připojení čtyř napájecích vodičů k horním svorkám vlevo, jak zobrazeno. Připojte neutrál k N. Zelený připojte k zemnění (GND). Viz strana 18 pro správné pozice spojky.



Krok dva – instalujte propojky napájení

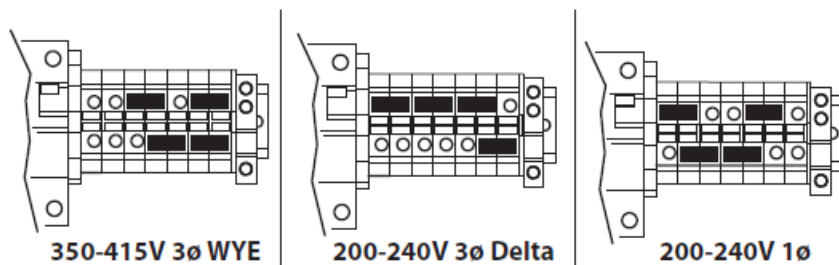
Najděte umístění pro napájecí propojky, které jsou v plastovém sáčku, přivázané k zemnicímu očku.



1. Šroubujte šrouby na horním dílu proti směru hodinových ručiček, až se zastaví. Vytáhněte dveře nahoru a ven.
2. Instalujte propojky ze sáčku do poloh, označených pro Vaše napájení.
 - Zatlačte propojku pevně na nové místo.
 - Když je to nutné, může se použít plochý šroubovák pod okraj na straně propojky, k jejich vyjmutí.
3. Nasadte přední kryt.

Krok dva TB2

Bloky svorek
Instalujte červené propojky



Krok tři – Přemístěte propojky ohřivače (když je to nutné)

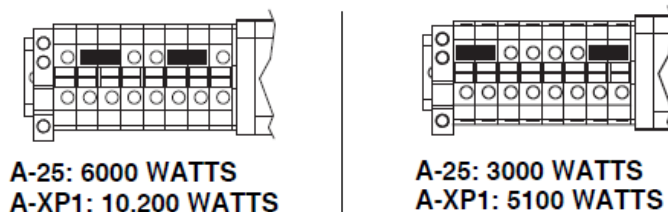
Najděte umístění propojek ohřivače.

Stroje jsou dodány s ohřivači, propojenými pro 6000 W. K přemístění propojek ohřivače pro 3000 W změňte polohy propojek, jak je zobrazeno níže.

1. Šroubujte šrouby na horním dílu proti směru hodinových ručiček, až se zastaví. Vytáhněte dveře nahoru a ven.
2. Instalujte propojky ze sáčku do poloh, označených pro Vaše napájení.
 - Když je to nutné, může se použít plochý šroubovák pod okraj na straně propojky, k jejich vyjmutí.
 - Zatlačte propojku pevně na nové místo.
3. Nasadte přední kryt

Krok tři TB2

Bloky svorek
Instalujte červené propojky



Uzemněte systém



Zařízení musí být uzemněno k omezení nebezpečí statických výbojů a úrazu elektrickým proudem. Elektrický proud a výboje mohou způsobit vznícení výparů nebo výbuch. Nesprávné zemnění může způsobit elektrický výboj. Uzemnění poskytuje únikový drát pro elektrický proud.

- *Reactor*: je uzemněný přes přívodní šňůru; viz strana 17.
- *Stříkací pistole*: připojte zemnicí drát opletené hadice k FTS; viz strana 20. Neodpojujte drát nebo nestříkejte bez opletené hadice.
- *Zásobní kontejnery materiálu*: postupujte podle místních předpisů.
- *Stříkaný objekt*: postupujte podle místních předpisů.
- *Nádoby na ředidlo při proplachování*: postupujte podle místních předpisů. Použijte jen kovové nádoby, které jsou vodivé. Umístěte je na uzemněný povrch. Neumísťujte nádobu na nevodivý povrch, jako je papír nebo lepenka, které by přerušily zemnicí spojitost.
- *K udržení zemnicí spojitosti když proplachujete nebo uvolňujete tlak*, přidržte kovovou část stříkací pistole pevně ke straně uzemněné nádoby, pak spusťte pistoli.

Nastavení mazacího systému čerpadla ISO

Připravte mazací systém čerpadla izokyanátu následovně:

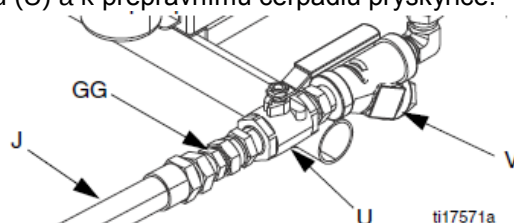
1. Zvedněte zásobník maziva z držáku a vyndejte zásobník z víka.
2. Neplňte zásobník ze 3/4 s TSL.
3. Našroubujte zásobník na soubor víka a umístěte do držáku.

Mazací systém je nyní připraven pro provoz, není potřeba žádné dávkování.

Připojky přívodu materiálu

Typicky se používají napájecí čerpadla. Sifonové napájení se nedoporučuje. Připojte přívod materiálu ke vstupům dávkovací jednotky následovně:

1. Připojte vstupní kulové ventily materiálu (U.X) a Y-filtry (V, Y) ke vstupům čerpadla.
2. Zajistěte, aby vstupní ventily A a B (U,X) na dávkovací jednotce byly uzavřeny.
3. Připojte a utáhněte přívodní hadici B (J) k 3/4 NPT otočné fitince (GG) na B vstupním ventilu (U) a k přepravnímu čerpadlu pryskyřice.

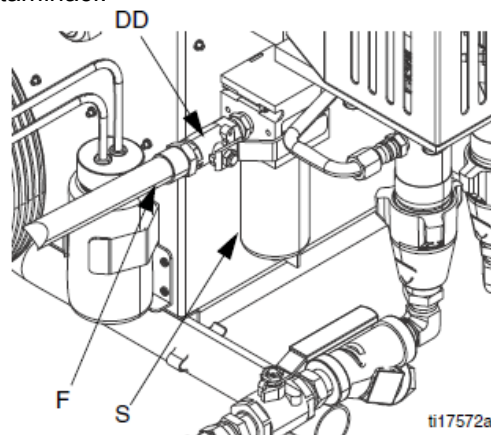


4. Připojte a utáhněte přívodní hadici A (BB) k 1/2 NPT otočné fitince (FF) na vstupním kulovém ventilu A (X) a k přepravnímu čerpadlu izokyanátu. Viz Obr. 3, strana 11.

Připojení dodávky vzduchu

Připojte hlavní dodávku vzduchu (F) k ventilu vstupu vzduchu 1/2 in. npt (f) (DD) u filtru vzduchu (S). Hadicová fitinka vyžaduje 1/2 NPT samčí fitinku.

Použijte rozvod vzduchu minimálně 3/8 in. vnitř. průměru (nedodává se) k dodávce přívodu vzduchu k dávkovací jednotce. Použijte hadici o vnitř. průměru 1/2 in., když je dlouhá přes 15 ft. Hlavní dodávka vzduchu musí být čistá a bez oleje a kontaminací.



Potrubí recirkulace / Uvolnění tlaku



Neinstalujte uzavírání po proudu od výstupů ventilů UVOLNĚNÍ TLAKU / STŘÍKÁNÍ (BA, BB). Funkce ventilu jako ventilu uvolnění tlaku nastavte na SPRAY (stříkání). Potrubí musí být otevřené, aby ventily mohly automaticky uvolnit tlak, když je stroj v provozu.

Když materiál cirkuluje zpět do zásobních sudů, použijte vysokotlakou hadici, ohodnocenou tak, aby vydržela maximální pracovní tlak zařízení.

