

Tanque 'hot melt' THERM-O-FLOW[®] T7

309832S Rev.C

Para fundir y bombear adhesivos termoplásticos 'hot melt' no explosivos. No está recomendado para adhesivos a base de agua que puedan curarse o adhesivos a base de disolvente.

Modelo 234251

115 VCA

Modelo 234252

230 VCA

Presión máxima de trabajo de 300 psi (2,0 MPa, 20,6 bar)



Lea las advertencias e instrucciones.

Consulte el índice en la página 2.



PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Índice

| | | | |
|---|-----------|---|-----------|
| Convenciones del manual | 2 | Reparación | 23 |
| Advertencias | 3 | Herramientas utilizadas | 23 |
| Instalación | 4 | Reemplazo de la manguera | 23 |
| Unidad de fundido | 4 | Reemplazo del panel delantero | 25 |
| Accesorios | 5 | Reemplace los fusibles del panel delantero .. | 26 |
| Visualización del panel delantero | 7 | Desmontaje de la tapa del tanque | 26 |
| Puesta en marcha | 10 | Reemplazo del motor | 27 |
| Montaje del tanque 'hot melt' | 10 | Reemplazo del conjunto del alojamiento | 28 |
| Conexión de la manguera | 11 | Reemplazo de la bomba | 29 |
| Conexión del aplicador | 12 | Reemplace el dispositivo de ajuste de presión | 31 |
| Conexión de los temporizadores y los controladores | 12 | Reemplazo de los racores de salida del fluido | 33 |
| Añadir material al tanque | 13 | Reemplazo del fusible de la tarjeta de control del motor 118321 | 33 |
| Cableado eléctrico | 13 | Reemplazo del conjunto del interruptor de sobretensión | 34 |
| Funcionamiento | 14 | Reemplazo del conjunto del termistor y los calentadores de los tanques | 35 |
| Procedimiento de descompresión | 14 | Piezas | 36 |
| Lavado | 14 | Conjunto de manguera | 36 |
| Puesta en marcha del sistema 'hot melt' | 15 | Motor, bomba hasta el conjunto del bastidor y el tanque | 38 |
| Ajuste de los controles del panel | 15 | Conjunto del tanque | 40 |
| Dispensado del material | 18 | Bomba y conjunto del dispositivo de ajuste de presión | 42 |
| Ajuste de los temporizadores y controladores .. | 18 | Diagramas | 44 |
| Mantenimiento | 19 | Mazo de cables del panel delantero | 44 |
| Mantenimiento diario | 19 | Mazo de cables básico | 45 |
| Inspección de la rejilla del tanque | 19 | Cableado básico | 46 |
| Detección de problemas | 20 | Dimensiones | 47 |
| | | Características técnicas | 48 |
| | | Garantía de Graco | 50 |
| | | Graco Information | 50 |

Convenciones del manual

ADVERTENCIA

ADVERTENCIA: una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría causar la muerte o lesiones graves.

Las advertencias suelen incluir un símbolo que indica el peligro. Lea la sección de **Advertencias** generales para obtener información adicional.

PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN: una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría causar daños materiales o la destrucción del equipo.

Nota

Información adicional que puede resultar útil.

Advertencias

Las siguientes advertencias incluyen información general de seguridad para este equipo. Cuando es pertinente, en el texto se incluyen advertencias más específicas.

|  ADVERTENCIA | |
|--|---|
|  | <p>PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA</p> <p>Una conexión a tierra, montaje o utilización incorrectos del sistema puede causar descargas eléctricas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apague y desconecte la alimentación eléctrica antes de desconectar el equipo. • Utilice únicamente tomas eléctricas conectadas a tierra. • Utilice únicamente cables de extensión de 3 hilos. • Compruebe que los terminales de conexión a tierra del pulverizador y de los cables de extensión están intactas. |
|  | <p>PELIGROS DEL EQUIPO A PRESIÓN</p> <p>El fluido procedente de la pistola/válvula dispensadora, y las fugas de las mangueras o de piezas rotas pueden salpicar fluido en los ojos o en la piel y causar lesiones graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Siga el Procedimiento de descompresión de este manual, cuando deje de pulverizar y antes de limpiar, revisar o reparar el equipo. • Apriete todas las conexiones antes de accionar el equipo. • Compruebe diariamente las mangueras, los tubos y los acoplamientos. Reemplace inmediatamente las piezas desgastadas o dañadas. |
|  | <p>PELIGROS DEBIDOS A LA UTILIZACIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO</p> <p>El uso incorrecto puede causar la muerte o heridas graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • No exceda la presión máxima de trabajo o la temperatura del componente con menor valor nominal del sistema. Consulte la sección Características técnicas de todos los manuales del equipo. • Utilice líquidos y disolventes compatibles con las piezas húmedas del equipo. Consulte las Características técnicas en todos los manuales que acompañan al equipo. Lea las recomendaciones de los fabricantes de los líquidos. • Revise el equipo a diario. Repare o cambie inmediatamente las piezas desgastadas o dañadas. • No altere ni modifique el equipo. • Sólo para uso profesional. • Utilice el equipo únicamente para el fin para el que ha sido destinado. Si desea información, póngase en contacto con su distribuidor Graco. • Desvíe las mangueras de zonas de tráfico intenso, de curvas pronunciadas, de piezas móviles y superficies calientes. • No utilice las mangueras para tirar del equipo. • Respete todas las normas relativas a la seguridad. |
|  | <p>PELIGRO DE PIEZAS DE ALUMINIO A PRESIÓN</p> <p>No utilice 1,1,1 tricloroetano, cloruro de metileno y otros disolventes de hidrocarburos halogenados o productos que contengan dichos disolventes con equipos de aluminio presurizados. Esas sustancias podrían provocar peligrosas reacciones químicas y ruptura del equipo, y causar la muerte, lesiones graves y daños materiales.</p> |
|  | <p>PELIGRO DE QUEMADURAS</p> <p>Las superficies del equipo y del fluido calentado pueden calentarse mucho durante el funcionamiento. Para evitar quemaduras graves, no toque el fluido o el equipo caliente. Espere hasta que haya enfriado.</p> |
|  | <p>EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL</p> <p>Debe utilizar equipo de protección adecuado cuando trabaje, revise o esté en la zona de funcionamiento del equipo, con el fin de protegerse contra la posibilidad de lesionarse gravemente, incluyendo lesiones oculares, la inhalación de vapores tóxicos, quemaduras o la pérdida auditiva. Este equipo incluye, pero no está limitado a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gafas de protección • Ropas protectoras y un respirador, tal como recomiendan los fabricantes del fluido y del disolvente • Guantes • Protección auditiva |

Instalación

El sistema 'hot melt' THERM-O-FLOW® T7 se utiliza para fundir y bombear adhesivos termoplásticos 'hot melt'. El sistema consiste en una unidad de fundido, hasta dos mangueras de suministro calentadas y un aplicador. El funcionamiento del sistema mejora aún más con el uso de controladores de chorro, temporizadores, interruptores de pie, u otros dispositivos similares. Todas las temperaturas del sistema 'hot melt' están controladas por un sistema electrónico de bucle cerrado que utiliza sensores a base de termistores.

Unidad de fundido

Incluye el tanque de fundido calentado con una bomba de engranajes de desplazamiento positivo, accionada por un motor. El panel delantero controla las temperaturas y los ajustes. La presión de fluido está suministrada por el regulador que controla el flujo a través del mecanismo de derivación.

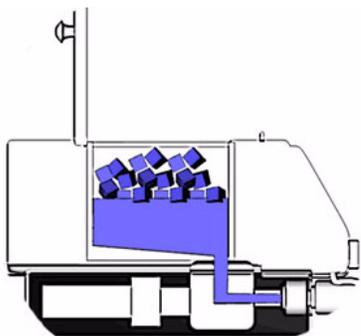


FIG. 1: Tanque dispensador de material

Bomba y motor

Para evitar daños en la bomba y/o el motor debido a material demasiado viscoso o sólido, el funcionamiento del motor se inhibe hasta que el tanque alcance aproximadamente el 90% de la temperatura seleccionada. La bomba y el motor están protegidos por un fusible que se funde si se calan o sobrecargan. Vea el apartado **Reparación** comenzando en la página 23, para obtener las instrucciones de reemplazo.

Conexiones de entrada auxiliares

Se dispone de una conexión auxiliar para cada manguera/aplicador utilizados en el sistema. Los interruptores de pie, temporizadores y controladores del chorro se conectan en la entrada auxiliar.

Interruptor On/Off y disyuntor

El interruptor on/off y el disyuntor (R) es un disyuntor manual y también un disyuntor magnético. Vea FIG. 4, página 10. El disyuntor magnético abre el circuito cuando la corriente excede 20 amps (a 115 VCA o 230 VCA) o cuando se detecta una situación de sobrecalentamiento en el taque de fusión. Vea **Detección de problemas**, página 20.

Accesorios

Instale los siguientes accesorios indicados en FIG. 2, utilizando adaptadores donde sea necesario.

Mangueras

- **Manguera calentada(J):** permite que el adhesivo fluya desde el tanque hasta el aplicador mientras se mantiene la temperatura fijada. Se pueden instalar hasta dos mangueras:
 - Mangueras de extrusión: para la aplicación de extrusión
 - Manguera de pulverización/remolino: incluye una línea de aire en la camisa de la manguera.

| Ref. pieza manguera | Aplicación de extrusión, pulverización/remolino | Longitud | VCA |
|---------------------|---|---------------|-----|
| 117852 | Extrusión | 4 ft (1,2 m) | 115 |
| 117853 | Extrusión | 6 ft (1,8 m) | 115 |
| 117854 | Extrusión | 8 ft (2,4 m) | 115 |
| 117855 | Extrusión | 10 ft (3 m) | 115 |
| 117856 | Extrusión | 12 ft (3,6 m) | 115 |
| 117857 | Extrusión | 16 ft (4,8 m) | 115 |
| 117858 | Extrusión | 18 ft (5,4 m) | 115 |
| 117859 | Extrusión | 24 ft (7,3 m) | 115 |
| 117860 | Extrusión | 4 ft (1,2 m) | 230 |
| 117861 | Extrusión | 6 ft (1,8 m) | 230 |
| 117862 | Extrusión | 8 ft (2,4 m) | 230 |
| 117863 | Extrusión | 10 ft (3 m) | 230 |
| 117864 | Extrusión | 12 ft (3,6 m) | 230 |
| 117865 | Extrusión | 16 ft (4,8 m) | 230 |
| 117866 | Extrusión | 18 ft (5,4 m) | 230 |
| 117867 | Extrusión | 20 ft (6 m) | 230 |
| 117868 | Extrusión | 24 ft (7,3 m) | 230 |
| 117872 | Remolino/pulverización | 4 ft (1,2 m) | 115 |
| 117873 | Remolino/pulverización | 6 ft (1,8 m) | 115 |
| 117874 | Remolino/pulverización | 8 ft (2,4 m) | 115 |
| 117875 | Remolino/pulverización | 10 ft (3 m) | 115 |
| 117876 | Remolino/pulverización | 12 ft (3,6 m) | 115 |
| 117877 | Remolino/pulverización | 16 ft (4,8 m) | 115 |
| 117878 | Remolino/pulverización | 18 ft (5,4 m) | 115 |
| 117879 | Remolino/pulverización | 24 ft (7,3 m) | 115 |
| 117880 | Remolino/pulverización | 4 ft (1,2 m) | 230 |
| 117881 | Remolino/pulverización | 6 ft (1,8 m) | 230 |
| 117882 | Remolino/pulverización | 8 ft (2,4 m) | 230 |

| Ref. pieza manguera | Aplicación de extrusión, pulverización/remolino | Longitud | VCA |
|---------------------|---|---------------|-----|
| 117883 | Remolino/pulverización | 10 ft (3 m) | 230 |
| 117884 | Remolino/pulverización | 12 ft (3,6 m) | 230 |
| 117885 | Remolino/pulverización | 16 ft (4,8 m) | 230 |
| 117886 | Remolino/pulverización | 18 ft (5,4 m) | 230 |
| 117887 | Remolino/pulverización | 24 ft (7,3 m) | 230 |

Aplicadores

Vea las instrucciones del aplicador manual (310801) o del aplicador automático (310803) para obtener instrucciones concretas sobre la instalación de los aplicadores en el tanque 'hot melt'.

- **Cabezal eléctrico EG (D):** para el dispensado automático. La aplicación no requiere aire. Utilizar con el temporizador y el dispositivo de control del chorro.
- **COM-PAK neumático (H):** para el dispensado automático. Utilizar con el temporizador y el dispositivo de control del chorro.
- **Aplicador AG (F):** para el dispensado automático. Utilizar con el temporizador y el dispositivo de control del chorro. Apertura-cierre de aire con acción de cierre asistida por resorte.
- **Pistola mano HG (G):** para el dispensado manual. Disponible con alimentación por la parte superior o inferior. Controlar el motor de la bomba con un interruptor de relé de láminas en la pistola.
- **Aplicador eléctrico vertical (VEA) (E):** para el dispensado manual. Una o dos opciones de control manual.

Temporizadores y dispositivos de control

Vea las instrucciones en el manual del temporizador EC-20/40 310814.

- **EC-20 (B):** temporizador de chorro de 2 eventos para la aplicación automática.
- **EC-40 (B):** temporizador de chorro de 4 eventos para la aplicación automática.
- **Unidad de control de ahorro del aire (C):** para aplicaciones de pulverización o chorro en remolino. Ajusta y regula el aire al aplicador.

