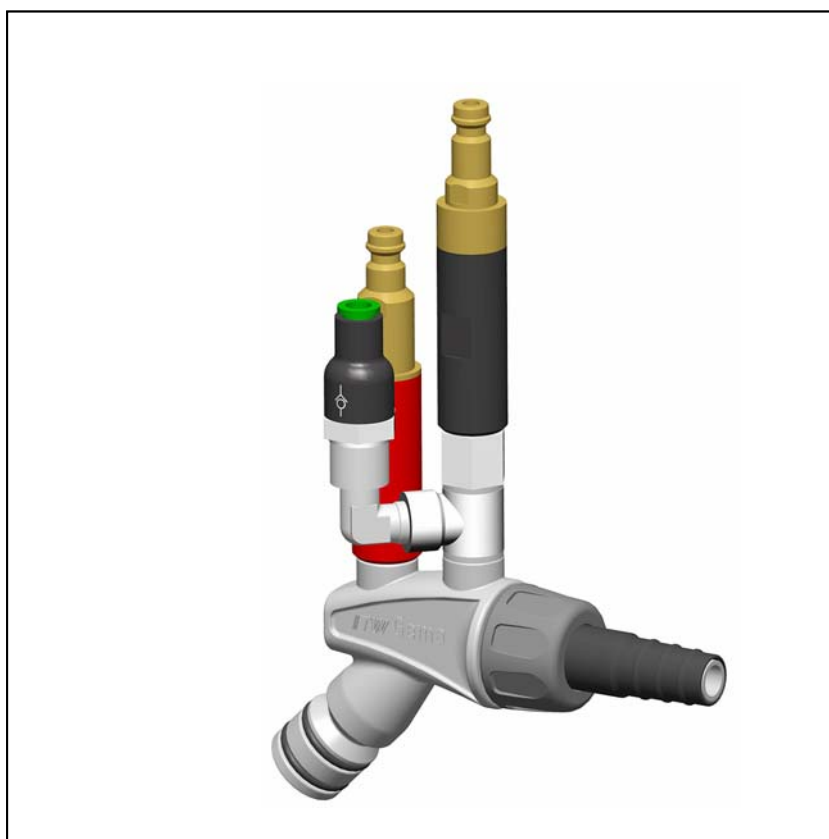

Instrukcja obsługi i lista części zamiennych

Inżektor OptiFlow do OptiCenter (typ IG06-P)



Tłumaczenie oryginalnej instrukcji użytkownika

Dokumentacja OptiFlow (typ IG06-P)

© Prawa autorskie 2008 Gema Switzerland GmbH

Wszystkie prawa zastrzeżone.

Publikacja chroniona prawem autorskim. Kopiowanie bez autoryzacji jest niedozwolone. Żadna z części tej publikacji nie może być reprodukowana, kopiowana, tłumaczona lub transmitowana w jakiegokolwiek formie, ani w całości ani częściowo bez pisemnej zgody firmy Gema Switzerland GmbH.

OptiStar, OptiTronic, OptiGun, OptiSelect, EasyTronic, EasySelect, OptiFlow i SuperCorona są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Gema Switzerland GmbH.

OptiFlex, OptiMatic, OptiMove, OptiMaster, OptiPlus, MultiTronic i Gematic są znakami towarowymi firmy Gema Switzerland GmbH.

Wszystkie inne nazwy produktów są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi ich poszczególnych właścicieli.

W tej instrukcji jest zrobione odniesienie do różnych znaków towarowych i zarejestrowanych znaków towarowych. Takie odniesienia nie oznaczają, że producenci, o których mowa aprobują lub są w jakikolwiek sposób związani przez tę instrukcję. Usiłujemy zachować zapis ortograficzny znaków towarowych i zarejestrowanych znaków towarowych właścicieli praw autorskich.

Cała nasza wiedza i informacje zawarte w tej publikacji były aktualizowane i ważne w dniu oddania do druku. Firma Gema Switzerland GmbH nie ponosi odpowiedzialności gwarancyjnej odnośnie interpretacji zawartości tej publikacji, rezerwuje sobie prawo do rewizji publikacji oraz do robienia zmian jej zawartości bez wcześniejszego zawiadomienia.