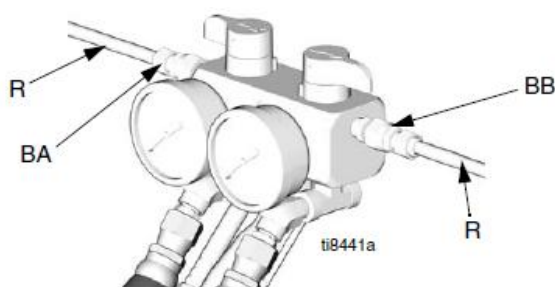
Když se recirkuluje do zásobních sudů:

Připojte vysokotlakou hadici (R) k uvolnění fitinek (BA, BB) obou ventilů UVOLNĚNÍ TLAKU / STŘÍKÁNÍ. Ved'te hadici zpět k sudům komponenty A a B. Viz příručka 309852.

Hadice pro střídavou recirkulaci (vyžaduje fitinky adaptéru):

249508 - ISO (A) červená hadice (chráněná proti vlhkosti), 1/4 in. (6 mm) vnitř. průměr; #5 fitinky JIC (m x f); 35 ft (10.7 m) dlouhé.

249509 - Pryskyřice (B) modrá hadice; 1/4 in. (6 mm) vnitř. průměr, #6 fitinky JIC (m x f), 35 ft (10.7 m) dlouhé.



Instalace čidla teploty materiálu (FTS)

Instalujte FTS mezi hlavní hadici a opletenou hadicí. Viz příručka vyhřívané hadice pro pokyny.

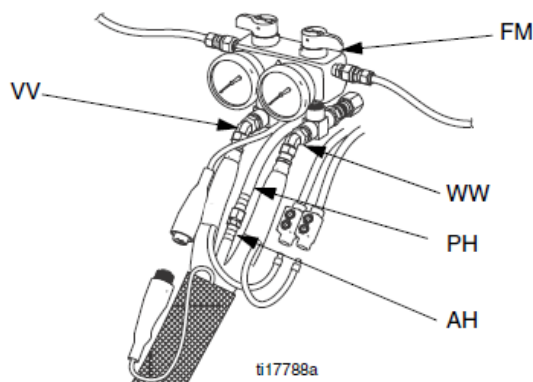
Připojení vyhřívané hadice

Viz příručku vyhřívané hadice pro podrobné pokyny pro vyhřívané hadice Graco.

UPOZORNĚNÍ

Čidlo teploty (FTS) a opletená hadice se musí použít s vyhřívanou hadicí; viz strana 19. Délka hadice včetně opletené hadice, musí být 60 ft (18.3 m) minimálně.

1. Vypněte hlavní napájení OFF.
2. Smontujte sekce vyhřívané hadice, FTS a opletenou hadici. Viz příručka vyhřívané hadice pro pokyny.
3. Připojte A a B hadice k A a B výstupům na rozdělovači materiálu Reactoru (FM). Hadice jsou barevně kódované: červená pro komponentu A (ISO), modrá pro komponentu B (RES). Fitinky jsou dimenzovány k zabránění chyby při připojování.

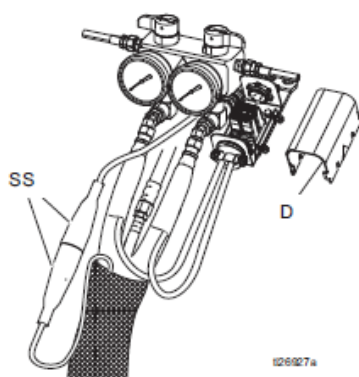


Fitinky hadice rozdělovače (VW, WW) umožňují použití vyhřívaných materiálů-vých hadic Reactoru o vnitř. průměru 1/4 in. a 3/8 in.

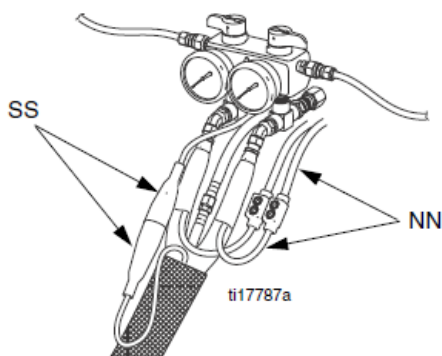
4. Připojte rozvod vzduchu vyhřívané hadice (AH) ke vzduchové hadici dávkovače.

POZNÁMKA: Pro dávkovače a ukončovacím boxem (TB) postupujte krokem 5. Pro dávkovače s elektrickými rozdělenými konektory (NN) postupujte krokem 6. Připojte FTS kabely (SS).

5. Připojte napájecí dráty hadice ke svorkovnici (C) na ukončovacím boxu (TB). Sundejte kryt boxu (D) a uvolněte spodní uvolňovač pnutí (E). Vedte dráty uvolňovačem pnutí a úplně vložte do svorkovnice (A a B polohy drátů hadice nejsou důležité). Utáhněte šrouby koncového konektoru (C) 26-30 in-lb (3.3 N.m). Úplně utáhněte šrouby uvolňovače pnutí a nasadte kryt.



6. Připojte kabely (SS). Připojte elektrické konektory (NN). Ujistěte se, že kabely jsou volné, když se hadice ohne. Omotejte kabel a elektrické připojení elektrikářskou páskou.



Uzavřete vstupní ventily materiálu A a B pistole



Připojte opletenou hadici k pistoli nebo rozdělovači materiálu

Pro pistole Probler P2 : Připojte hadice ke vstupním ventilům.

Pro pistole Fusion: Připojte hadice ke vstupnímu rozdělovači. Nepřipojujte rozdělovač k pistoli.

1. Přeložte hadice komponenty A a B a přimontujte k pistoli nebo fitinkám rozdělovače pistole, jak je zobrazeno.
2. Utáhněte fitinky k hadicím komponent A a B. Zajistěte, aby hadice zůstala plochá po utažení fitinek. Uvolněte a znovu utáhněte fitinky podle potřeby k eliminaci zkroucení hadic.



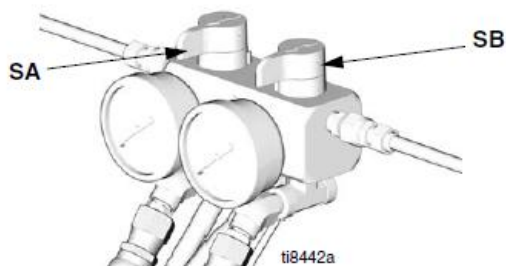
První spuštění



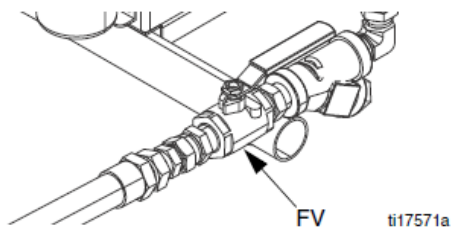
Zavedení materiálu s napájecími čerpadly

POZNÁMKA: Reactor je testován výrobcem s olejem. Propláchněte olej ven s chemicky snášenlivým rozpouštědlem před stříkáním. Viz str. 28.

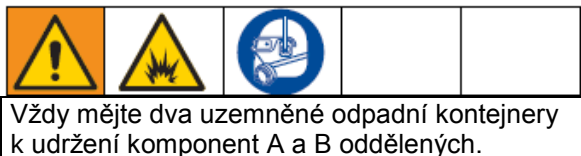
1. Zkontrolujte, jestli je proces Nastavení kompletní; viz strana 16.
2. Zapněte míchadlo komponenty B, když je použito.
3. Otočte oba ventily UVOLNĚNÍ TLAKU/STŘÍKÁNÍ (SA, SB) na STŘÍKÁNÍ.