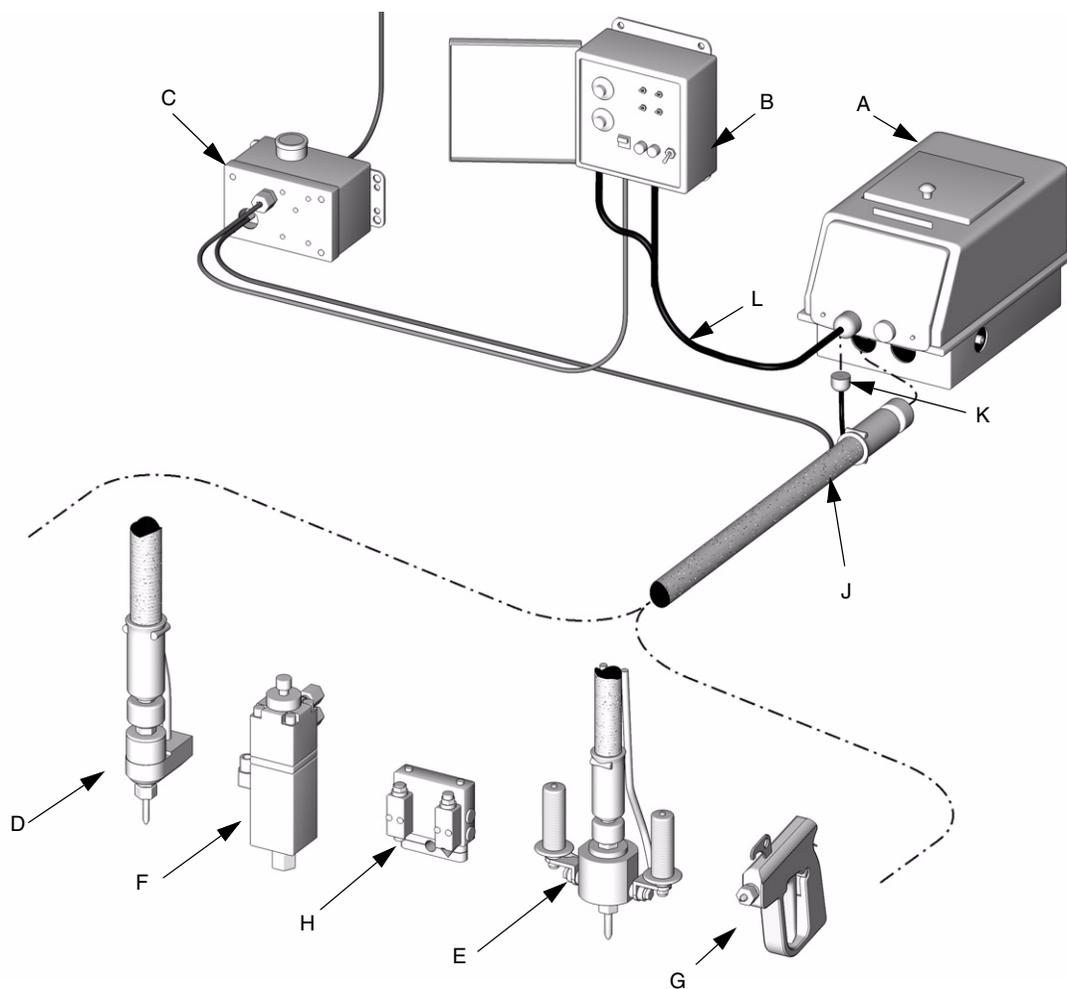


FIG. 2: Instalación típica

Clave:

- A Tanque 'hot melt' T7
- B Temporizador (necesario para la aplicación automática)
- C Controlador de aire (necesario para las aplicaciones de pulverización aerográfica y en remolino)
- D Aplicador EG
- E Aplicador VEA
- F Aplicador AG
- G Aplicador de pistola
- H Aplicador COM-PAK
- J Manguera de fluido
- K Conector eléctrico de la manguera
- L Temporizador del cable eléctrico del tanque

Visualización del panel delantero

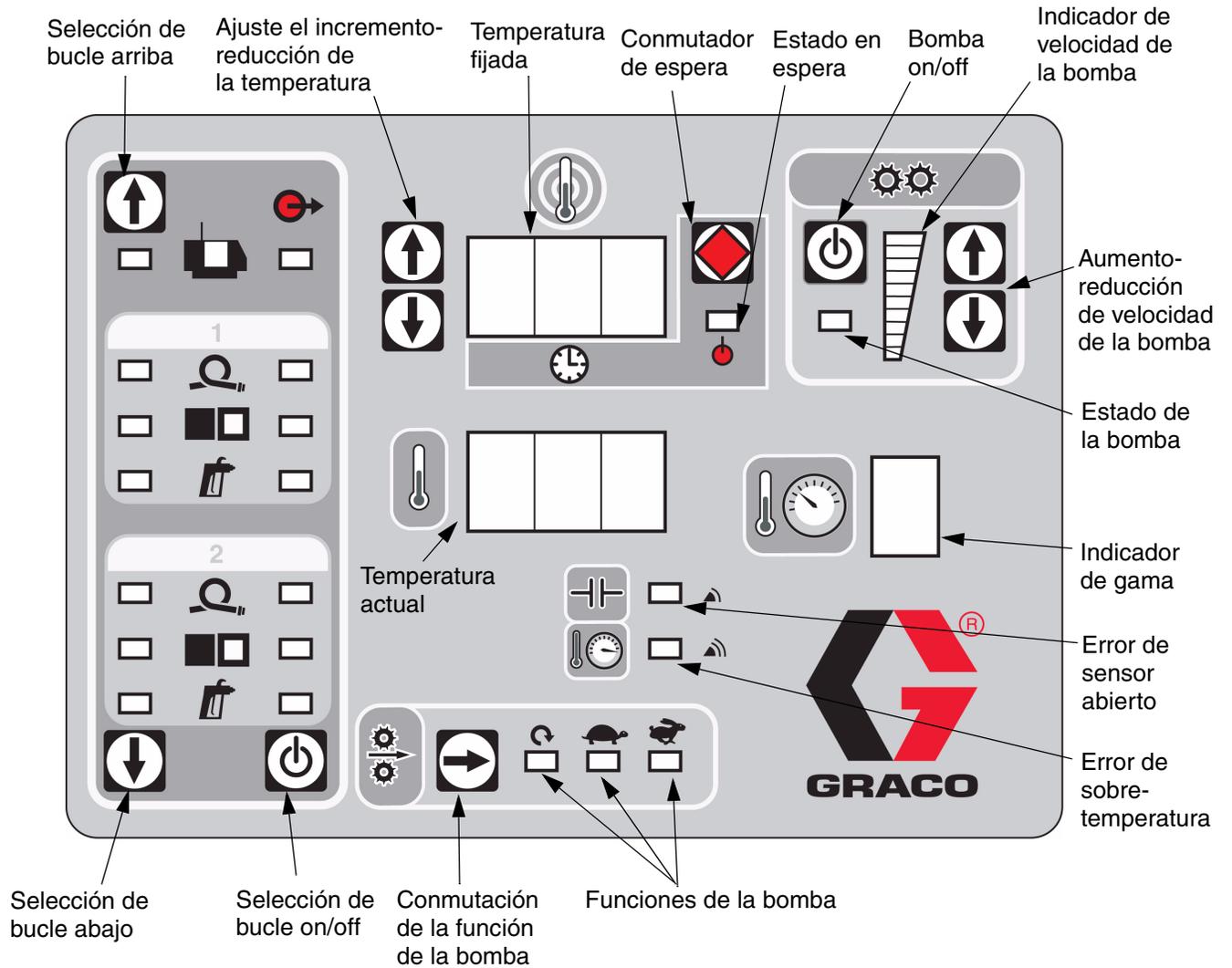
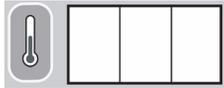
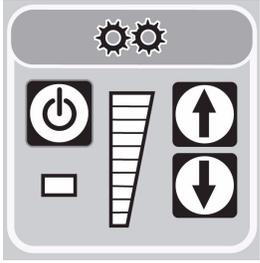
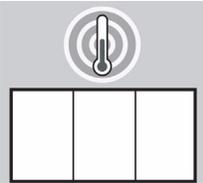


FIG. 3: Visualización del panel delantero

Visualización del panel delantero

Consulte FIG. 3.

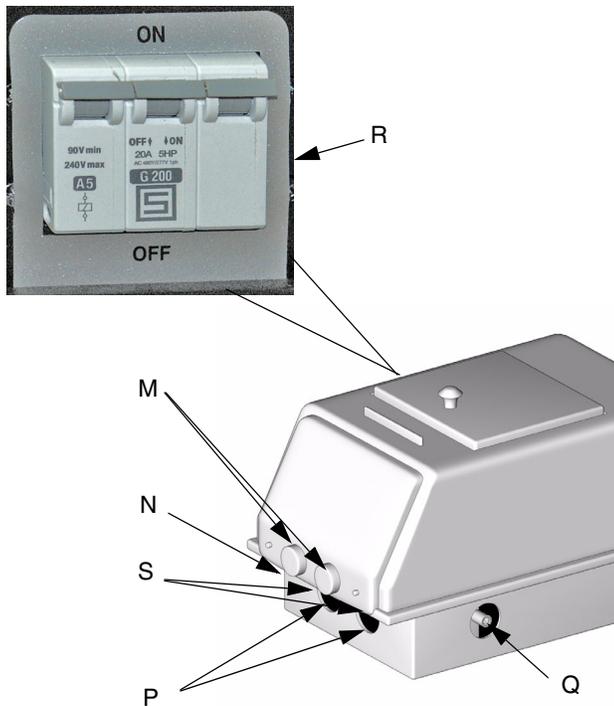
| Control | Nombre | Función |
|---|--|---|
|  | Selección arriba/abajo del bucle | Seleccione el dispositivo a modificar. Las luces situadas a la izquierda del dispositivo significan que éste está listo para ser modificado. Activa el LED de dígitos de gama y el LED de temperatura actual. |
|  | Ajuste el incremento-reducción de la temperatura | Selecciona los dígitos de la gama de temperaturas y la temperatura del punto fijo. |
|  | Selección de bucle on/off | Activa o desactiva los ajustes del dispositivo especificado (auxiliar, manguera, cabezal). No afecta a la zona del tanque. Las luces situadas a la derecha del dispositivo mostrarán si éste está encendido o apagado. Cambia el ajuste de temperatura de °F o °C. |
|  | Conmutación de la función de la bomba | <p>Selecciona los ajustes de la bomba Ciclo, Avance lento o Ejecución:</p> <ul style="list-style-type: none">  CICLO: La bomba funciona cuando el aplicador está activado. Para la aplicación automática, la bomba funcionará cuando el temporizador esté activado.  AVANCE LENTO: La bomba gira a una velocidad lenta constante, manteniendo una presión constante desde la bomba hasta la manguera y el aplicador. Cuando se acciona el aplicador, la bomba cambia al ajuste de ciclo. Cuando el aplicador está apagado, la bomba regresa al ajuste de avance lento.  EJECUCIÓN: La bomba siempre está encendida. |
|  | Funciones de la bomba | Se ilumina de color VERDE cuando está listo. Se iluminan de color ROJO cuando el tanque no está listo o el Control de la bomba está apagado. |
|  | Error de sobre-temperatura | Destella de color ROJO cuando se detecta un sobrecalentamiento. El indicador LED de bucle para la zona afectada destella de color ROJO. Se desactiva el calentamiento. Vea Localización de averías , página 20. |
|  | Error de sensor abierto | Está de color ROJO cuando se detecta una condición. La zona afectada deja de recibir energía automáticamente. El LED del indicador de bucle para la zona afectada destella de color ROJO. Vea la Localización de averías , página 20. |
|  | Temperatura actual | Visualiza la temperatura actual (°F o °C) para la zona seleccionada. |

| Control | Nombre | Función |
|---|---|---|
|  | Dígitos de gama | Muestra la gama establecida actualmente para la temperatura del tanque, la manguera, y el cabezal. Vea Cuadro de gamas de temperatura , página 15. |
|  | Estado de la bomba  | Indica si la bomba está encendida o apagada. Se ilumina de color ROJO si el tanque no está listo. Se ilumina de color VERDE cuando la bomba está encendida. |
| | Aumenta/disminuye la velocidad de la bomba  | Aumenta o disminuye la velocidad de la bomba. |
| | Indicador de la velocidad de la bomba  | Muestra el nivel actual de velocidad de la bomba. Las luces se iluminan de color VERDE para mostrar el nivel de velocidad. Cuántas más luces verdes haya encendidas, más rápidamente estará funcionando la bomba. |
| | Control de la bomba on/off  | Enciende o apaga la bomba. |
|  | Estado En espera | Se ilumina de color VERDE cuando se acciona el conmutador En espera. |
|  | Conmutador de espera | Comienza a enfriar el tanque, las mangueras y los aplicadores a aproximadamente el 75% del punto fijado. |
|  | Temperatura fijada (temporizador en espera) | Muestra la temperatura fijada (°F o °C) del dispositivo seleccionado. Muestra la hora fijada para activar la función En espera. |

Puesta en marcha

Montaje del tanque 'hot melt'

Aperne firmemente el tanque 'hot melt' a la superficie adecuada. La base del tanque dispone de orificios para los pernos. Instale el tanque en un lugar donde pueda acceder a los racores de la manguera desde la parte inferior del tanque sin necesidad de utilizar una llave. Existe disponible un soporte de montaje en el suelo, ref. pieza 118089.