Wydrukowano w Szwajcarii

Gema Switzerland GmbH
Mövenstrasse 17
9015 St.Gallen
Szwajcaria

Tel: +41-71-313 83 00

Fax.: +41-71-313 83 83

E-Mail: info@gema.eu.com

Homepage: www.gemapowdercoating.com

Spis treści

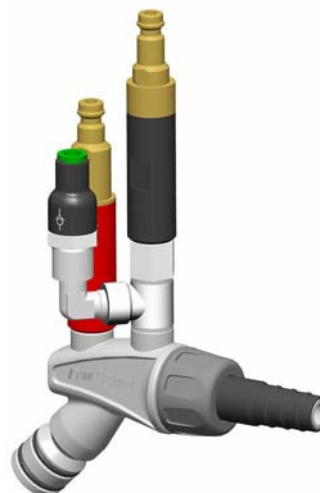
OptiFlow - inżektor do farb organicznych	3
Zakres stosowania	3
Funkcje inżektora oraz schemat przepływu powietrza.....	4
Tabela ustawień przepływu powietrza w inżektorze OptiFlow	5
Ogólne warunki pracy dla Inżektora OptiFlow	5
Wartości ustawień na jednostce sterującej OptiStar dla Inżektora OptiFlow	5
Czyszczenie i dozór	7
Czyszczenie inżektora.....	7
Czyszczenie zaworu zwrotnego	8
Wyszukiwanie błędów	9
Rozwiązywanie problemów	9
Lista części zamiennych	11
Zamawianie części zamiennych.....	11
Inżektor OptiFlow (typ IG06-P).....	12

OptiFlow - inżektor do farb organicznych

Zakres stosowania

Inżektor typu OptiFlow jest używany do transportu farby proszkowej z centrum proszkowego do pistoletu proszkowego. Końcówki inżektora w wersji standardowej są wykonane z PTFE.

Inżektor OptiFlow jest prosty w użyciu i łatwo się go czyści. Odłączenie go od zbiornika proszkowego nie wymaga użycia żadnych dodatkowych narzędzi. Połączenia pneumatyczne działają na zasadzie szybkozłącza i są tak zbudowane, aby nie można było ich zamienić (dla urządzeń ręcznych). Inżektor jest wyposażony w dodatkowe przyłącze do przedmuchu węża proszkowego.





Inżektor OptiFlow (typu IG06-P) z wtykami typu szybkozłącze do połączeń pneumatycznych



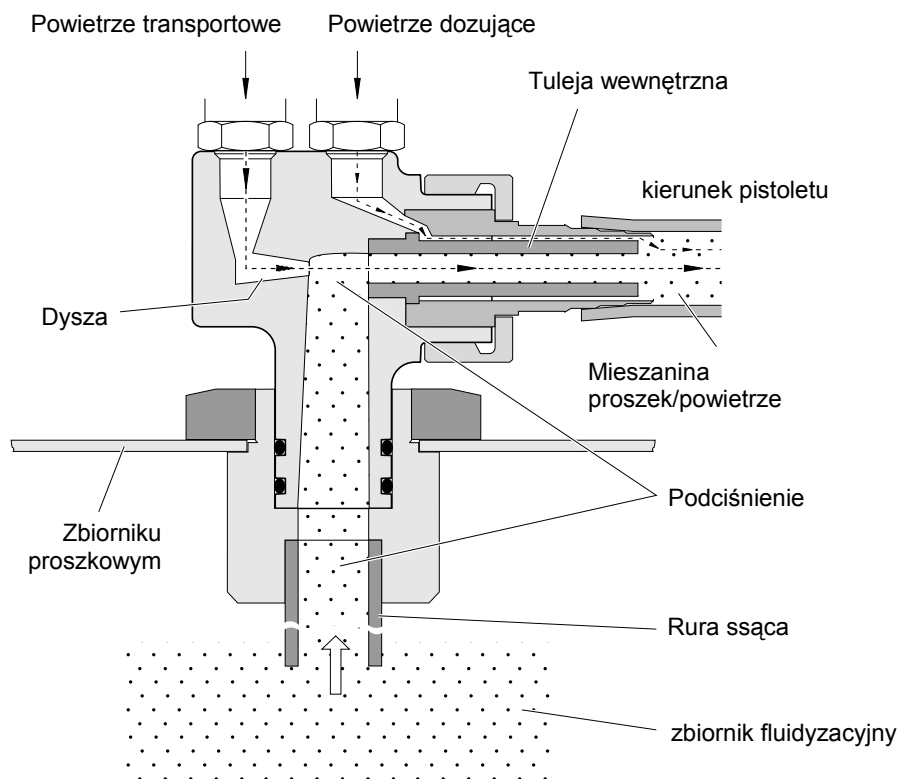
Informacja:

Inżektor jest przeznaczony do używania w następujących strefach. Tylko w połączeniu z węzami proszkowymi z uziemieniem, a wartość rezystancji powinna być niższa, niż 1 MOhm!