4. Otevřete ventily vstupu materiálu (FV).

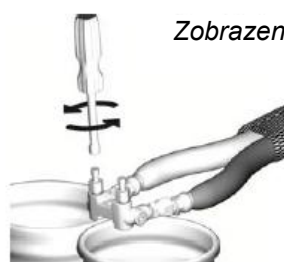


5. Spust'te napájecí čerpadla. Nespouštějte vzduchový motor dávkovače nebo čerpadla.



6. Vypud'te vzduch z hadic.

- a. **Pro pistole Probler P2:** Uvolněte fitinky hadice a vypouštějte vzduch, dokud nevychází z hadic materiál bez vzduchu.
- b. **Pro pistole Fusion:** Držte rozdělovač materiálu pistole přes dva uzemněné kontejnery. Otevřete materiállové ventily A a B, dokud nevychází z ventilů materiál bez vzduchu. Uzavřete ventily.



Zobrazená pistole Fusion AP

Hadice ke kontrole tlaku

Viz příručku hadice. Zkontrolujte tlak na úniky. Když nejsou úniky, omotejte hadici a elektrické přípojky k ochraně před poškozením.

Nastavení teplot



Viz **Nastavení**, str. 16.



1. ZAPNĚTE hlavní vypínač
2. Stiskněte (°F) nebo (°C) ke změně měřítka teploty.
3. Stiskněte  k zobrazení cílových teplot.
4. K nastavení cílové teploty ohřívací zóny (A), stiskněte  nebo , dokud displej neukáže požadovanou teplotu. Opakujte pro zónu (B) a .

Jen u zóny , když se FTS odpojí při spuštění, displej ukáže proud hadice (0A). Viz krok 9, strana 23.



Nezapínejte vytápění hadice bez materiálu v hadici.

5. Zapněte zónu stisknutím (I). Předehřejte hadici (15-60 minut). Indikátor bude blikat velmi pomalu, když materiál dosáhne cílové teploty. Displej ukazuje aktuální teplotu materiálu v hadici poblíž FTS.



Roztahování teplem může způsobit natlakování, vyúsťující v prasknutí zařízení a vážné zranění, včetně vstříknutí materiálu. Netlakujte systém když předehříváte hadici.

6. Zapněte ohřívací zóny (A) a (B) stisknutím (I) pro každou zónu.

7. Stiskněte  k zobrazení elektrického proudu pro každou zónu.

8. Přidržte  k prohlédnutí teploty ovládací desky ovládání ohříváče.

9. **Jen ruční režim ovládání proudu:**



Když jste v ručním režimu ovládání proudu, monitorujte teplotu hadice s teploměrem. Instalujte podle níže uvedených instrukcí. Odečet teploměru nesmí překročit 160°F (71°C). Nikdy nenechte stroj bez dohledu když je v režimu ručního ovládání proudu.

Když se FTS odpojí nebo displej ukazuje diagnostický kód E04, VYPNĚTE hlavní

vypínač , pak ZAPNĚTE  k výmazu diagnostického kódu a vložení režimu ručního ovládání proudu.

Displej ukáže proud k hadici . Proud není omezen cílovou teplotou.

Stiskněte  nebo  k seřízení nastavení proudu.

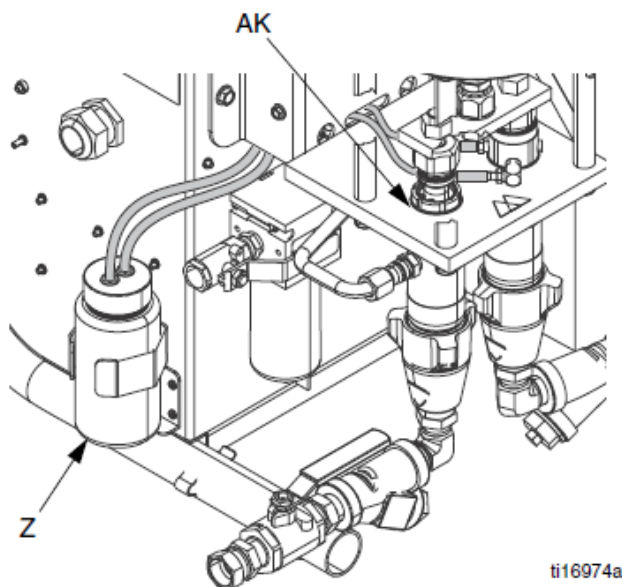
K zabránění přehřátí instalujte teploměr hadice blízko ke konci pistole z pohledu obsluhy. Vložte teploměr přes pěnový kryt hadice komponenty A tak aby dík byl vedle vnitřní trubice. Odečet teploměru bude asi o 20°F menší, než je skutečná teplota materiálu.

Když odečet teploměru překračuje 160°F (71°C), redukuje proud s klávesou .

Naplnění mokrých misek s kapalinou pro hrdla

				
Tyč čerpadla a spojovací tyč se během provozu pohybuje. Pohybující se díly mohou způsobit vážné zranění, jako je přiskřípnutí nebo amputace. Držte ruce a prsty v bezpečné vzdálenosti od mokré misky při provozu. Uzavřete hlavní vzduchový ventil před naplněním mokré misky.				

1. **Čerpadlo komponenty A (ISO):** Udržujte zásobník (Z) ze 3/4 naplněný s TSL. Píst mokré misky cirkuluje s TSL mokrou miskou a stará se o udržování filmu izokyanátu na výtlačné tyči. Vyměňte kapalinu v zásobníku, když dostane mléčný vzhled.
2. **Čerpadlo komponenty B (pryskyřice):** Zkontrolujte plstěné podložky v montážní matici/ mokré misce (AK) denně. Udržujte je nasáklé s TSL k zabránění vytvrzení materiálu na výtlačné tyči. Vyměňte plstěné podložky, když jsou opotřebené nebo znečištěné vytvrzeným materiálem.



Stříkání

Zobrazená pistole Fusion AP

1. Po dosažení stříkací teploty zasuňte bezpečnostní pojistku pistole.



ti2409a

2. Uzavřete vstupní ventily materiálu A a B pistole.



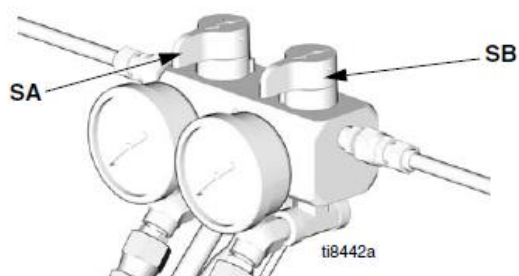
ti2728a

3. Připojte rozdělovač materiálu pistole. Připojte rozvod vzduchu pistole. Otevřete ventil rozvodu vzduchu.



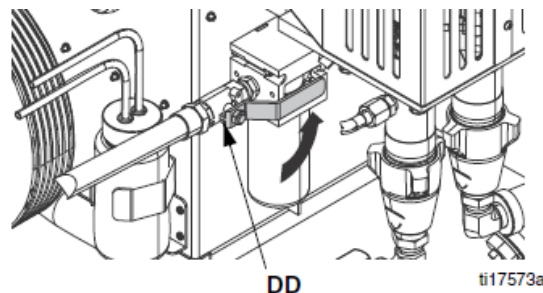
ti2543a

4. Nastavte ventily UVOLNĚNÍ TLAKU/STŘÍKÁNÍ (SA, SB) na STŘÍKÁNÍ.



ti8442a

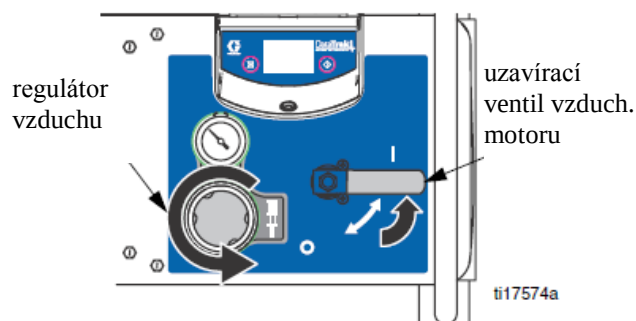
5. Otevřete vstupní kulový ventil vzduchu (DD).