Clave:

- M Conexión de derivación auxiliar
- N Cable de alimentación (no representado)
- P Salida de fluido
- Q Dispositivo de ajuste de la presión
- R Interruptor de potencia on/off
- S Receptáculo eléctrico de la manguera (representado por debajo de la cubierta)

FIG. 4: Conexiones T7 y fuente de alimentación

Conexión de la manguera

⚠ ADVERTENCIA



Para evitar la presurización accidental del sistema o las descargas eléctricas, desconecte el cable de alimentación y apague el interruptor on/off (OFF). Vea las **Advertencias**, página 3.

⚠ ADVERTENCIA



Para evitar daños en la manguera, no la doble cuando esté fría. Cuando está caliente, la manguera tiene un diámetro mínimo de curvatura de 40,64 cm (16 pulg.). Los tanques de 115 VCA admiten hasta dos mangueras de un total de 4,8 m (16 ft). Los tanques de 230 VCA admiten hasta dos mangueras de un total de 7,3 m (24 ft). Lea las **Advertencias**, página 3.

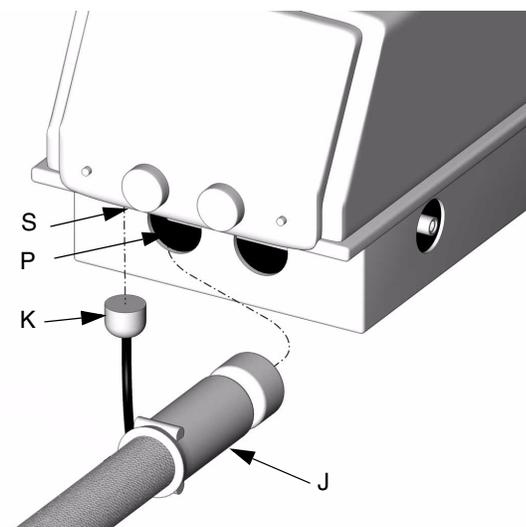
⚠ ADVERTENCIA



Espere hasta que haya enfriado. Vea las **Advertencias** de la página 3.

1. Levante o incline hacia atrás la unidad de fusión para acceder a los racores de salida.

2. Conecte la manguera (J) al racor de salida del fluido (P). Apriete con una llave de boca de 11/16 in (mm).



- ✎ Para evitar fugas, asegúrese de que la manguera está bien asentada en el racor de entrada.

Para garantizar el correcto asentamiento de las roscas, asegúrese de que las roscas de entrada están limpias. Vea **Localización de averías**, página 20.

3. Conecte el conector eléctrico de la manguera (K) al receptáculo eléctrico de la manguera (S). Asegúrese de que los pasadores están bien alineados.
4. Enrosque el anillo de bayoneta en el enchufe del receptáculo.

- ✎ Para conectar la segunda manguera, repita los puntos 1 a 4.

Conexión del aplicador

Vea los manuales del aplicador del tanque 'hot melt' para obtener instrucciones concretas de instalación de los aplicadores en el tanque 'hot melt'.

- 310801 Manual del aplicador manual
- 310803 Manual del aplicador automático

Conexión de los temporizadores y los controladores

Vea el manual 310814 del temporizador EC-20/40 para obtener instrucciones. Vea el manual del aplicador pertinente para obtener instrucciones sobre el control de ahorro de aire.

- 310801 Manual del aplicador manual
- 310803 Manual del aplicador automático

Los dispositivos de control del chorro suministrados por Graco incluyen cables terminados que simplifican la conexión al sistema de fusión. Se dispone de un cable con un extremo sin terminar (118243) para permitir la conexión al sistema de fusión de un controlador suministrado por el cliente.

Añadir material al tanque

ADVERTENCIA



Este equipo está diseñado para utilizarse con adhesivos y selladores estándar tales como EVAs, butilos, y poliolefinas con puntos de fusión superiores a 232°C (450°F). No se recomienda para adhesivos curables acuosos o adhesivos a base de disolvente. No utilizar material inflamable ni material que no sea compatible con las especificaciones de este equipo. Si no se respetan estas instrucciones, los operarios pueden sufrir quemaduras o producirse daños en el equipo.

Cableado eléctrico

Los tanques 'hot melt' utilizan fuentes de alimentación monofásicas, de 100 a 130 VCA o 200 a 240 VCA, 50 a 60 Hz, cada una con conexión a tierra. Los tanques de 115 VCA están equipados con un enchufe moldeado de 15 que facilita la conexión en el receptáculo de 115 VCA, 20 amp con conexión a tierra. Los tanques de 230 VCA están equipados con un enchufe moldeado para conectar a una caja de circuitos eléctricos o el enchufe suministrado por el cliente.

1. Asegúrese de que se ha lavado el tanque de fusión. Vea **Lavado** en la página 14.



Si el material que se ha añadido es compatible con el material del tanque, no es necesario lavarlo.

2. Llene el tanque de fusión con la cantidad de adhesivo que utilizará en una jornada. El material no debe estar a más de 4 cm (1,5 pulg.) de la parte superior del tanque.
3. Sigas las instrucciones de temperatura de funcionamiento del fabricante del material.

Funcionamiento

Procedimiento de descompresión

 **ADVERTENCIA**



Siga el **Procedimiento de descompresión** cuando deje de pulverizar y antes de limpiar, revisar, reparar o transportar el equipo. Lea las **Advertencias**, página 3.

1. Apague el motor de la bomba.
2. Accione el aplicador, dispensando el material en un cubo vacío, hasta que éste deje de salir por el aplicador.
3. Retire la boquilla y límpiela con producto.
4. Saque la rejilla del filtro 118211 del interior del tanque. Límpiela con compuesto de purga, inspecciónela en busca de daños y vuelva a colocarla o reemplácela. Vea **Piezas**, página 40.
5. Añada el compuesto en el tanque.
6. Ponga en marcha el sistema 'hot melt'. Siga las instrucciones de **Puesta en marcha del sistema 'hot melt'**, página 15; **Ajuste de los controles del panel**, página 15; y **Dispensado del material**, página 18.
7. Dispare la pistola hasta que salga material limpio.
8. Apague el interruptor on/off (R) (OFF) y desenchufe la unidad. Vea FIG. 4, página 10.
9. Desmonte la pistola de la manguera. Consulte el manual de la pistola para lavarla.

Lavado

 **ADVERTENCIA**



Este equipo está diseñado para ser utilizado con adhesivos estándar y sellantes del tipo EVA, butilos y poliolefinas con puntos de fusión superiores a 232°C (450°F). No está recomendado para adhesivos curables acuosos o adhesivos a base de disolvente. No utilizar material inflamable ni material que no sea compatible con las especificaciones de este equipo. Si no se respetan estas instrucciones, los operarios pueden sufrir lesiones o producirse daños en el equipo.

- 
- Lavar antes de cambiar materiales.
 - Lave utilizando la menor presión posible. Inspeccione los conectores en busca de fugas y apriete según sea necesario.
 - Lave con compuesto de purga 118090.

Puesta en marcha del sistema 'hot melt'

1. Enchufe el sistema 'hot melt'.
2. Encienda el interruptor on/off (R) (ON). Vea FIG. 4, página 10.

Ajuste de los controles del panel

Consulte las especificaciones del fabricante del material para corregir las temperaturas de funcionamiento.

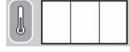
Cuadro de gamas de temperatura

El cuadro de gamas de temperatura muestra cada número de gama y su tanque, manguera y gama de temperatura del aplicador correspondiente.

| Gama | Temperatura del tanque | Temperatura de la manguera y del aplicador |
|------|----------------------------|--|
| 1 | 120 a 195°F 49 a 91°C | 150 a 225°F 66 a 107°C |
| 2 | 160 a 235°F 71 a 113°C | 190 a 265°F 88 a 129°C |
| 3 | 200 a 275°F 93 a 135°C | 230 a 305°F 116 a 152°C |
| 4 | 240 a 315°F 116 a 157°C | 270 a 345°F 132 a 174°C |
| 5 | 280 a 355°F 138 a 179°C | 310 a 385°F 154 a 196°C |
| 6 | 320 a 395°F 160 a 202°C | 350 a 425°F 177 a 218°C |

Ajuste de la temperatura a Fahrenheit (°F) o Celsius (°C)

1. Pulse el selector de bucle hacia arriba/abajo  para seleccionar el tanque . El LED situado a la izquierda del dispositivo se iluminará de color GREEN.

2. Una vez seleccionado el dispositivo del tanque y cuando el LED esté VERDE, pulse cuatro veces el selector de bucle hacia arriba . Los dígitos del indicador de gama comenzarán a destellar.
3. Pulse el selector de bucle on/off . Observe la visualización de la temperatura actual . Si la temperatura de la pantalla es más baja, está fijada en °C. Si la temperatura de la pantalla es más alta, está fijada en °F.

Selección del tanque

Pulse el selector de bucle hacia arriba/abajo  para seleccionar el tanque . El LED situado a la izquierda del dispositivo indica la selección.

Ajuste de la gama de temperatura

El número de la gama de temperatura refleja el ajuste para el tanque, la manguera y el aplicador. Vea **Cuadro de gamas de temperatura**, página 15.

1. Seleccione el tanque  y pulse cuatro veces el selector de bucle hacia arriba . El dígito del indicador de gama comenzará a destellar.
2. Pulse el incremento o reducción de la temperatura

 fijada  para fijar los dígitos de gama adecuados. Vea **Cuadro de gamas de temperatura**, página 15. El valor aumentará o disminuirá sólo un nivel. Para cambiar el valor, repita los pasos 1 y 2.

Selección de las mangueras y aplicadores

1. Pulse el selector de bucle hacia arriba/abajo   para desplazarse y seleccionar cada dispositivo



2. Encienda el selector de bucle  (ON). El LED situado a la derecha del dispositivo seleccionado destellará de color VERDE cuando esté listo y de color AMBAR cuando esté calentando.

Ajuste de la temperatura del tanque, la manguera el aplicador

Una vez seleccionado el dispositivo, pulse el aumento

o reducción de la temperatura fijada   para fijar la temperatura actual adecuada dentro de la gama seleccionada. Vea **Cuadro de gamas de temperatura**, página 15.

Ajuste de la velocidad y el dispositivo de control de la bomba

 La bomba no funcionará hasta que el tanque esté a aproximadamente el 90% de la temperatura fijada. El tanque estará a la temperatura cuando todos los LED del dispositivo estén destellando de color VERDE.

1. Encienda la bomba  (ON).
2. Para ajustar la bomba de forma que realice un ciclo, avance lentamente o funcione, pulse el conmutador de función de la bomba . Para obtener una descripción de la función de la bomba, vea el cuadro **Visualización del panel delantero** en la página 8. Los LED se iluminarán de color ROJO cuando el tanque no esté listo o cuando el dispositivo de control de la bomba esté apagado. Los LED se iluminarán de color VERDE cuando esté listo.
3. Ajuste la velocidad de la bomba pulsando el aumento/reducción de la velocidad de la bomba  . El indicador de velocidad de la bomba se iluminará mostrando el nivel de velocidad actual.

 Si la bomba está en el ajuste de avance lento, la velocidad de la bomba no es ajustable.

Ajuste de los controles auxiliares

La selección de entrada auxiliar se consigue en base a un canal y sólo puede accederse a ella cuando el dispositivo de control está en modo de espera.

1. Pulse el conmutador de espera .

2. Pulse el selector de bucle hacia arriba/abajo para seleccionar el canal auxiliar adecuado   .

3. Para activar o desactivar el auxiliar seleccionado, pulse el selector de bucle on/off . Los LED situados a la izquierda de la selección se iluminarán de color VERDE si están activados.

4. Para reanudar la operación, pulse el conmutador de espera .

Ajuste del temporizador de espera

Al ajustar el modo en espera, se apagará el calentador del tanque, la manguera y el aplicador durante el período de tiempo seleccionado. Cuando finaliza el tiempo de espera, los ajustes del tanque recuperan automáticamente las temperaturas fijadas previamente y se reanuda el calentamiento.

1. Pulse el conmutador de espera .

2. Pulse el aumento/reducción de temperatura   para aumentar o reducir el tiempo. El tiempo ajustado aparecerá en la pantalla de temperatura fijada. Deberá introducir un mínimo de cinco minutos para el tiempo en espera.

Dispensado del material

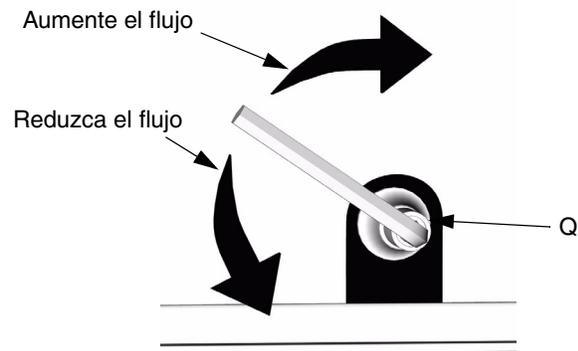
 No accione la unidad 'hot melt' hasta que el material del tanque esté a la temperatura fijada. La bomba no funcionará hasta que la temperatura del tanque esté al 90% de la temperatura fijada. El tanque estará a la temperatura fijada cuando todos los LED del dispositivo destellen de color VERDE.