Ochrona p. wybuchowa	Strefa
 	22

Funkcje inżektora oraz schemat przepływu powietrza

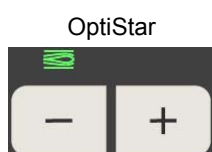
Kiedy powietrze przepływa kawitacyjnie przez dyszę w przestrzeni kawitacyjnej wytwarzane jest podciśnienie (patrz rys. poniżej). Powoduje to zasysanie przez rurę ssącą proszku do inżektora - w ten sposób powstaje mieszanina proszku i powietrza.



Dzięki przepływowi powietrza mieszanina jest transportowana poprzez wąży proszkowy do pistoletu. Nasycenie mieszaniny proszek / powietrze oraz związany z tym wydatek farby proszkowej, zależy od ciśnienia powietrza transportowego, ciśnienia powietrza dozującego, jakości i rodzaju farby proszkowej, długości i średnicy węża proszkowego oraz ilości przypadkowych zwojów, w jakie wąż się układa, zależność ta uwarunkowana jest także różnicą wysokości położenia pomiędzy pistoletem i inżektorem, a także rodzajem użytej dyszy rozpylającej. Bardzo duże znaczenie ma stan tulei wewnętrznej, ponieważ jej zużycie znacznie wpływa na redukcję wydatku proszku.

Doświadczenia wynikające z zastosowania pneumatycznego transportu materiałów pokazuje, że pneumatyczny transport rozdrobnionych ciał stałych (tzn. proszków farb, tworzyw) przez przewody rurowe, wymaga dostarczenia odpowiedniej ilości powietrza w jednostce czasu. Przy zastosowaniu przewodu o średnicy 11 mm wartość ta wynosi około 4 m³/h. Aby obniżyć wydatek proszku podciśnienie w przestrzeni kawitacyjnej powinno być zredukowane. W tym celu należy zredukować ciśnienie powietrza transportowego, razem z obniżaniem ciśnienia, spada również optymalna ilość powietrza niezbędna do prawidłowego transportu proszku, strumień proszku staje się nieregularny, obserwuje się tzw. "pulsację". W takim przypadku, ażeby zapobiec takiemu zjawisku, podawane jest powietrze dodatkowe tzw. dozujące do momentu, aż całkowita ilość powietrza nie osiągnie jeszcze raz wielkości 4-5 m³/h. Proporcje mieszanki powietrza dozującego i transportowego dobierane są automatycznie w Jednostce sterującej OptiStar.

Tabela ustawień przepływu powietrza w inżektorze OptiFlow



Przy ustawianiu optymalnego poziomu wydatku farby proszkowej w jednostce sterującej OptiStar zaleca się ustawienie największego przepływu powietrza całkowitego, a następnie stopniowe jego zmniejszanie do pożądanej ilości. Poniżej przedstawiono wartości przepływu powietrza dla różnych średnic węża proszkowego:

- Wąż proszkowy - typu 74, Ø 10 mm, **3-5 m³/h**
- Wąż proszkowy - typu 66, Ø 11 mm, **4-5 m³/h**

W zależności od wpływu różnych czynników (rodzaj farby, ułożenie węża proszkowego, warunków pokrywania) przy niskim lub bardzo niskim przepływie powietrza całkowitego zaleca się stosowanie standardowego węża proszkowego 74, o średnicy Ø 10 mm.

Jeżeli proces technologiczny przewiduje bardzo duży wydatek proszku, wtedy zaleca się zastosowanie węża proszkowego o średnicy (Ø 12 mm).



Informacja:

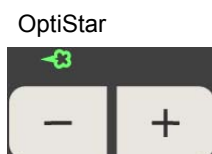
Jeżeli strumień proszku staje się nieregularny i można zaobserwować tzw. "pulsację" to znaczy, że wartość powietrza całkowitego jest zbyt niska!