DD

ti17573a

6. Zapněte regulátor vzduchu proti směru hodinových ručiček na 0 tlaku.



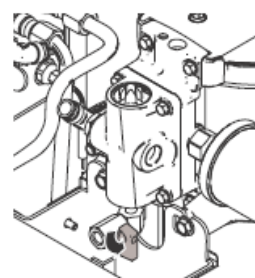
regulátor vzduchu

uzavírací ventil vzduch. motoru

ti17574a

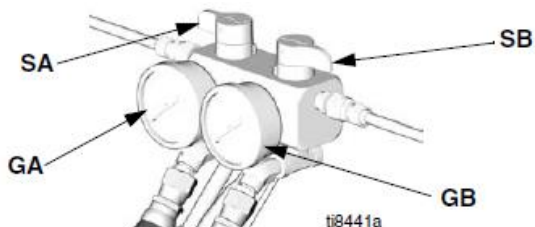
7. Otevřete uzavírací ventil vzduchového motoru.

8. Uzavřete parkovací ventil.



uzavřeno

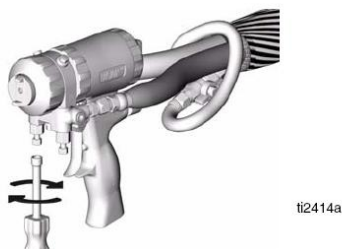
9. Pomalu zvyšujte nastavení regulátoru vzduchu, až je dosažen přibližný blokovací (statický) tlak mana měřidle (GA) a (GB).



10. Zkontrolujte měřidla tlaku materiálu (GA, GB) k zajištění správného vyvážení tlaku. Když je nevyvážený, redukuje tlak vyšší komponenty **pomalým** otáčením ventilu UVOLNĚNÍ TLAKU/ STŘÍKÁNÍ pro tuto komponentu směrem k UVOLNĚNÍ TLAKU/CIRKULACI, dokud měřidla neukáží vyvážené tlaky.

Zajistěte, aby uvolňovací trubky byly v odpadních kontejnerech.

11. Otevřete ventily rozdělovače materiálu A a B.



12. Odsuňte bezpečnostní pojistku pistole.



13. Testujte stříkání na lepenku. Seřídte regulátor vzduchu tak, abyste dostali minimální tlak, který zajistí správný vzor nástřiku.

Čerpadla mají materiál pro poměr vzduchu 25 : 1. Napájecí čerpadla přidají 2X zesílení napájecího tlaku (jen na horním zdvihu). Pro co nejlepší výsledky použijte regulátory na napájecích čerpadlech k omezení vstupního napájecího tlaku na asi 100 psi (0.7 MPa, 7 bar).

14. Zkontrolujte měřidla tlaku materiálu A a B (GA, GB) k zajištění správného vyvážení tlaku mezi A a B.

15. Zařízení je nyní připraveno ke stříkání.

Seřízení stříkání

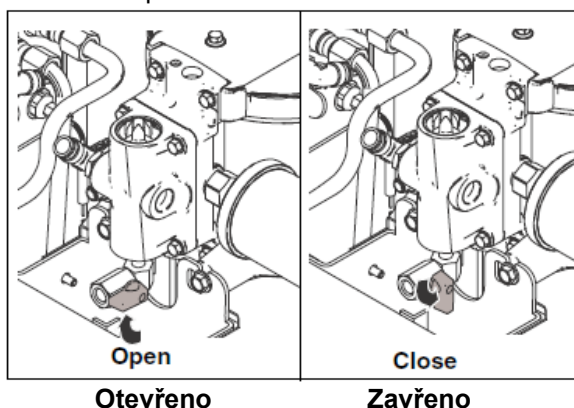
Průtok, rozprašování a množství přestříků jsou ovlivněny čtyřmi proměnnými.

- **Nastavení tlaku materiálu.** Příliš málo tlaku vyústí v nerovnoměrný vzor, hrubou velikost kapiček, nízký průtok a špatné směřování. Příliš mnoho tlaku vyústí v přílišné přestříky, vysoké průtoky, obtížné ovládání a přílišné opotřebení.
- **Teplota materiálu.** Efekty jsou podobné, jako když se tlak materiálu nastaví příliš vysoko nebo nízko.
- **Velikost směšovací komory.** Výběr směšovací komory se zakládá na požadovaném průtoku s kapacitou stroje a viskozitou materiálu.
- **Seřízení čištění vzduchu.** Příliš málo vyčištěný vzduch vyústí v tvoření kapiček na předku trysky a v neumožnění omezení vzoru k ovládání přestříků. Příliš mnoho čistícího vzduchu vyústí v rozprašování pomocí vzduchu a přílišné přestříky.

Parkování

Zaparkujte čerpadla na konci dne zajištěním čerpadla komponenty A do polohy home, s ponořenou vytlačnou tyčí.

1. Otevřete parkovací ventil.



2. Spusťte pistoli, dokud čerpadla nezastaví na spodku zdvihu a uvolněte tlak.
3. Uzavřete uzavírací ventil vzduchového ventilu.
4. Uzavřete parkovací ventil.

Procedura uvolnění tlaku



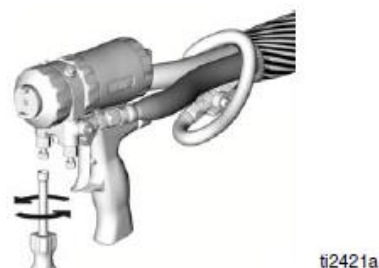
Je zobrazena pistole AP Fusion.

1. Vypněte napájecí čerpadla a míchadlo, když je použito.
2. Zaparkujte čerpadlo komponenty A. Provedte **Parkování**; viz strana 27.
3. Uzavřete ventil vstupu vzduchu.
4. Tiskněte stříkací pistoli, dokud měřidlo neodečte nulu.

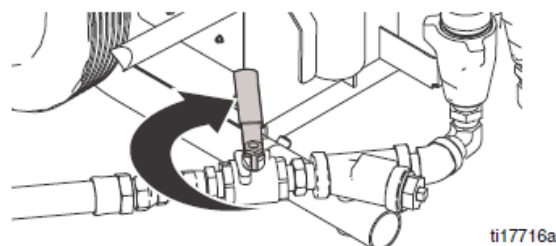
5. Zajistěte bezpečnostní pojistku pistole.



6. Uzavřete ventily vstupu materiálu pistole A a B.



7. Uzavřete vstupní napájecí ventily čerpadla.



Vypnutí



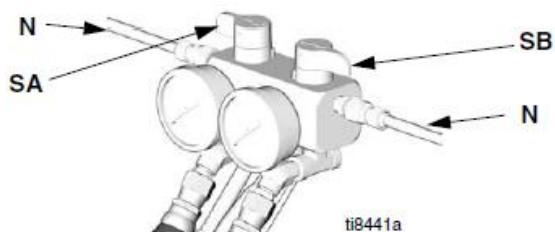
1. Vypněte hlavní napájení ohříváče OFF
2. Provedte **Parkování**; viz strana 27.
3. Zkontrolujte a naplňte mokré misky (AK, Z).
4. Provedte proceduru vypnutí pistole. Viz příručku pistole.

Proplachování



Zařízení proplachujte jen ve velmi dobře větraném prostoru. Nestříkejte hořlavé kapaliny. Nezapínejte ohřivače, když proplachujete s hořlavými ředidly.

- Vypláchněte ven starý materiál s novým materiálem nebo vypláchněte starý materiál s chemicky snášitelným ředidlem bez vlhkosti.
- Při proplachování použijte nejnižší možný tlak.
- K propláchnutí napájecích hadic, čerpadel a ohřivačů odděleně od vyhřívaných hadic nastavte ventil POJISTNÝ/STŘÍKACÍ (SA, SB) na UVOLNĚNÍ TLAKU/CIRKULACI. Propláchněte přes vypouštěcí potrubí (N).