1. Ajuste los controles del panel, vea **Ajuste de los controles del panel**, página 15.
2. Cuando los indicadores del dispositivo destellen de color verde, fije la función de la bomba. Vea **Ajuste de la velocidad y el dispositivo de control de la bomba**, página 16.

-  El modo normal de funcionamiento de la bomba está en modo de ciclo.
- Cuando ajuste la velocidad de la bomba para los motores CC, fijela al mínimo valor necesario. Así se mantendrá la presión de funcionamiento de fluido y se reducirá la posibilidad de que el adhesivo se degrade debido al cizallamiento en la bomba.

3. Dispense el material tal como se indica en el manual del aplicador adecuado.

4. Para ajustar el caudal del material, gire el regulador de la presión (Q) utilizando una llave hexagonal de 10 mm.
 - Para aumentar el caudal, gire el regulador en sentido horario.
 - Para reducir el caudal, gire el regulador en sentido antihorario.



Ajuste de los temporizadores y controladores

Vea las instrucciones en el manual del Temporizador 310814. Vea las instrucciones del Control de Ahorro de Aire en el manual del aplicador adecuado.

- 310801 Manual del aplicador manual
- 310803 Manual del aplicador automático

Mantenimiento

Mantenimiento diario

Antes de encender el sistema 'hot melt', realice las siguientes inspecciones.

1. Inspeccione el tanque de fusión en busca de materias extrañas y/o calcinación del adhesivo. Limpie el exceso de adhesivo de todas las superficies con compuesto de purga 118090.
2. Inspeccione las mangueras, los cabezales del aplicador y las boquillas en busca de desgaste y garantice la integridad de todas las conexiones eléctricas.
3. Verifique que la manguera está bien sujeta para que no esté sometida a tensiones durante su utilización. Cuando está caliente, el radio de curvatura mínimo es de 40,64 cm (16 pulg.).
4. Busque posibles fugas debajo de la unidad de fusión y en todas las conexiones mecánicas.

Inspección de la rejilla del tanque

En la parte inferior del tanque está situada una rejilla 118211 para evitar que los contaminantes dañen el conjunto de la bomba. Inspeccione y limpie la rejilla con regularidad. Inspeccione cuando el tanque está vacío o casi vacío de material. Vea **Lavado**, página 14.

Detección de problemas

| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| El panel delantero no se ilumina. | La unidad no está enchufada ni encendida. | Enchufe la unidad. Encienda el interruptor on/off (ON). |
| | El mazo de cables no está conectado o necesita ser reemplazado. El fusible está desconectado o necesita ser reemplazado. | Inspeccione todas las conexiones de la fuente de alimentación del panel delantero. Reemplace según sea necesario, vea Reemplazo del panel delantero , página 25. Inspeccione el fusible con el ohmímetro, reemplace según sea necesario. |
| El LED de sensor abierto está activado y destella de color ROJO. El LED de la zona afectada destellará de color ROJO. | El estado del sensor se detecta en el aplicador, la unidad de fusión y/o la manguera. | Inspeccione las conexiones eléctricas de la manguera y del aplicador. Asegúrese de que las patillas están correctamente alineadas y seguras. |
| | | Inspeccione el conjunto del termistor del tanque con un ohmímetro, que debería ofrecer una lectura aproximada de 100.000 ohmios a temperatura ambiente. Reemplace según sea necesario, vea Reemplazo del conjunto del termistor , página 33. |
| | | Inspeccione el conjunto del termistor de la manguera con un ohmímetro. Reemplace la manguera. Vea Reemplazo de la manguera , página 23. |
| Inspeccione el conjunto del termistor del aplicador. Vea el manual del aplicador adecuado. | | |
| Ha saltado el disyuntor del circuito, el interruptor on/off. | El operario reduce significativamente las temperaturas fijadas en el tanque después de que éste ha alcanzado la temperatura fijada. | Encienda el disyuntor del circuito (ON) y pulse rápidamente el incremento de temperatura  para aumentar la temperatura del tanque deseado. Espere a que el tanque se enfríe a una temperatura por debajo o igual que la temperatura fijada por el operario. |

| Problema | Causa | Solución | |
|--|---|--|--|
| El tanque no se calienta o tarda mucho tiempo en calentarse y el panel delantero está iluminado. | Gama de temperatura no seleccionada. La fuente de alimentación a los calentadores no está bien conectada. Uno o ambos calentadores están dañados. | Compruebe la gama de temperatura, vea Pantalla del panel delantero , página 8. Inspeccione el fusible y los calentadores con el ohmímetro. Reemplace si fuera necesario. Inspeccione la fuente de alimentación a los calentadores, vea Reemplazo del panel delantero , página 25. Reemplace los calentadores, vea Reemplazo del conjunto del termistor y los calentadores de los tanques , página 35. | |
| Las mangueras no calientan. | La manguera no está enchufada en el conector correcto. | Conecte bien la manguera, vea Conexión de la manguera , página 11. | |
| | Temperatura del tanque demasiado baja. | Espere a que el tanque se caliente adecuadamente. La manguera no se calentará completamente mientras el tanque no alcance el 65% de la temperatura fijada. | |
| | Manguera con tensión nominal incorrecta. | Una manguera de 230 VCA se conectará a un receptáculo de 115 VCA. Asegúrese de que la tensión nominal de la manguera coincide con la tensión nominal del tanque. | |
| | Las patillas no están bien alineadas en la conexión entre la manguera y el tanque. | Compruebe en la conexión si las patillas están alineadas. | Inspeccione la continuidad de las patillas 13 y 14 con un ohmímetro. |
| | | | Inspeccione todas las conexiones de la fuente de alimentación en el panel delantero. Inspeccione los fusibles con un ohmímetro. Reemplace según sea necesario, vea Reemplazo del panel delantero , página 25. |
| | La fuente de alimentación no está bien conectada o es necesario reemplazar las conexiones. | Reemplace la manguera. Vea Reemplazo de la manguera , página 23. | |

| Problema | Causa | Solución |
|---|--|---|
| Caudal de material en la unidad bajo o inexistente. | No hay potencia eléctrica en el tanque. | Enchufe la unidad. Encienda el interruptor on/off (ON). |
| | Los ajustes del panel delantero son incorrectos. | Vea Ajuste de los controles del panel , página 15. |
| | No hay suficiente material en el tanque. | Añada material. El material no debería estar a más de 4 cm (1,5 pulg.) de la parte superior del tanque. Vea Añadir material al tanque , página 13. |
| | El ajuste del dispositivo de ajuste de la presión es demasiado bajo. | Ajuste el dispositivo de ajuste de presión, vea Dispensado del material , página 18. |
| | El tornillo de ajuste del acoplador de la bomba/motor está flojo. | Apriete el tornillo de ajuste (32) en las partes planas del eje del acoplamiento de la bomba/motor. |
| | La viscosidad del material es demasiado alta. | Aumente los ajustes de temperatura. Consulte las instrucciones del fabricante del material y siga las indicaciones del Ajuste de los controles del panel , página 15. Aumente el tamaño del orificio. |
| | La boquilla de la pistola está obstruida. | Limpie la boquilla o reemplácela. Vea el manual del aplicador adecuado. |
| | La manguera está retorcida o doblada. | Revise la manguera en busca de retorcidas, reemplácela si estuviera dañada. Vea Reemplazo de la manguera , página 23. |
| | Bomba dañada. | Reemplace la bomba, vea Reemplazo de la bomba , página 28. |
| Fugas de material desde la conexión de la manguera. | Las roscas en la conexión de la manguera no asientan correctamente. | Apriete la conexión. Limpie las roscas calentando o utilizando el compuesto de purga 118090. |
| El aplicador no calienta. | El control del panel delantero no está correctamente fijado. | Vea Ajuste de los controles del panel , página 15. |
| | El tanque no ha alcanzado todavía la temperatura fijada. | Vea Ajuste de los controles del panel , página 15. |
| | El calentador del aplicador está dañado. | Vea el manual de pistola adecuado. |
| | El termistor del aplicador está dañado. | Vea el manual de pistola adecuado. |

Reparación

Herramientas utilizadas

| | | |
|--------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| • Llave de 11/16 pulg. | • Llave hexagonal de 3/16 pulg. | • Destornillador Phillips |
| • Llave hexagonal de 1/8 pulg. | • Llave de 1 pulg. | • Lubricante Krytox [®] |
| • Llave de tubo de 5/16 pulg. | • Llave hexagonal de 3/32 pulg. | • Lubricante penetrante |
| • Llave de 7/16 pulg. | • Llave de 5/8 pulg. | • Pistola calentada |

Reemplazo de la manguera



ADVERTENCIA



Para evitar la presurización accidental del sistema o las descargas eléctricas, desconecte el cable de alimentación y apague el interruptor on/off (OFF). Vea las **Advertencias**, página 3.

2. Vea FIG. 5. Apague el interruptor on/off (R) (OFF). Desenchufe la unidad del tanque.



ADVERTENCIA



Espere hasta que el equipo/fluido haya enfriado completamente. Lea las **Advertencias**, página 3.



ADVERTENCIA



Para evitar daños en la manguera, no la doble cuando está fría. Cuando están calientes, las mangueras tienen un radio de curvatura mínimo de 40,64 cm (16 pulg.)
 Los tanques de 115 VCA admiten hasta dos mangueras de un total de 4,8 m (16 ft).
 Los tanques de 230 VCA admiten hasta dos mangueras de un total de 7,3 m (24 ft).
 Lea las **Advertencias**, página 3.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 14.

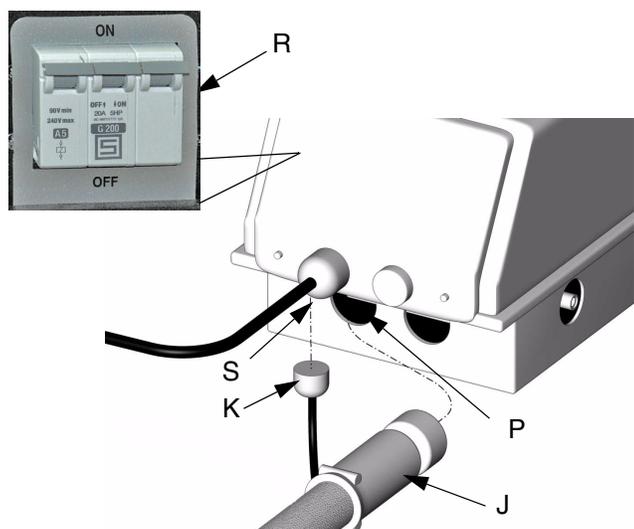


FIG. 5: Conexión de la manguera

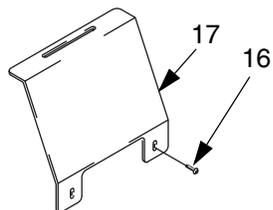
3. Espere a que la unidad del tanque esté fría antes de realizar las reparaciones.
4. Desconecte el aplicador de la manguera. Consulte las instrucciones en el manual del aplicador adecuado.
5. Retire el anillo de bayoneta del conector eléctrico.
6. Vea FIG. 5. Saque el conector eléctrico (K) del receptáculo eléctrico de la manguera (S).
7. Vea FIG. 5. Utilice una llave de 11/16 pulg. para desmontar la manguera (J) del racor de salida de fluido (P).
8. Reemplace la manguera. Para volver a conectarla, vea **Conexión de la manguera**, página 11.

Reemplazo del panel delantero

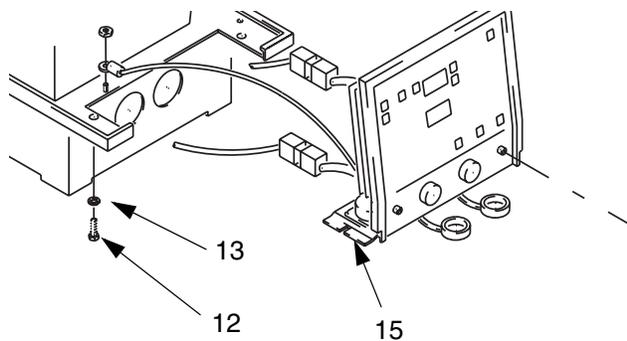
1. Desconecte la manguera, vea **Reemplazo de la manguera**, página 23.

2. Desconecte cualquier accesorio conectado al conector de derivación auxiliar.

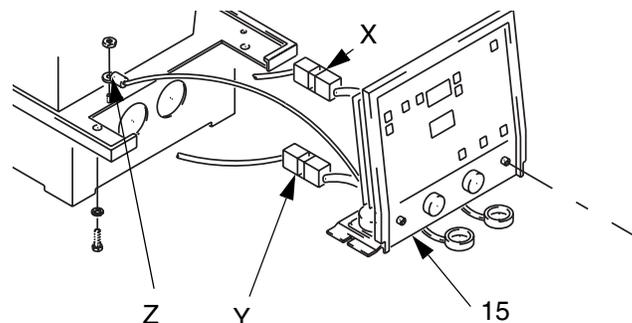
3. Utilice una llave hexagonal de 3/32 pulg. para retirar los tornillos (17) del blindaje del panel delantero (16).



4. Utilice una llave de cubo de 5/16 pulg. para retirar los tornillos y las arandelas (12, 13) por debajo del panel delantero (15).