Ogólne warunki pracy dla Inżektora OptiFlow

Rodzaj farby proszkowej	Epoksydowo/poliestrowa
Długość węża proszkowego (m)	10
Wąż proszkowy Ø (mm)	11
Ciśnienie wejściowe (bar)	5,0
Dysza powietrza transportowego (mm)	1,6
Dysza powietrza dozującego Ø (mm)	1,4

Wartości ustawień na jednostce sterującej OptiStar dla Inżektora OptiFlow

Wszystkie wartości podane w tabeli są przybliżone i służą jedynie jako propozycja. Ponieważ ustawienia parametrów oraz warunki ich stosowania u różnych użytkowników mogą w znacznym stopniu się różnić.



Powietrze całkowite 	3 Nm ³ /h	4 Nm ³ /h	5 Nm ³ /h	
	Wydatek proszku (g/min)			
Wyd. proszku  (%)	10	25	30	35
	20	50	60	75
	30	70	85	100
	40	90	110	130
	50	100	130	160
	60	130	150	180
	70	150	175	200
	80	165	200	240
	90	185	215	260
	100	195	235	290

Czyszczenie i dozór

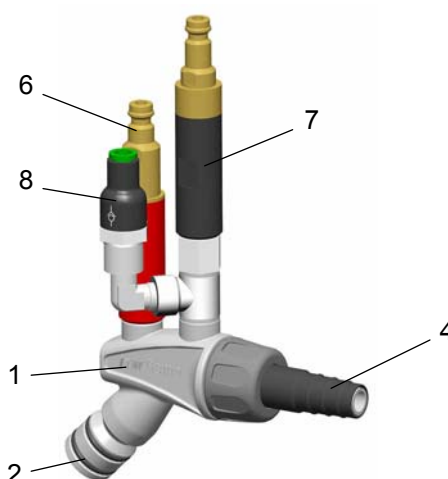
Czyszczenie inżektora

1. Wyjąć inżektor
2. Zdjąć wąż proszkowy z końcówki inżektora (4)
3. Zdjąć i oczyścić końcówkę inżektora (4) sprężonym powietrzem wolnym od oleju i wody
4. Wyczyścić korpus inżektora (1) sprężonym powietrzem. Istniejące zanieczyszczenia mogą być widoczne przez otwór końcówki inżektora (2)
5. Zmontować inżektor i umieścić w gnieździe pokrywy zbiornika



UWAGA!

Jeżeli inżektor jest poważnie zanieczyszczony musi być dodatkowo rozebrany! W tym celu należy zdemontować zawory zwrotne (6 i 7) odpowiednimi kluczami. Oczyścić poszczególne części sprężonym powietrzem, a jeżeli to nie wystarczy należy rozpuścić nagromadzone osady rozpuszczalnikiem nitro operację wykonywać po odłączeniu zaworów zwrotnych. Nie używać acetonu, nie zdrapywać!



- | | | | |
|---|----------------------------|---|--|
| 1 | Obudowie inżektora | 6 | Zawór zwrotny powietrza transportowego |
| 2 | Końcówka wtykowa | 7 | Zawór zwrotny powietrza dozującego |
| 4 | Przyłącze węża proszkowego | 8 | Przyłącze przedmuchu węża proszkowego |

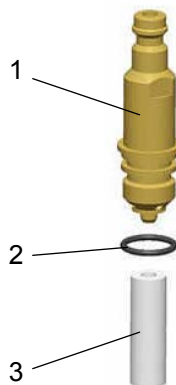
Czyszczenie zaworu zwrotnego



Informacja:

Przy demontażu zaworu zwrotnego czynności wykonywać z należytą ostrożnością!

Przedmuchać wkłady filtracyjne od strony wewnętrznej na zewnątrz!



- 1 Złącze/zaślepka
- 2 O-ring
- 3 Element filtracyjny



Informacja:

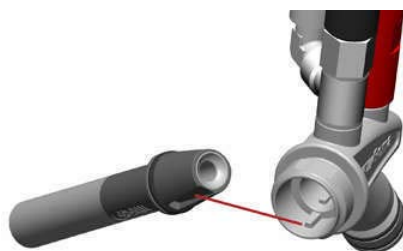
Nie zanurzać wkładów filtracyjnych w cieczach lub rozpuszczalnikach!!!

Wyszukiwanie błędów

Rozwiązywanie problemów

Jeżeli pistolet nie napyla farby, przy założeniu, że jednostka sterująca jest włączona, to oznacza, że inżektor może być zanieczyszczony lub zapchany.