- K propláchnutí celého systému cirkulujte přes rozdělovač materiálu pistole (s rozdělovačem vyndaným z pistole).
- Vždy systém naplněný hydraulickým olejem nebo kapalinou nezaloženou na vodě a neabsorbující vodu. Nepoužívejte vodu



Proplachujte jen s ředidly, která jsou chemicky snášitelná s Fluoroelastomerovým těsněním. Chemicky nesnášenlivá ředidla poškodí těsnění a způsobí nebezpečný stav, jako jsou vysokotlaké úniky.

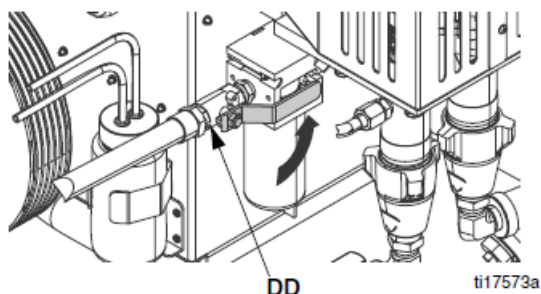
Provoz

Denní spouštěcí procedura



POZNÁMKA: Denní spouštěcí procedura popisuje normální provoz. Předpokládáme, že všechny teploty a tlaky byly již nastaveny, ale že vytápěcí systém není na provozní teplotě.

1. Zkontrolujte stav mazacího systému izokyanátu a proveďte servis podle potřeby. Změňte mazivo čerpadla, když vykazuje změnu na mléčnou barvu.
2. Zajistěte přívod materiálu správné teploty, jak doporučují dodavatelé chemikálií. Zajistěte, že jednotlivé chemikálie jsou správně rozmíchány v jejich sudech/denních tancích a systém ochrany proti vlhkosti je správně nastaven pro provoz. Recirkulujte ohřátý materiál zpět do zásobních sudů, když je to nutné; viz strana 31.
3. Zapněte hlavní dodávku vzduchu k podávacím čerpadlům.
4. Natlakujte podávací čerpadla a otevřete vstupní ventily A a B.
5. Otevřete vstupní kulový ventil (DD).



6. Zapněte hlavní vypínač ON



UPOZORNĚNÍ

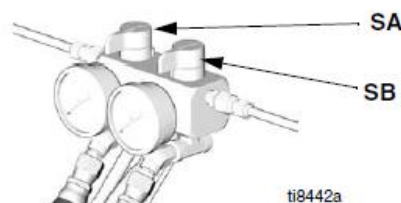
Rozmotejte vyhřívané hadice před zapnutím spínače ohřívače k zabránění přehřátí a horkých míst v hadici.

7. Rozmotejte vyhřívané hadice.
8. Zkontrolujte správné nastavení požadované hodnoty teploty.
9. Zapněte všechny tři vytápěcí zóny.
10. Ovladač napájení hadice automaticky seřídí proud k hadici ke kompenzaci pro délku hadice a okolní teplotu. Čekajte na skutečný odečet teploty k přizpůsobení požadované hodnoty teploty hadice.



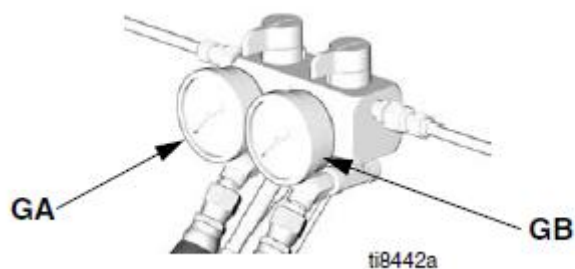
K zabránění vytvoření přílišného tlaku ve vyhřívaných hadicích přiveďte vždy hadice a primární ohřívač na provozní teplotu před otevřením uzavíracích ventilů vzduchového motoru.

11. Nastavte ventily UVOLNĚNÍ TLAKU / STŘÍKÁNÍ (SA, SB) na SPRAY (stříkání).



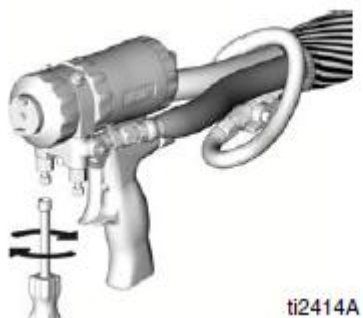
12. Zkontrolujte zapnutí zón ohřevu a cílové teploty, strana 23.
13. Otevřete uzavírací ventil vzduchového motoru.
14. Čerpadla natlakují materiál podle regulátoru tlaku vzduchu.

15. Zkontrolujte měřidla tlaku materiálu A a B (GA, GB) ke zjištění správného vyvážení tlaku mezi A a B. Když je nevyvážený, vypouštějte stranu vysokého tlaku s ventily SA a SB, až je tlak vyvážený.



16. Otevřete ventily A a B rozdělovače materiálu pistole.

Zobrazená pistole Fusion AP



17. Odjistěte bezpečnostní pojistku pistole.



18. Otestujte střík na lepenku.

19. Zařízení je připraveno ke stříkání.

Cirkulace materiálu

Cirkulace materiálu Reactorem



Necirkulujte materiálem, obsahujícím nadouvadlo, bez konzultace s dodavatelem materiálu s ohledem na limity teploty materiálu.

K cirkulaci přes rozdělovač pistole a předeřátou hadici se podívejte na stranu 32.

1. Provedte **První spuštění**, strana 22.



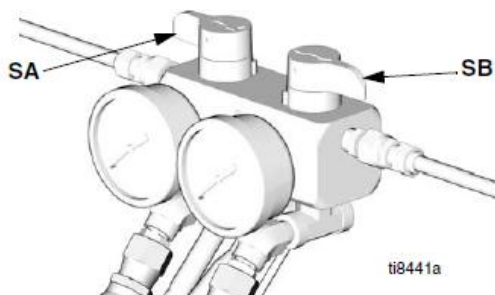
Neinstalujte vypnutí po proudu výstupů ventilů UVOLNĚNÍ TLAKU/STŘÍKÁNÍ (BA, BB). Ventily fungují jako uvolňovací ventily přetlaku, když se

nastaví na STŘÍKÁNÍ .

Rozvody musí být otevřené tak, aby ventily mohly automaticky uvolňovat tlak, když je stroj v provozu.

2. Viz **Typická instalace s cirkulací**, strana 11. Zaveďte cirkulační vedení zpět do zásobního sudu odpovídající komponenty A nebo B. Použijte hadice, dimenzované na maximální pracovní tlak tohoto zařízení. Viz **Technické údaje**, strana 37.

3. Nastavte ventily UVOLNĚNÍ TLAKU/STŘÍKÁNÍ (SA, SB) na UVOLNĚNÍ TLAKU/CIRKULACI. .



4. ZAPNĚTE hlav. vypínač

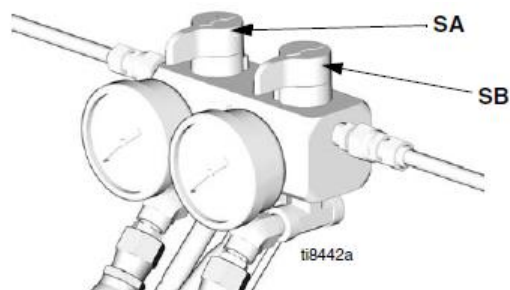
5. Nastavte cílové teploty, viz strana 22. Zapněte ohřívací zóny (A) a (B) stisknutím (I).

Nezapínejte vyhřívací zónu , když nejsou hadice naplněné materiálem.

6. Stiskněte  k zobrazení aktuálních teplot.
7. Zapněte regulátor na nízký tlak, dokud teploty (A) a (B) nedosáhnou cílových hodnot. Zvyšujte tlak, až jsou teploty na cílových hodnotách.