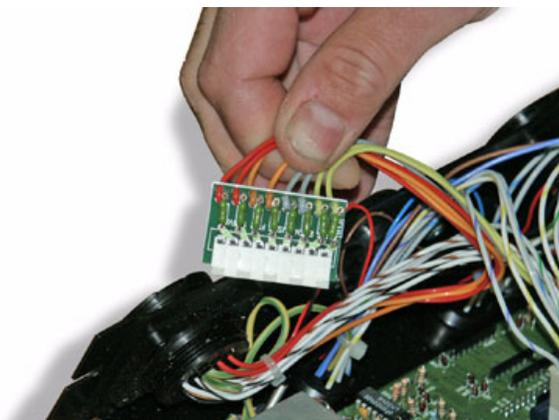
5. Saque el panel delantero (15) del tanque. Desconecte las conexiones de 9 patillas (X), de 12 patillas (Y), y del cable de conexión a tierra (Z).



Reemplace los fusibles del panel delantero

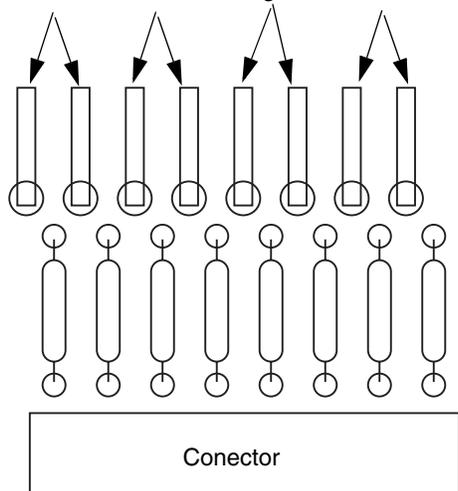
Se dispone de fusibles de repuesto en el kit de fusibles 118252.

1. Retire el panel delantero. Vea **Reemplazo del panel delantero**, página 25.
2. Retire la tarjeta de circuito del fusible.



3. Inspeccione los fusibles con el ohmímetro. Si éste muestra una resistencia infinita, los fusibles están en mal estado. Utilice unos alicates para retirar los fusibles en mal estado y reemplácelos.

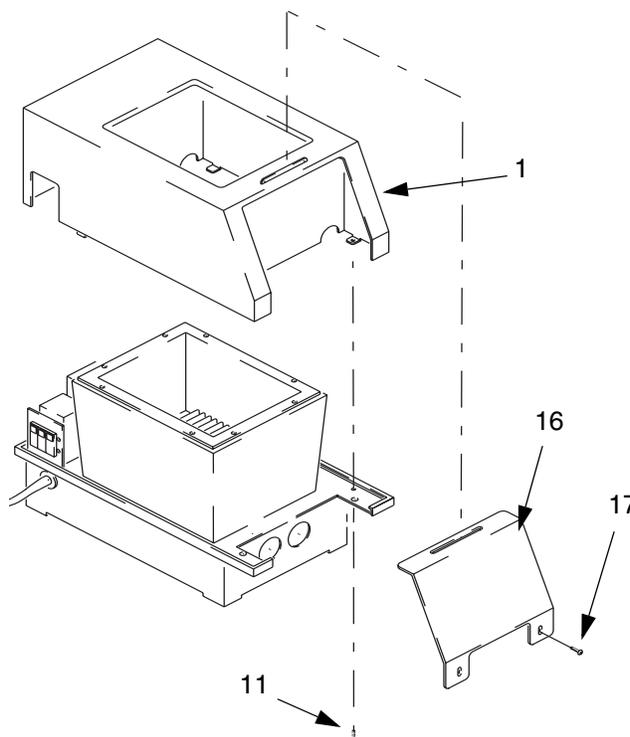
Manguera 1 Cabezal 1 Manguera 2 Cabezal 2



4. Vuelva a conectar la tarjeta de circuito del fusible en el panel delantero. Alinee las patillas.

Desmontaje de la tapa del tanque

1. Utilice una llave hexagonal de 3/32 pulg. para retirar los tornillos (17) y desmonte el blindaje del panel delantero (16).

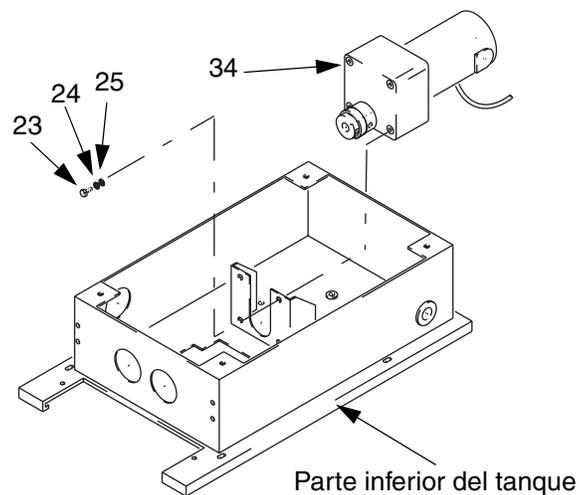


2. Retire el panel delantero. Vea **Reemplazo del panel delantero**, página 25.
3. Utilice un destornillador Phillips para retirar los cuatro tornillos (11) de la tapa. Saque la tapa (1) del tanque.

Reemplazo del motor

Para obtener información sobre las piezas de repuesto, vea **Piezas**, página 38.

1. Retire el panel delantero, vea **Reemplazo del panel delantero**, página 25.
2. Retire la tapa del tanque, vea **Desmontaje de la tapa del tanque** página 26.
3. Retire las dos conexiones de pala del cable y el cable de conexión a tierra del tanque al motor.
4. De la vuelta al tanque para ganar acceso al motor.
5. Desde la parte inferior del tanque, retire los tornillos y las arandelas (23, 24, 25). Saque el motor (34) del tanque.



6. Vuelva a montar en el orden inverso.

Reemplazo del conjunto del alojamiento

Para obtener información sobre las piezas de repuesto, vea **Piezas**, página 38.

ADVERTENCIA



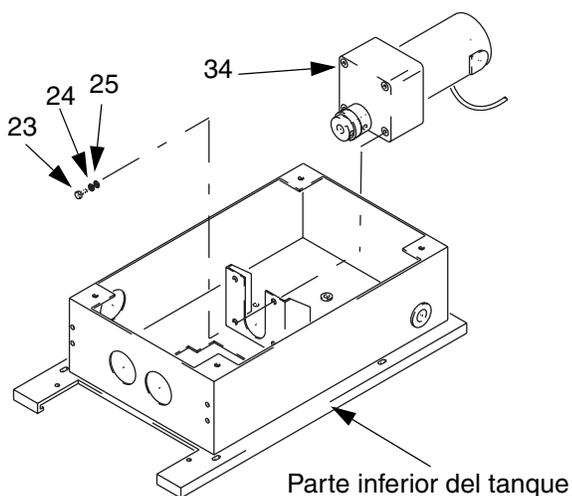
Para evitar la presurización accidental del sistema o descargas eléctricas, desconecte el cable de alimentación y apague el interruptor on/off (OFF). Lea las **Advertencias**, página 3.

ADVERTENCIA



Espere hasta que el equipo/fluido haya enfriado completamente. Lea las **Advertencias**, página 3.

1. De la vuelta al tanque para ganar acceso al motor.
2. Desde la parte inferior del tanque, retire los tornillos y las arandelas (23, 24, 25). Saque el motor (34) por la parte inferior del tanque.



3. Vea FIG. 6. Utilice una llave hexagonal de 1/8 pulg. para retirar el tornillo de fijación del lado del motor (35f). Deslice el acoplamiento del lado del motor (35a) desde el eje del motor.

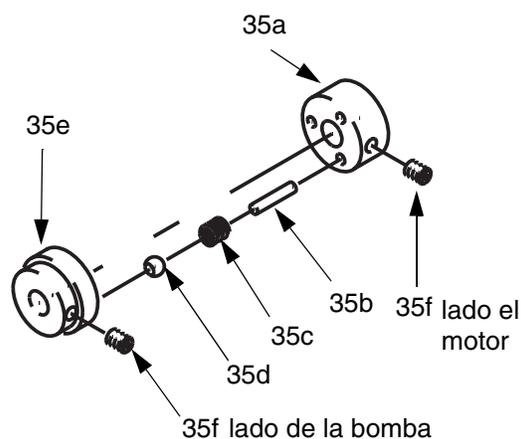


FIG. 6: Conjunto de acoplamiento 118158

4. Vea FIG. 6. Utilice la llave hexagonal de 1/8 pulg. para retirar el tornillo de fijación del lado de la bomba (35f). Deslice el acoplamiento del lado de la bomba (35e) desde la bomba.
5. Vea FIG. 6. Desarme el conjunto del acoplamiento (35a-f), inspecciónelo en busca de daños y reemplácelo.
6. Vea FIG. 6. Vuelva a instalar el acoplador siguiendo el orden inverso. Lubrique con lubricante Krytox[®]. Asegúrese de que los tornillos de fijación (35f) están instalados en las partes planas del eje del motor y alineados entre si.

Reemplazo de la bomba

⚠ ADVERTENCIA



Para evitar la presurización accidental del sistema o descargas eléctricas, desconecte el cable de alimentación y apague el interruptor on/off (OFF). Lea las **Advertencias**, página 3.

⚠ ADVERTENCIA



Espere hasta que el equipo/fluido haya enfriado completamente. Lea las **Advertencias**, página 3.



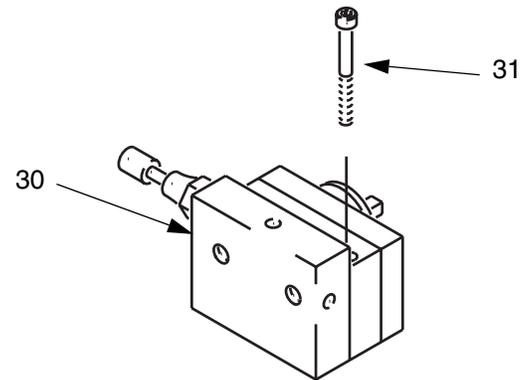
El conjunto de la bomba no se aflojará si el material dentro de la misma se ha enfriado. Utilice una pistola de aire caliente para calentar el conjunto de la bomba antes de repararla. Cuando manipule las piezas calientes, utilice guantes.



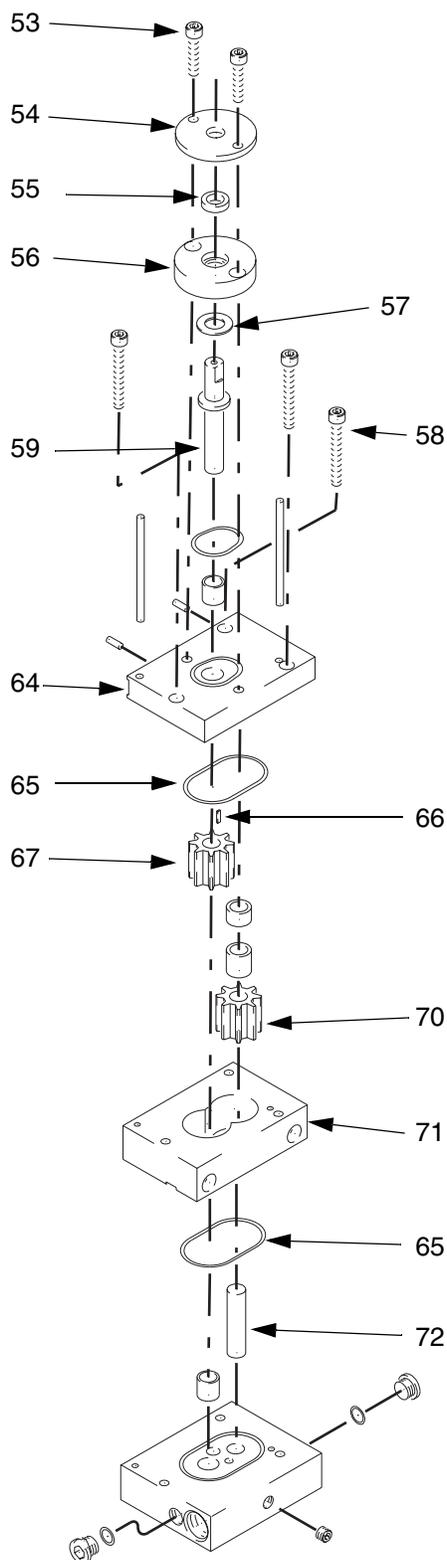
Cuando reemplace los sellos de la junta tórica, lubrique con lubricante Krytox®.

1. De la vuelta al tanque para ganar acceso a la bomba.

2. Utilice una llave hexagonal de 1/4 pulg. para retirar los tornillos de cabeza (31). Saque la bomba (30) del tanque.



3. Vea FIG. 7. Retire los tres tornillos de cabeza (58) y saque la placa del lado de accionamiento (64).
4. Vea FIG. 7. Retire la placa de la sección central (71) de la placa del lado de la bomba (76). Retire las juntas tóricas (65) y reemplácelas.



5. Usando la llave hexagonal de 3/16 pulg. retire el tornillo de cabeza (53).
6. Retire el retén de alojamiento (54).
7. Retire el alojamiento del sello de la bomba (56). Desde el alojamiento (56), retire el sello del eje (55) y la arandela de empuje (57). Inspeccione en busca de daños y reemplace.
8. Saque la junta tórica (61). Inspeccione en busca de daños y reemplace.
9. Retire el engranaje conductor (67).
10. Retire la chaveta del eje de la bomba (66) del eje (59).
11. Retire el pasador (72) y el engranaje esclavo (70).
12. Empuje el eje de accionamiento (59) a través de la parte superior de (64).
13. Vuelva a montar la bomba siguiendo el orden inverso. Asegúrese de introducir el eje de la bomba por la parte superior de la placa del lado de accionamiento (64).