Problem/przyczyna	Wyszukiwanie błędów
Dysza inżektora, zawór zwrotny, wąż proszkowy lub pistolet są zapchane	Wyczyścić elementy, ewentualnie wymienić
Podciśnienie jest zbyt niskie	Zwiększyć wydatek farby lub/i wartość powietrza całkowitego na jednostce sterującej
Tuleja wewnętrzna inżektora zużyta, brak tulei bądź nieprawidłowo zamontowana	Wymienić lub zamontować, zwrócić uwagę na wpust ustalający (patrz rys. poniżej)
Tuleja wewnętrzna jest zużyta po bardzo krótkim okresie pracy	Oczyścić dyszę, w przypadku uszkodzenia wymienić



Lista części zamiennych

Zamawianie części zamiennych

Podczas zamawiania części zamiennych do urządzeń malarskich należy postępować według następujących zasad:

- Podać typ oraz numer seryjny urządzenia
- Podać numer katalogowy, ilość oraz nazwę każdej z części zamiennych

Przykład:

- **Typ** OptiFlow (typ IG06-P)
Nr seryjny 1234 5678
- **Numer kat.** 203 386, 1 sztuka, Klamra - Ø 18/15 mm

Przy zamawianiu kabla lub węża należy podać jego długość. Części, dla których należy podać długość są zawsze oznakowane *.

Części zużywające się eksploatacyjnie są zawsze oznaczone #.

Wszystkie wymiary plastikowych węży posiadają oznakowaną średnicę wewnętrzną i zewnętrzną:

Przykład:

Ø 8/6 mm, 8 mm średnica zewnętrzna / 6 mm średnica wewnętrzna



UWAGA!

Należy używać tylko oryginalnych części zamiennych, ponieważ części te zabezpieczają przed wybuchem. Stosowanie części nieoryginalnych będzie prowadziło do utraty gwarancji Gema!

Inżektor OptiFlow (typ IG06-P)

	Inżektor OptiFlow IG06-P - komplet (wraz poz. 1-18)	1007 779
A	Zawór zwrotny powietrza transportowego (ozn. na czerwono) - komplet (wraz poz. 6, 8, 9 i 12)	1005 589
B	Zawór zwrotny powietrza dozującego (ozn. na czarno) - komplet (wraz poz. 7, 8, 9 i 13)	1005 590
C	Korpus inżektora - kompletny (wraz z poz. 1, 2, 10 i 11)	1006 530
1	Korpus inżektora (bez poz. 2)	1006 484
2	O-ring - Ø 16x2 mm	1007 794#
3	Tuleja wewnętrzna - PTFE, komplet	1006 485#
4	Przyłącze węża - Ø 10-12 mm, komplet (wraz z poz. 4.1)	1006 531
4.1	O-ring - Ø 16x1,5 mm	205 141#
5	Tuleja gwintowana	1006 483
6	Przyłącze (powietrze transportowe) - NW 5.5	1004 366
7	Przyłącze (powietrze dozujące) - NW 5.5	1004 367
8	O-ring - Ø 11x1,5 mm	1000 532#
9	Wkład filtracyjny - Ø 9/4x27 mm	1003 698
10	Dysza	1006 488
11	Śruba ustalająca dyszę - komplet (wraz z poz. 11.1)	1007 792
11.1	O-ring - Ø 8x1 mm	1007 793#
12	Korpus (czerwony)	1004 369
13	Korpus (czarny)	1004 370
14	Zawór zwrotny - 1/8"a-Ø 6 mm	1000 985
15	Złącze kątowe - 1/8"a-1/8"i	237 604
16	Śruba z otworem - 1/8"a-1/8"i, pojedyncza	251 283
17	Pierścień uszczelniający - Ø 10.2/13.8x1.5 mm	251 275
18	Pierścień obrotowy - Ø 1/8"i-1/8, pojedynczy	241 903
19	Wąż powietrza transportowego - Ø 8/6 mm (czerwony)	103 500*
20	Wąż powietrza dozującego - Ø 8/6 mm (czarny)	103 756*
21	Szybkozłącze węża powietrza transportowego - NW5-Ø 8 mm	261 645
22	Szybkozłącze węża powietrza dodatkowego - NW5-Ø 8 mm	261 637
	Wąż proszkowy - typu 66, POE, Ø 16/11 mm, przewodzący (standard)	105 139*#
	Wąż proszkowy - typu 74, POE, Ø 15/10 mm, przewodzący	1001 673*#
	Wąż proszkowy - typu 75, POE, Ø 18/12 mm, przewodzący	1001 674*#

* Proszę podać długość

Części zużywające się

Injektor OptiFlow (typ IG06-P)