8. Zapněte vyhřívací zónu  stisknutím (I).

9. Nastavte ventily UVOLNĚNÍ TLAKU/STŘÍKÁNÍ (SA, SB) na STŘÍKÁNÍ .

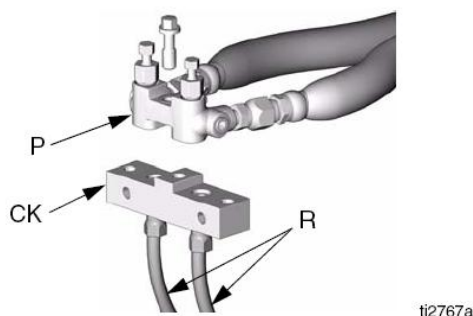


Cirkulace přes rozdělovač pistole

				
Necirkulujte materiálem, obsahujícím nadouvadlo, bez konzultace s dodavatelem materiálu s ohledem na limity teploty materiálu.				

Cirkulace materiálu přes rozdělovač pistole umožní rychlé přehřátí hadice.

1. Instalujte rozdělovač materiálu pistole (P) na sadu příslušenství cirkulace (CK). Připojte vysokotlaký cirkulační rozvod (R) k cirkulačnímu rozdělovači.



ti2767a

Zobrazená pistole Fusion AP

Tabulka 1: Cirkulační sada (CK)

Díl	Pistole	Příručka
246362	Fusion AP	309818
256566	Fusion CS	313058
GC1703	Probler P2	313213

2. Zavedte cirkulační rozvod zpět do zásobních sudů příslušné komponenty A nebo B. Použijte hadice vhodné pro maximální pracovní tlak tohoto zařízení. Viz příručku pro pokyny k instalaci.

3. Provedte **První spuštění**, strana 22.

4. Přepněte hlavní vypínač na ZAPNUTO



5. Nastavte cílové teploty, viz str. 23. Zapněte

vyhřívací zóny (A), (B) a



stisknutím (I).

6. Stiskněte  k zobrazení aktuálních teplot.

7. Zapněte regulátor na nízký tlak, dokud teploty (A) a (B) nedosáhnou cílových hodnot. Zvyšujte tlak, až jsou teploty na cílových hodnotách.

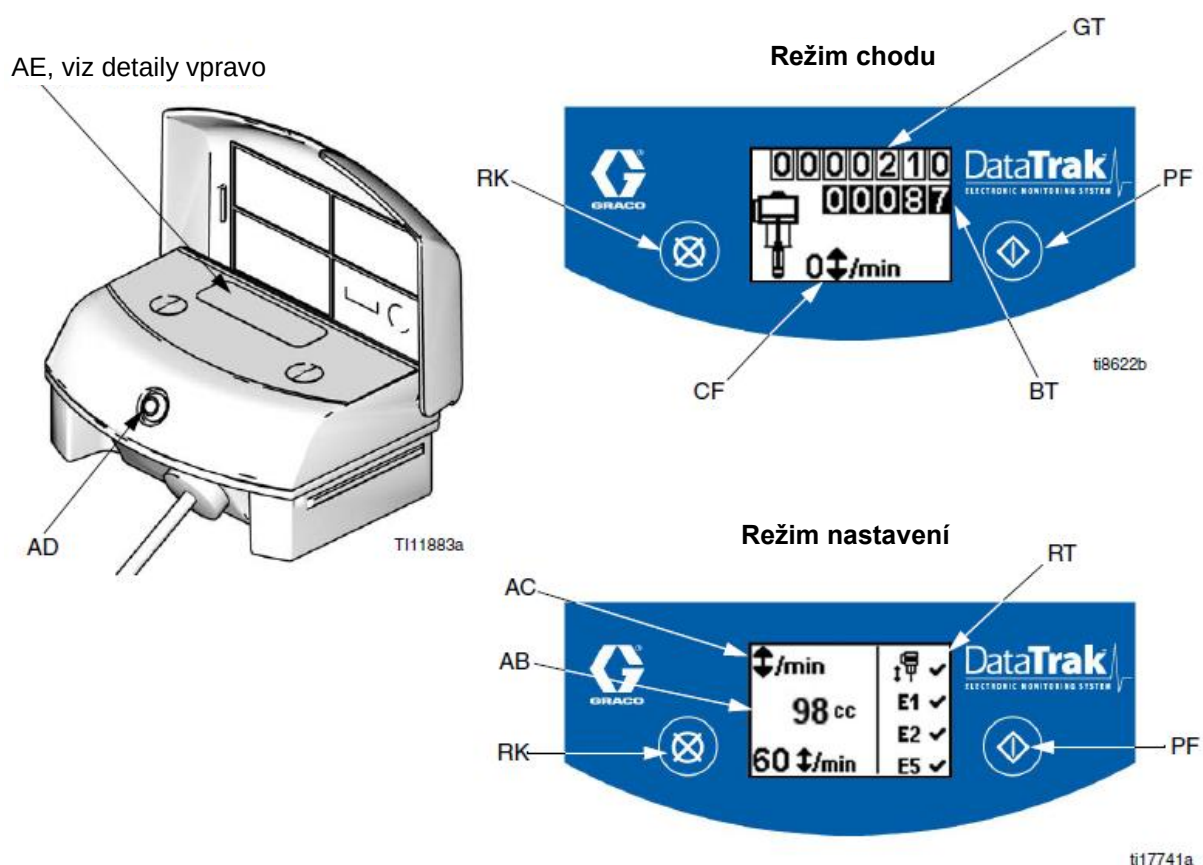
Ovladače a indikátory DataTrak

DataTrak na stříkacích kompletech Reactor A-25 nemají ochranu proti zrychlení. Pro pokyny pro nastavení a provoz se podívejte na **Provoz DataTrak**, strana 34.

Klíč pro Obr. 4

AB Kombinovaný výtlač materiálového čerpadla (nastavitelný uživatelem)
 AC Jednotky průtoku (nastavitelné uživatelem na $\updownarrow$ /min, gpm [US], gpm [Imperial], oz/min [US], oz/min [Imperial], l/min, nebo cc/min)
 AD LED (indikuje poruchu, když svítí)
 AE Displej
 PF Klávesa plnění/proplachování (umožňuje režim plnění / proplachování. V režimu plnění / proplachování počítadlo dávek celkem [BT] nepočítá). LED bliká v režimu plnění / proplachování.

RK Klávesa Reset (Resetuje poruchy. Stiskněte a držte 3 sekundy k výmazu počítadla dávek celkem). Zatlačte k přepnutí mezi průtokem a hodnotou cyklu.
 CF Hodnota cyklu / průtoku
 BT Počítadlo dávek celkem
 GT Velký součet
 RT Přepnutí zrychlení (nechte neaktivní)



Obr. 4. Ovladače a indikátory DataTrak

Provoz DataTrak

Displej (AE) se vypne po 1 minutě k ochraně životnosti baterie. Stiskněte jakoukoli klávesu k probuzení displeje.

UPOZORNĚNÍ

K zabránění poškození tlačítek programovatelných kláves netiskněte tlačítka ostrými předměty, jako jsou pera, plastové karty, nebo nehty.

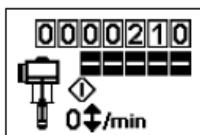
Režim nastavení

1. Viz Obr. 4, strana 33. Stiskněte a držte  po dobu 5 sekund, až se objeví menu Nastavení.
2. K vložení nastavení pro velikost materiálového čerpadla, jednotek průtoku a deaktivace funkce ochrany proti zrychlení stiskněte 
ke změně hodnoty, pak  k uložení hodnoty a pohnutí kurzorem na příští datové pole.
 - Nastavte velikost mat. čerpadla na 98 cc.
 - Deaktivujte ochranu proti zrychlení.
3. Pohněte kurzorem na pole aktivace chyby E5, pak stiskněte  ještě jednou k opuštění režimu Nastavení.