FIG. 7: Conjunto de la bomba

Reemplace el dispositivo de ajuste de presión

Para obtener información sobre las piezas de repuesto, vea **Piezas**, página 42.

⚠ ADVERTENCIA



Para evitar la presurización accidental del sistema o descargas eléctricas, desconecte el cable de alimentación y apague el interruptor on/off (OFF). Lea las **Advertencias**, página 3.

⚠ ADVERTENCIA



Espere hasta que el equipo/fluido haya enfriado completamente. Lea las **Advertencias**, página 3.

Desmontaje

Consulte en FIG. 8 las instrucciones siguientes.

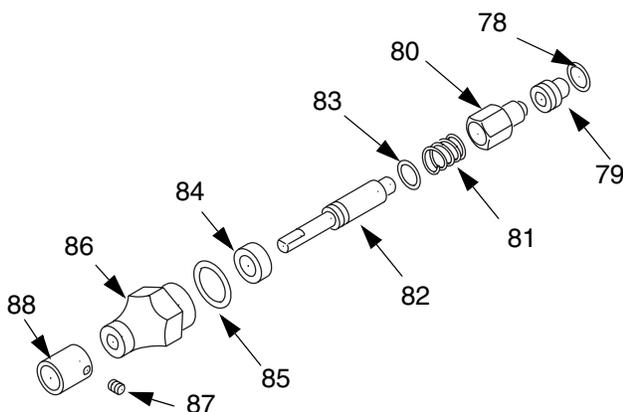


FIG. 8: Conjunto del dispositivo de ajuste de presión

3. Utilice una llave hexagonal de 3/32 pulg. para aflojar el tornillo de ajuste (87). Afloje y retire la perilla (88).
 4. Desde el cuerpo (86), retire el eje (82), la copela en U (84), y la junta tórica (85). Inspeccione en busca de daños y reemplace.
 5. Desde el eje (82), retire la junta tórica (83). Inspeccione en busca de daños y reemplace.
 6. Desde el inserto del dispositivo de ajuste de la presión, utilice un extractor de juntas tóricas para retirar el muelle (81) y el contrapeso (80). Inspeccione en busca de daños y reemplace.
 7. Utilice una llave hexagonal de 3/16 para retirar el asiento (79) y la junta tórica (78). Inspeccione en busca de daños y reemplace.
1. Apague el interruptor (OFF). Desenchufe la unidad del tanque.
 2. Utilice una llave de 1 pulg. para retirar el cuerpo del dispositivo de ajuste de presión (86).

Montaje

Consulte en FIG. 9 las siguientes instrucciones.

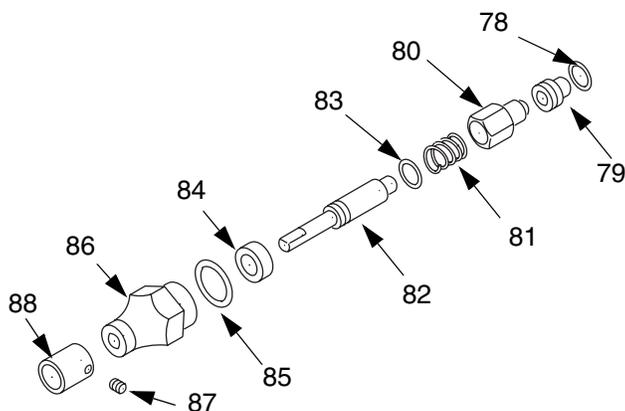


FIG. 9: Conjunto del dispositivo de ajuste de presión

 Antes de volver a montar, asegúrese de que todas las roscas están exentas de material. Utilice un lubricante penetrante para aflojar y retirar el material de alrededor de las roscas.

 Cuando reemplace los sellos de la junta tórica, lubríquelos con lubricante Krytox.

1. Monte la junta tórica (83) en el eje (82). Lubrique.
2. Instale la copela en U (84) en el eje (82). Asegúrese de que los rebordes están dirigidos hacia el tanque.
3. Lubrique y vuelva a montar la junta tórica (85) en el cuerpo (86). Monte el eje (82) en el cuerpo (86).
4. Monte la perilla (88) en el eje (82). Apriete el tornillos (87) en la perilla (88).
5. Lubrique y monte la junta tórica (78) en el asiento (79). Utilice una llave hexagonal de 3/16 pulg. para enroscar el asiento (79) en el inserto del dispositivo de ajuste de presión.
6. Coloque el muelle (81) en el contrapunto (80). Apoye el contrapunto (80) en el eje (82) e introduzca el conjunto restante del dispositivo de ajuste de presión en la bomba. Apriete firmemente.
7. Vuelva a montar la bomba en el tanque. Vea **Reemplazo de la bomba**, página 29.

Reemplazo de los racores de salida del fluido

Para obtener información sobre las piezas de repuesto, vea **Piezas**, página 38.

⚠ ADVERTENCIA



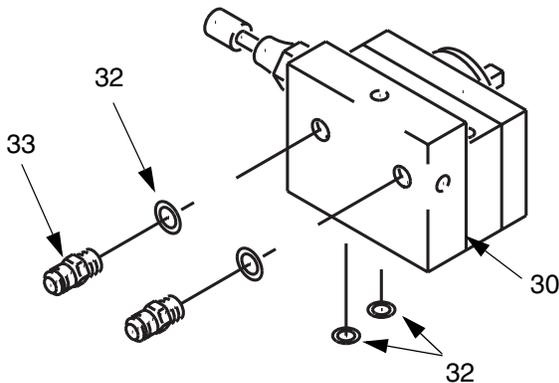
Para evitar la presurización accidental del sistema o las descargas eléctricas, desconecte el cable de alimentación y apague el interruptor (OFF). Lea las **Advertencias**, página 3.

⚠ ADVERTENCIA



Espere hasta que el equipo/fluido haya enfriado completamente. Lea las **Advertencias**, página 3.

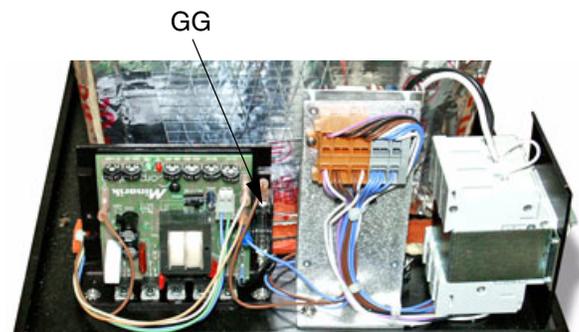
1. Utilice una llave de 11/16 pulg. para retirar el racor (33) y las dos juntas tóricas (32) del conjunto de la bomba (30). Inspeccione en busca de daños y reemplace. Lubrique con lubricante Krytox.



2. Desde la parte inferior del conjunto de la bomba (30), retire y reemplace las juntas tóricas restantes (32). Lubrique con lubricante Krytox.

Reemplazo del fusible de la tarjeta de control del motor 118321

1. Apague el interruptor (OFF). Desenchufe la unidad del tanque.
2. Retire la tapa del tanque, vea **Desmontaje de la tapa del tanque**, página 25.
3. Desde la parte trasera del tanque, retire el fusible de la tarjeta de control del motor (GG). Pruébalo con el ohmímetro. Reemplácelo si el ohmímetro indica una resistencia infinita.



Reemplazo del conjunto del interruptor de sobretensión

Para obtener información sobre las piezas de repuesto, vea **Piezas**, página 40.

1. Apague el interruptor (OFF). Desenchufe la unidad del tanque.
2. Retire la tapa del tanque, vea **Desmontaje de la tapa del tanque**, página 25.
3. Vea FIG. 10. Utilice un ohmímetro para probar los cables del interruptor de sobretensión (AA, BB) en el terminal del cable. El ohmímetro debería mostrar circuito abierto si el interruptor está en buen estado. Si no estuviera bien, siga hasta el paso 4.
5. Desde la parte superior de la fuente de alimentación, desconecte el mazo de cables del motor. Aleje la fuente de alimentación del tanque.
6. Corte la cinta situada alrededor del aislante y retírela.
7. Retire los tornillos (48) y saque el conjunto del interruptor (47) del tanque. Desconecte los cables del conjunto del interruptor de la tarjeta de circuito de la fuente de alimentación. Inspeccione el conjunto del interruptor con el ohmímetro. El interruptor debería mostrar un valor de circuito abierto o infinito. Si no fuera así, reemplácelo por un conjunto nuevo.

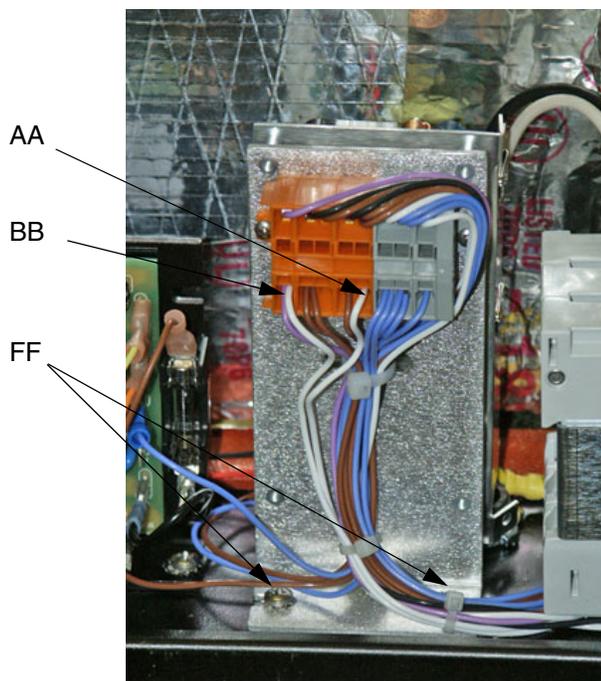
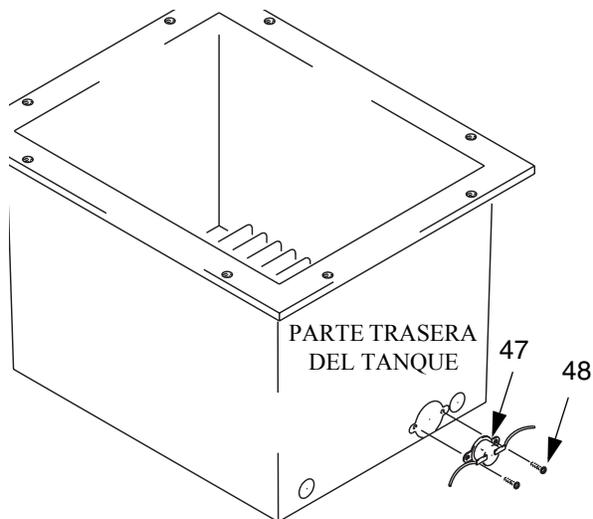


FIG. 10: Fuente de alimentación



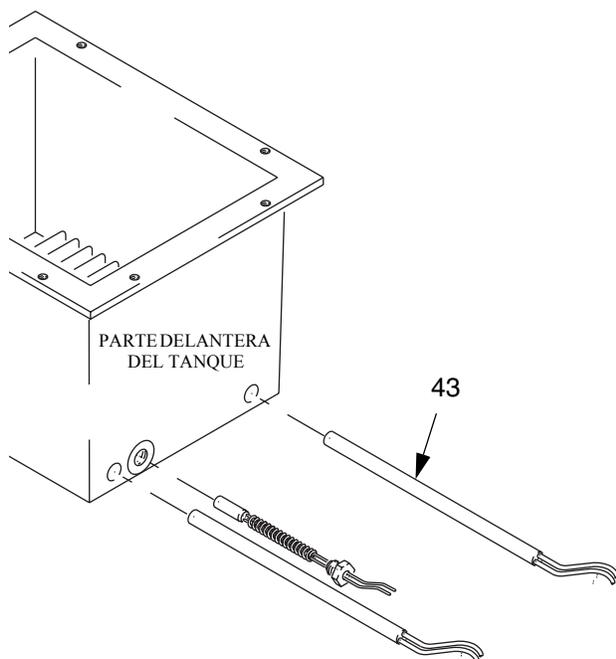
4. Vea FIG. 10. En la parte trasera del tanque, retire dos tornillos de 8-32 x 1/2 pulg. (FF) en la fuente de alimentación.

8. Vuelva a montar el nuevo interruptor siguiendo el orden inverso.

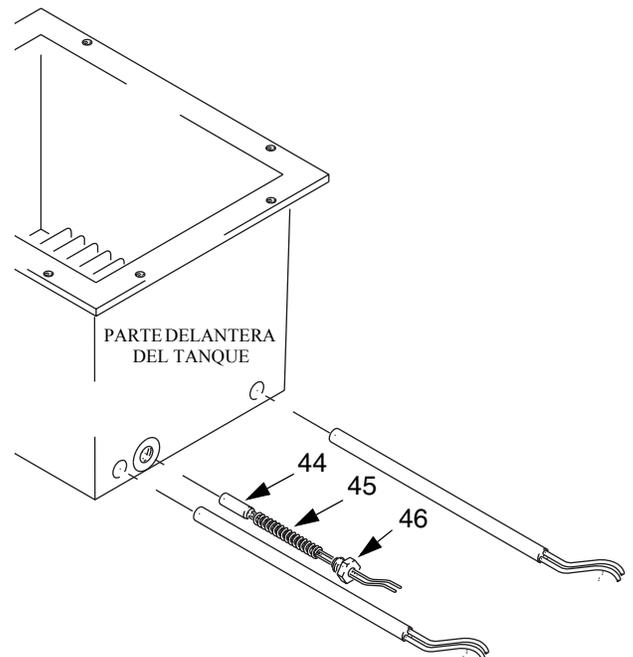
Reemplazo del conjunto del termistor y los calentadores de los tanques

Para obtener información sobre las piezas de repuesto, vea **Piezas**, página 40.