Režim chodu

Plnění / proplachování

1. Viz Obr. 4, strana 33. K vložení režimu Plnění / proplachování stiskněte jakoukoli klávesu
k probuzení displeje, pak stiskněte .
Symbol Plnění / proplachování se objeví na



displeji a LED bude blikat

2. Když jste v režimu Plnění / proplachování, počítadlo dávek (BT) nebude počítat. Počítadlo velkého součtu (GT) pokračuje v počítání.

3. K opuštění režimu Plnění / proplachování stiskněte jakoukoli klávesu k probuzení

displeje, pak stiskněte . Symbol Plnění / proplachování zmizí z displeje a LED přestane blikat.

Počítadlo / Velký součet

Viz Obr. 4, strana 33. Poslední znak počítadla dávek (BT) reprezentuje desetiny galonů nebo litrů. K resetu součtu stiskněte jakoukoli klávesu

k probuzení displeje, pak stiskněte  a držte 3 sekundy.

- Když je AC nastaveno na galony nebo unce, BT a GT zobrazí galony.
- Když je AC nastaveno na litry nebo cc, BT a GT zobrazí litry.
- Když je AC nastaveno na cykly, BT a GT zobrazí cykly.

Stiskněte  k přepnutí mezi jednotkami průtoku a cykly. Písmeno pod BT displeje indikuje, že BT i GT zobrazují galony (g) nebo litry (l). Písmeno neznamena, že BT a GT zobrazují cykly.

Displej

Viz Obr. 4, strana 33. Displej (AE) se po 1 minutě neaktivity vypne v režimu chodu nebo po 3 minutách v režimu nastavení. Stiskněte jakoukoli klávesu k probuzení displeje.

POZNÁMKA: DataTrak bude pokračovat v počítání cyklů, když je displej vypnutý.

POZNÁMKA: Displej (AE) se může vypnout, když je aplikován na DataTrak statický výboj vysoké úrovně. Stiskněte jakoukoli klávesu k probuzení displeje.

Diagnostika

Viz **Diagnostické kódy DataTrak**, strana 36.

Údržba

- Zkontrolujte a přidejte denně TSL do mokré misky čerpadla strany B.
- Zkontrolujte denně láhev s mazivem ISO na významné odbarvení nebo krystalizaci. Vyměňte za čerstvou TSL, když je třeba.
- Zajistěte, aby čerpadlo ISO (A) bylo dole a v pozici PARK během každého vypnutí.
- Udržujte kapalinu ISO (A) tak, aby nebyla vystavena atmosféře, k prevenci krystalizace.
- Vyndejte zátku vstupního filtru (V, Y) a vyčistěte sítko, když si všimnete zvýšené nevyváženosti tlaku mezi A a B nebo když je to třeba pro použitý materiál. Vyčistěte po propláchnutí.
- Uzavřete uzavírací ventily materiálu pistole, když se neprovozuje.
- Když se použije pistole Fusion AP nebo Probler P2, přidejte tuk s maznicí podle příručky
- Čistěte sítko filtru pistole a portů směšovací komory pravidelně nebo když si všimnete zvýšené nevyváženosti tlaku mezi A a B. Viz příručka pistole.
- Použijte lithiový tuk nebo olej pro čerpadla Iso na všechny závitové fitinky na straně "A".

Diagnostické kódy

Diagnostické kódy ovládání teploty

Diagnostické kódy ovládání teploty se objeví na displeji teploty.

Tyto alarmy vypnout vytápění. E99 se vymaže auto-maticky, když je teplota dosažena. Kódy E 03 až E 06 se mohou vymazat stisknutím (I).

Pro další kódy VYPNĚTE  hlavní napájení

pak ZAPNĚTE  k výmazu.

Viz příručku oprav pro korektivní akce.

kód	název kódu	zóna alarmu
01	Vysoká teplota materiálu	individuální
02	Vysoký proud	individuální
03	Žádný proud	individuální
04	FTS není připojeno	individuální
05	Přílišná teplota desky	individuální
06	Ztráta komunikace zóny	individuální
30	Momentální ztráta komunikace	všechny
99	Ztráta komunikace displeje	všechny

POZNÁMKA: Jen pro zónu hadice, když FTS je odpojeno při spuštění, displej zobrazí proud hadice 0A.

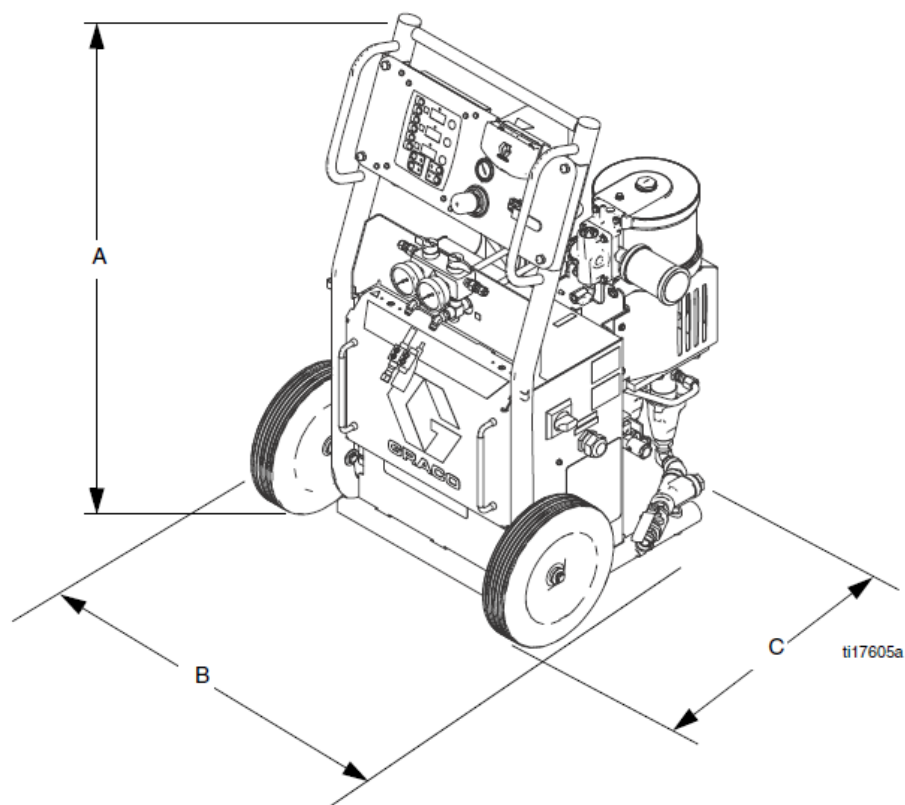
Diagnostické kódy DataTrak

DataTrak může diagnostikovat mnoho problémů s čerpadlem. Když monitor detekuje problém, LED začne blikat a objeví se diagnostický kód na displeji. K potvrzení diagnózy a návratu k normální

provozní obrazovce stiskněte jednou  k probuzení displeje a ještě jednou k výmazu obrazovky diagnostického kódu.

Symbol	Kód	Název kódu	Diagnóza	Příčina
 E2	E-2	Zrychlení směrem dolů	Únik během zdvihu dolů.	Opotřebený sací ventil.
 E3	E-3	Slabá baterie	Napětí baterie příliš slabé k zastavení zrychlení	Slabá baterie. Vyměnit baterii, viz strana 38.
 E6 Fuse 250mA	E-6	Vyhořelá pojistka	Vyhořelá pojistka. Vyměnit pojistku, viz strana 38.	- Vadný solenoid nebo připojení solenoidu - Extrémní teploty (nad 140°F [60°C]).