1. Retire el panel delantero, vea **Reemplazo del panel delantero**, página 25.
2. Retire la tapa del tanque, vea **Reemplazo de la tapa del tanque**, página 26.
3. Retire la cinta de la parte delantera del aislante.
4. Tire hacia atrás del aislante para dejar al descubierto los calentadores.
5. Saque los calentadores (43) y desconecte los cables.



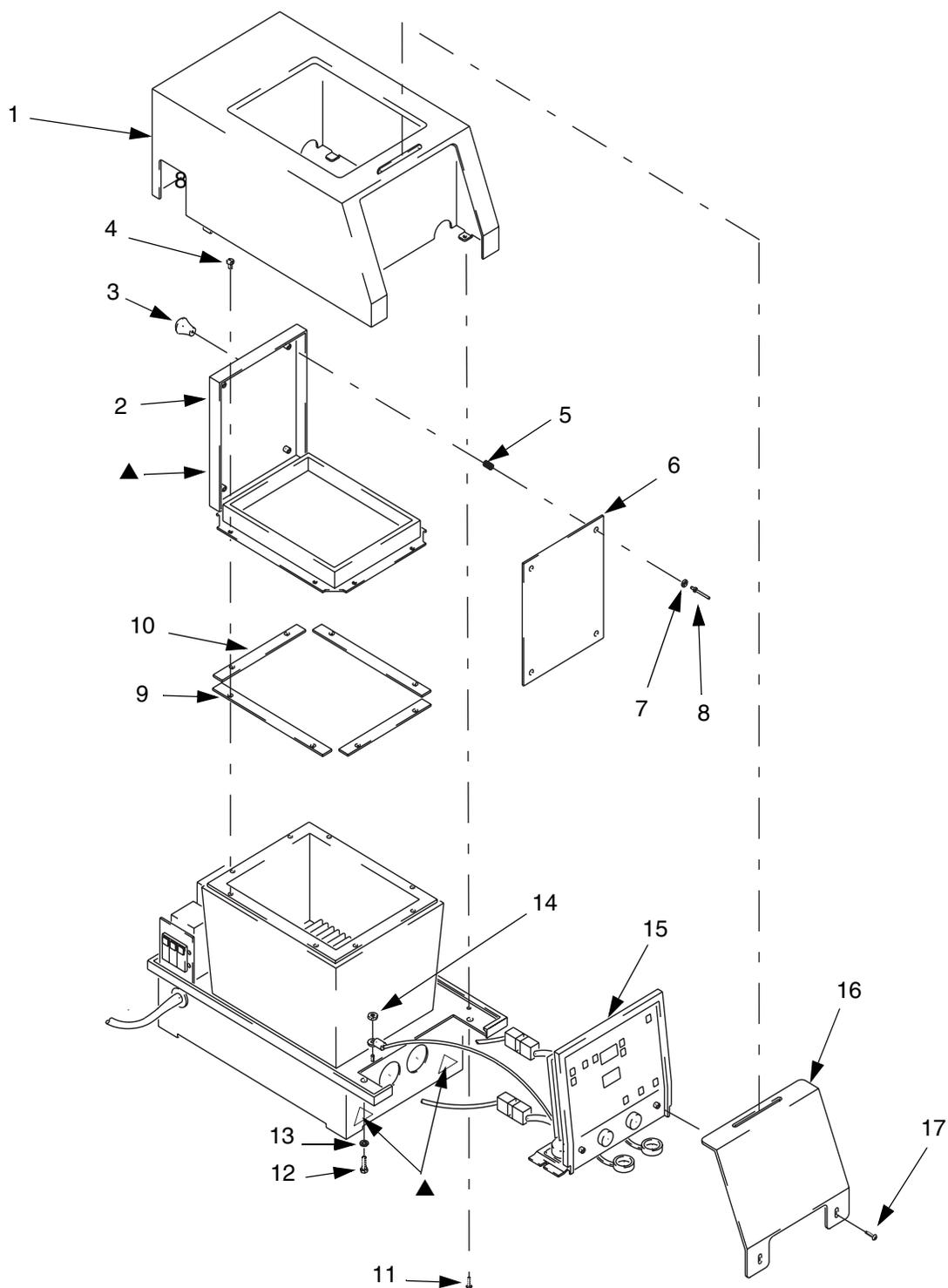
6. Para reemplazar el conjunto del termistor, desconecte la conexión del cable del termistor.
7. Utilizando una llave de cubo de 5/8, deslice los cables del termistor a través de la llave y coloque ésta alrededor de la tuerca de retención (46). Afloje y desmonte el conjunto del termistor (44, 45, 46), inspeccione en busca de daños y reemplace.



8. Vuelva a montar el nuevo termistor siguiendo el orden inverso.

Piezas

Conjunto de manguera



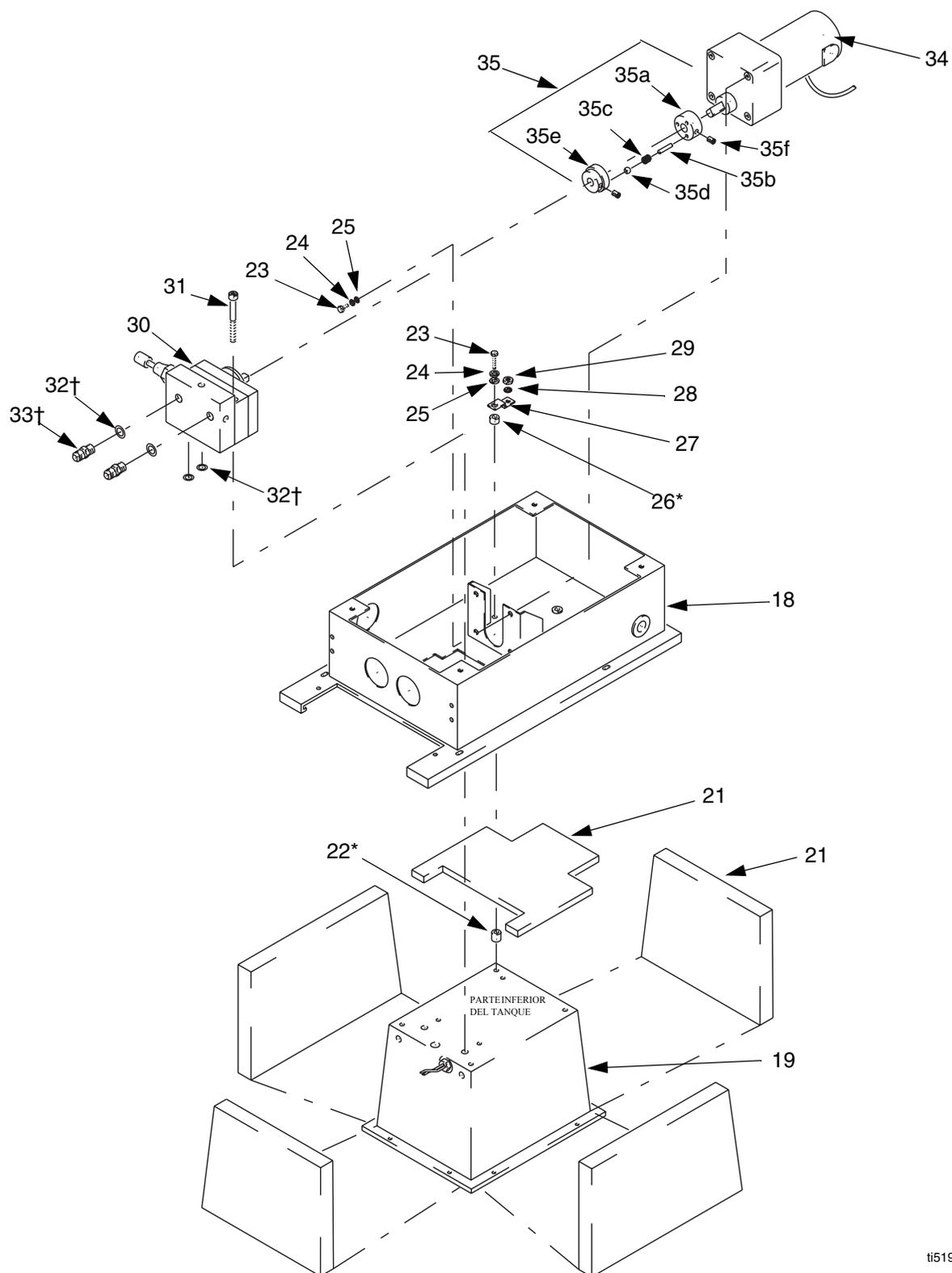
Conjunto de manguera

| Ref. | No. | Part No. | Description | Qty. |
|------|-----|----------|---|------|
| | 1 | 118195 | HOUSING | 1 |
| | 2 | | COVER | 1 |
| | 3 | | KNOB | 2 |
| | 4 | | SCREW, 1/4-20 x 3/8 in | 8 |
| | 5 | | SPRING | 4 |
| | 6 | | SHIELD, cover | 1 |
| | 7 | | WASHER, flat #8 s.s. | 4 |
| | 8 | | RIVET, s.s. #43 | 4 |
| | 9 | | GASKET, long | 2 |
| | 10 | | GASKET, short | 2 |
| | 11 | | SCREW, ph, #10 x 1/2 tapping | 4 |
| | 12 | | SCREW, hex; #10-32 x 1/2 in | 2 |
| | 13 | | WASHER, lock #10 split | 2 |
| | 14 | | NUT, hex #10-32 | 1 |
| | 15 | 118196 | ELEC. ASSY., digital °F and °C; 115V | 1 |
| | | 118197 | ELEC. ASSY., digital °F and °C; 230V | 1 |
| | 16 | 118201 | SHIELD, front panel | 1 |
| | 17 | | SCREW, cap; #8-32 x 1/2 in. | 2 |

▲ Se dispone de reemplazos gratuitos para las etiquetas desgastadas o dañadas pidiendo el Kit de Etiquetas de Seguridad 119610.

* Se dispone de fusibles de repuesto para el panel delantero en el kit de fusible 118252. Vea **Reemplace los fusibles del panel delantero**, página 26.

Motor, bomba hasta el conjunto del bastidor y el tanque



ti5197a

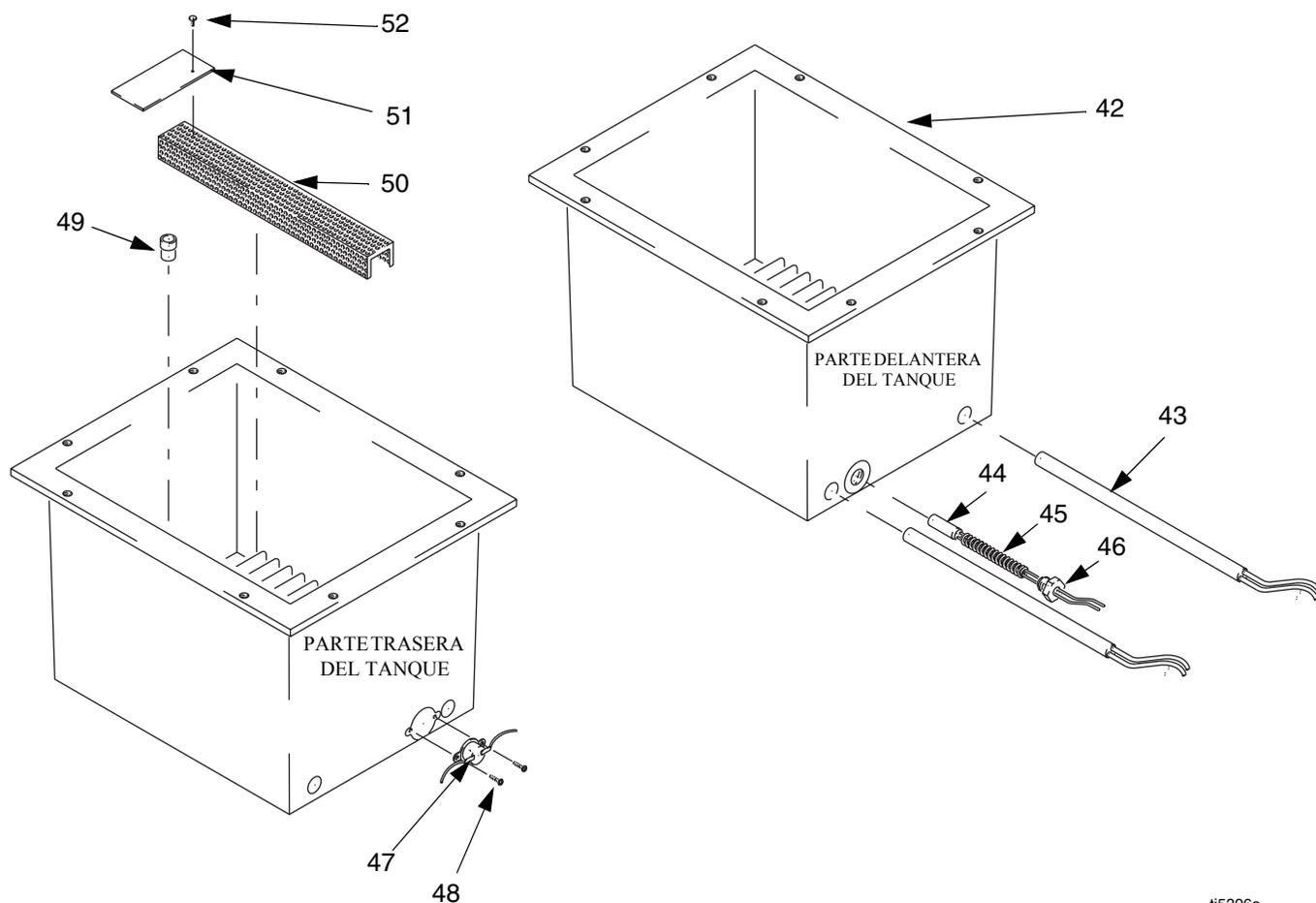
Motor, bomba hasta el conjunto del bastidor y el tanque