Rozměry



	With Wheels	Without Wheels
Dimension	in. (mm)	in. (mm)
A	43.5 (1105)	43.5 (1105)
B	29 (736.6)	21.5 (546)
C	30 (762)	24.5 (622)

Rozměry

S koly

Bez kol

Technické údaje

Kategorie	Údaje	
	A-25	A-XP1
Max. pracovní tlak materiálu	2000 psi (14 MPa, 138 barů)	3500 psi (24 MPa, 241 barů)
Max. tlak přívodu vzduchu	125 psi (0.9 MPa, 9 barů)	125 psi (0.9 MPa, 9 barů)
Max. pracovní tlak vzduchu	80 psi (550 kPa, 5.5 barů)	100 psi (689 kPa, 6.9 barů)
Poměr tlaku	25:1	35:1
Spotřeba vzduchu	28 scfm (0.8 m³/min) tryska 02 při 1500 psi blok. Tlaku	50 scfm (1.41 m³/min) tryska 00 při 1500 psi blok. tlaku
Max. výkon stroje s hadicí	9000 W	13000 W
Požadavky na napájení (50/60 Hz)		
200-240VAC jmen., 3 fáze	195-253VAC	
200-240VAC jmen., 3 fáze (Delta)	195-253VAC	
350-415 VAC jmen., 3 fáze (WYE 200-240 VAC vedení k neutrálu)	338-457VAC	
Požadavky na intenzitu proudu (plná zátěž)*	40 A @ 230 V, 1 fáze 32 A @ 230 V, 3 fáze 18.5 A @ 380 V, 3 fáze	56 A @ 230 V, 1 fáze 45 A @ 230 V, 3 fáze 26 A @ 380 V, 3 fáze
Max. teplota ohříváče materiálu	190 °F (88 °C)	
Max. teplota materiálové hadice	180 °F (82 °C)	
Max. okolní teplota	120 °F (49 °C)	
Max. výstup	25 lb/min. (11.4 kg/min.)	1.5 gal/min. při 2000 psi
Výstup na cyklus (A a B)	0.025 gal/cykl. (0.095 l/cykl.)	0.017 gal/cykl. (0.094 l/cykl.)
Napájení ohříváče	6000 W	10,200W
Napájení hadice	2790 W	
Akustický tlak (viz NXT příručka vzduchového motoru)	70.2 dB(A)	
Akustický výkon (viz NXT příručka vzduchového motoru)	80.1 dB(A)	
Rozsah viskozity	250-1500 centipoise (typicky)	
Max. vstupní tlak materiálu	300 psi (2.1 MPa, 21 bar) nebo 15% výstupního tlaku	
Vstup materiálu/Filtr	20 oček standard	
Očka filtru vstupu vzduchu	40 mikronů	
Vstup komponenty B (pryskyřice)	3/4 npt(f) otočný	
Vstup komponenty A (Izokyanát)	3/4 npt(f) otočný	
Recirkulace/Blokovací přípojka hadice	Strana ISO (A): #5 JIC (m); Strana pryskyřice (B): #6 JIC (m)	
Max. délka vyhřívané hadice***	210 ft, 3/8 vnitř. průměr	
Hmotnost	310 lb (140.6 kg)	
Smáčené díly	Uhlíková ocel, nerez ocel, chróm, hliník, Fluoroelastomer, PTFE, nylon	

*Ampéry plné zátěže se všemi přístroji pracujícími s maximální kapacitou s hadicí 210 ft (64.1 m).

***210 ft (64 m) vyhřívané hadice bude produkovat maximálně povolenou kapacitu ohřevu. 310 ft (94 m) vyhřívané hadice může být použito, ale bude mít o 25% menší kapacitu ohřevu.

Standardní záruka Graco

Graco ručí za to, že všechna zařízení, vyráběná firmou Graco a nesoucí její název, nemají závady v materiálu a zpracování v den prodeje autorizovaným distributorem Graco pro užití původnímu kupujícímu. S výjimkou zvlášť prodloužené nebo omezené záruky, vydané Graco, opraví nebo vymění Graco v době 12 měsíců od data prodeje jakoukoli část zařízení, uznanou firmou Graco za vadnou. Tato záruka platí, jen když je zařízení instalováno, provozováno a udržováno v souladu s písemnými doporučeními Graco.

Tato záruka nepokrývá a firma Graco není zodpovědná za všeobecné opotřebení nebo jakékoli poruchy, poškození a opotřebení, zaviněné vadnou instalací, vadným používáním, oděrem, korozí, neadekvátní nebo špatnou údržbou, zanedbáním, nehodou, ucpáním nebo výměnou dílů za díly, které nejsou vyrobeny firmou Graco. Také nemůže být firma Graco zodpovědná za poruchy, škody a opotřebení, vzniklé nekompatibilitou zařízení Graco s konstrukcemi, příslušenstvím nebo materiálem, nedodávanými firmou Graco nebo špatnou projekcí, výrobou, instalací, provozem nebo údržbou konstrukcí, příslušenství, vybavení nebo materiálem, nedodaným firmou Graco.

Tato záruka je podmíněna vyplacením vrácením zařízení, reklamovaného jako vadné u autorizovaného distributora Graco, kvůli ověření reklamované vady. Je-li reklama ověřena, Graco opraví nebo vymění bezplatně jakoukoli vadnou část zařízení. Zařízení bude vráceno a přepraveno původnímu kupujícímu vyplaceně. Jestliže zkouška zařízení neprokáže žádnou závadu v materiálu nebo zpracování, oprava bude provedena za přiměřený poplatek, v němž jsou zahrnuty náklady za díly, laboratoř a přepravu.

TATO ZÁRUKA JE VÝLUČNÁ NA MÍSTO JAKÝCHKOLI JINÝCH ZÁRUK, VYJÁDŘENÝCH NEBO PŘEDPOKLÁDANÝCH, ZAHRNUJE, ALE NENÍ OMEZENÁ ZÁRUKOU PRODEJNOSTI NEBO ZPŮSOBILOSTÍ PRO ZVLÁŠTNÍ ÚČELY.

Závazky firmy Graco a odstranění závady u kupujícího při porušení záruky se řídí jediné zásadami shora uvedenými. Kupující souhlasí s tím, že nemá nárok na další náhrady (zahrnující, ale neomezené na vedlejší nebo následné škody z ušlých zisků, prodejní ztráty, zranění osob nebo při poškození majetku nebo další vedlejší nebo následné ztráty). Každé uplatnění nároku musí být provedeno ve lhůtě do dvou (2) let od data prodeje.

GRACO NEPOSKYTUJE ZÁRUKU A NEUZNAVÁ PŘEDPOKLÁDANÉ ZÁRUKY PRODEJNOSTI A ZPŮSOBILOST PRO ZVLÁŠTNÍ ÚČELY V SOUVISLOSTI S PŘÍSLUŠENSTVÍM, VYBAVENÍM, MATERIÁLY NEBO KOMPONENTAMI PRODÁVANÝMI, ALE NEVYRÁBĚNÝMI FIRMOU GRACO.

Tyto díly, prodávané, ale nevyrobené firmou Graco jsou předmětem záruky, pokud nějakou mají, svých výrobců. Graco poskytne kupujícímu přiměřenou pomoc při uplatnění těchto záruk.

V žádném případě Graco nezodpovídá za nepřímé, náhodné, speciální nebo následné škody, vzniklé z dodaného zařízení Graco za těchto podmínek nebo z vybavení, výkonu nebo použití jakýchkoli výrobků nebo jiného zboží, i když je to v důsledku porušení smlouvy, záruky nebo nedbalostí Graco nebo dalších.

K PROVEDENÍ OBJEDNÁVKY vstupte do kontaktu se svým distributorem Graco.

Všechny napsané i vizuální údaje obsažené v tomto dokumentu odrážejí nejnovější informace v době vydání. Graco si vyhrazuje právo provádět kdykoli aktuální změny bez oznámení.

www.graco.com

Platnost revize E od prosince 2016
Překlad revize E proveden v Media CZ: 3/2016