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|----------|---|------|
| 18 | | BASE | 1 |
| 19 | 118197 | TANK ASSEMBLY, 230V | 1 |
| | 118196 | TANK ASSEMBLY, 115V | 1 |
| 21 | | INSULATION KIT | 1 |
| 22* | | WASHER, insulating; 3/8 x 3/4 in. | 4 |
| 23 | | SCREW, hex; #10-32 x 1/2 in. | 5 |
| 24 | | WASHER, lock #10 split | 5 |
| 25 | | WASHER, flat #10 | 5 |
| 26* | | WASHER, insulating 1/4 x 3/4 in. | 4 |
| 27 | | STRAP, ground | 1 |
| 28 | | WASHER, lock #10 internal tooth | 1 |
| 29 | | NUT, hex #10-32 | 1 |
| 30 | 118439 | PUMP ASSEMBLY, see page 42 | 1 |
| 31 | | SCREW, cap; 5/16-18 x 3-1/4 in. | 2 |
| 32† | | O-RING | 4 |
| 33† | | FITTING, JIC conn., straight | 2 |
| 34 | 118203 | MOTOR, 90V, 115 VAC | 1 |
| | 118204 | MOTOR, 180V, 230 VAC | 1 |
| 35 | 118158 | HUB ASSEMBLY, coupler (includes items 35a-f) | 1 |
| 35a | | HUB, motor slide | 1 |
| 35b | | Pin, dowel 3/16 diam. x 1 in. | 3 |
| 35c | | SPRING, 240 od x .020 wire x .385 long | 3 |
| 35d | | BEARING, coupler, pivot | 3 |
| 35e | | HUB, pump side | 1 |
| 35f | | SCREW, 1/4 x 20 x 3/8 in. | 2 |

* Disponible en el kit de aislamiento del espaciador del tanque T7 118303.

† Se incluye uno de cada en el kit de racores 118265 del tanque T7 y T18.

Conjunto del tanque



ti5396a

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|----------|---|------|
| 42 | | CASTING | 1 |
| 43 | 118173 | HEATER, tank; 115V | 2 |
| | 118174 | HEATER, tank; 230V | 2 |
| 44 | 118209 | THERMISTOR ASSY. (includes 45 and 46) | 1 |
| 45 | | SPRING | 1 |
| 46 | | NUT, retainer | 1 |
| 47 | | SWTICH ASSY., over temp. | 1 |
| 48 | | SCREW, cap #6-32 x 1/2 in. | 2 |
| 49 | | FITTING, #14 tank insert | 1 |
| 50 | 118211 | SCREEN, tank filter; includes items 51 and 52. | 1 |
| 51 | | PLATE, deflector | 1 |
| 52 | | RIVET, pop; 1/8 x 1/8 in. | 1 |

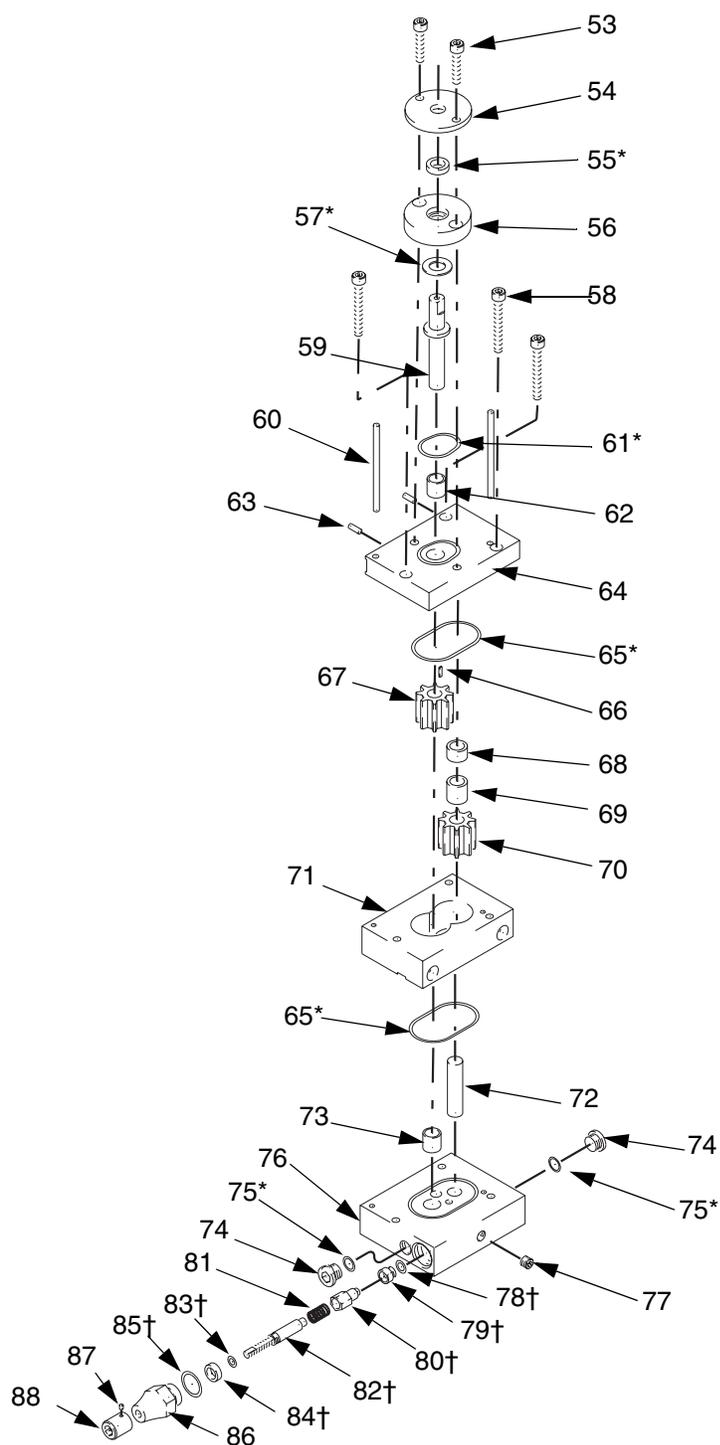


A series of horizontal lines for writing, starting from the top line and extending down to the bottom of the page.

Bomba y conjunto del dispositivo de ajuste de presión

El conjunto de la bomba 118439 incluye los ítems 53-79.

El conjunto del dispositivo de ajuste de presión 118180 incluye los ítems 80-88.



T15395a

Bomba y conjunto del dispositivo de ajuste de presión

El conjunto de la bomba 118439 incluye los ítems 53-79.

El conjunto del dispositivo de ajuste de presión 118180 incluye los ítems 80-88.

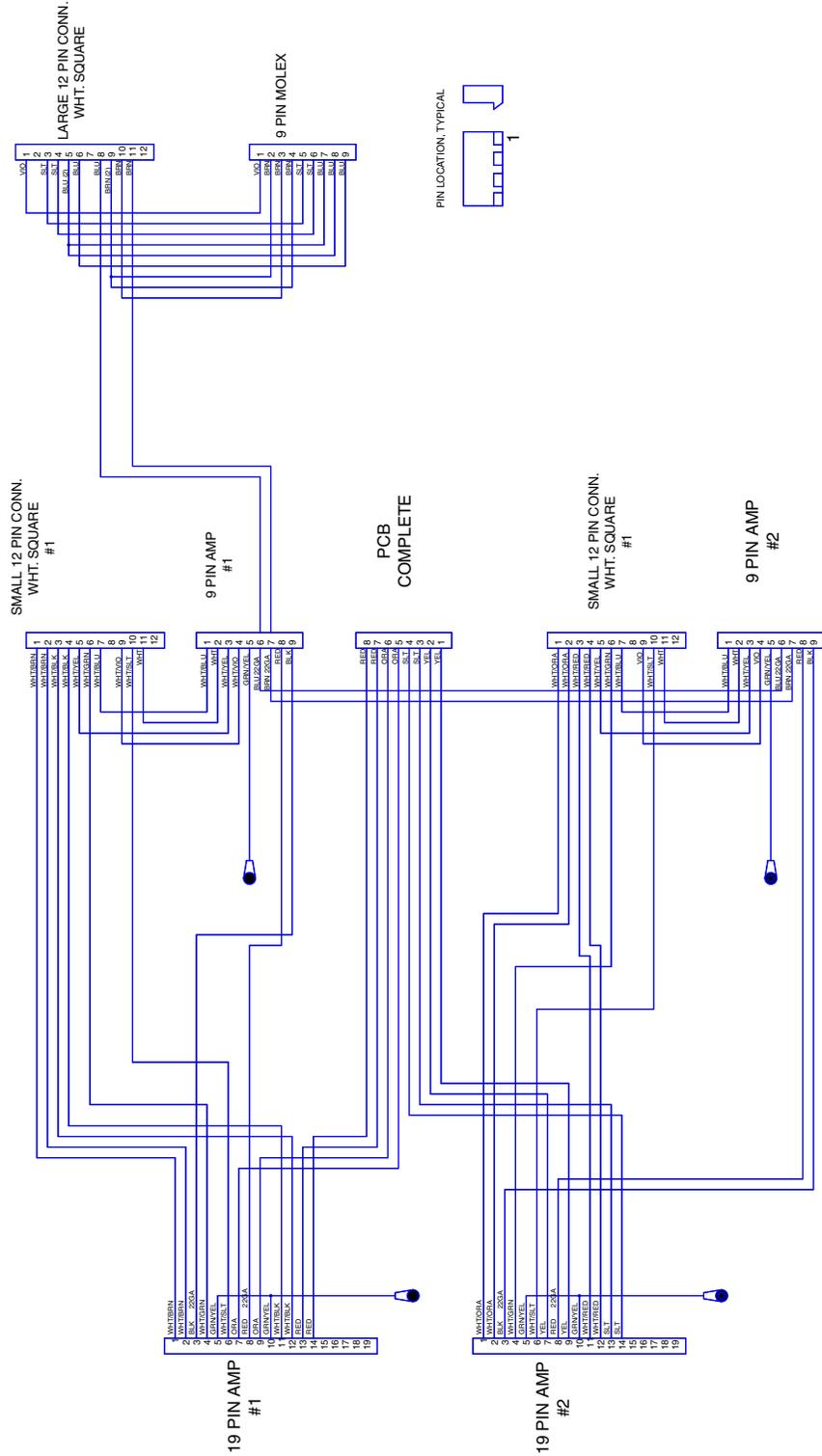
| Ref. | Part No. | Description | Qty. |
|------|----------|------------------------------|------|
| 53 | | SCREW, cap 1/4-20 x 1 | 2 |
| 54 | | RETAINER, housing | 1 |
| 55* | | SEAL, shaft | 1 |
| 56 | | HOUSING, pump seal | 1 |
| 57* | | WASHER, thrust | 1 |
| 58 | | SCREW, cap 1/4-20 x 2 | 3 |
| 59 | | SHAFT, pump | 1 |
| 60 | | PIN, dowel, 3/16 diam x 2 in | 2 |
| 61* | | O-RING | 1 |
| 62 | | BUSHING | 1 |
| 63 | | PIN, spring | 2 |
| 64 | | PLATE, drive side | 1 |
| 65* | | O-RING | 2 |
| 66 | | KEY, shaft | 1 |
| 67 | | GEAR, drive | 1 |
| 68 | | BUSING | 1 |
| 69 | | BUSHING | 1 |
| 70 | | GEAR, slave | 1 |
| 71 | | PLATE, center section | 1 |
| 72 | | PIN, dowel 1/2 x 2 diameter | 1 |
| 73 | | BUSHING | 1 |
| 74 | | PLUG, hollow hex | 2 |
| 75* | | O-RING | 2 |
| 76 | | PLATE, pump side | 1 |
| 77 | | PLUG, 1/8 npt | 1 |
| 78† | | O-RING | 1 |
| 79† | | SEAT, adjuster | 1 |
| 80† | | NEEDLE, pressure adjuster | 1 |
| 81† | | SPRING, pressure adjuster | 1 |
| 82† | | SHAFT, pressure adjuster | 1 |
| 83† | | O-RING | 1 |
| 84† | | SEAL, flow valve | 1 |
| 85† | | O-RING | 1 |
| 86 | | BODY, pressure adjuster | 1 |
| 87 | | SCREW, set 10-32 x 1/4 | 1 |
| 88 | | KNOB, pressure adjuster | 1 |

† Incluido en el kit de reparación del dispositivo de ajuste de presión 118150.

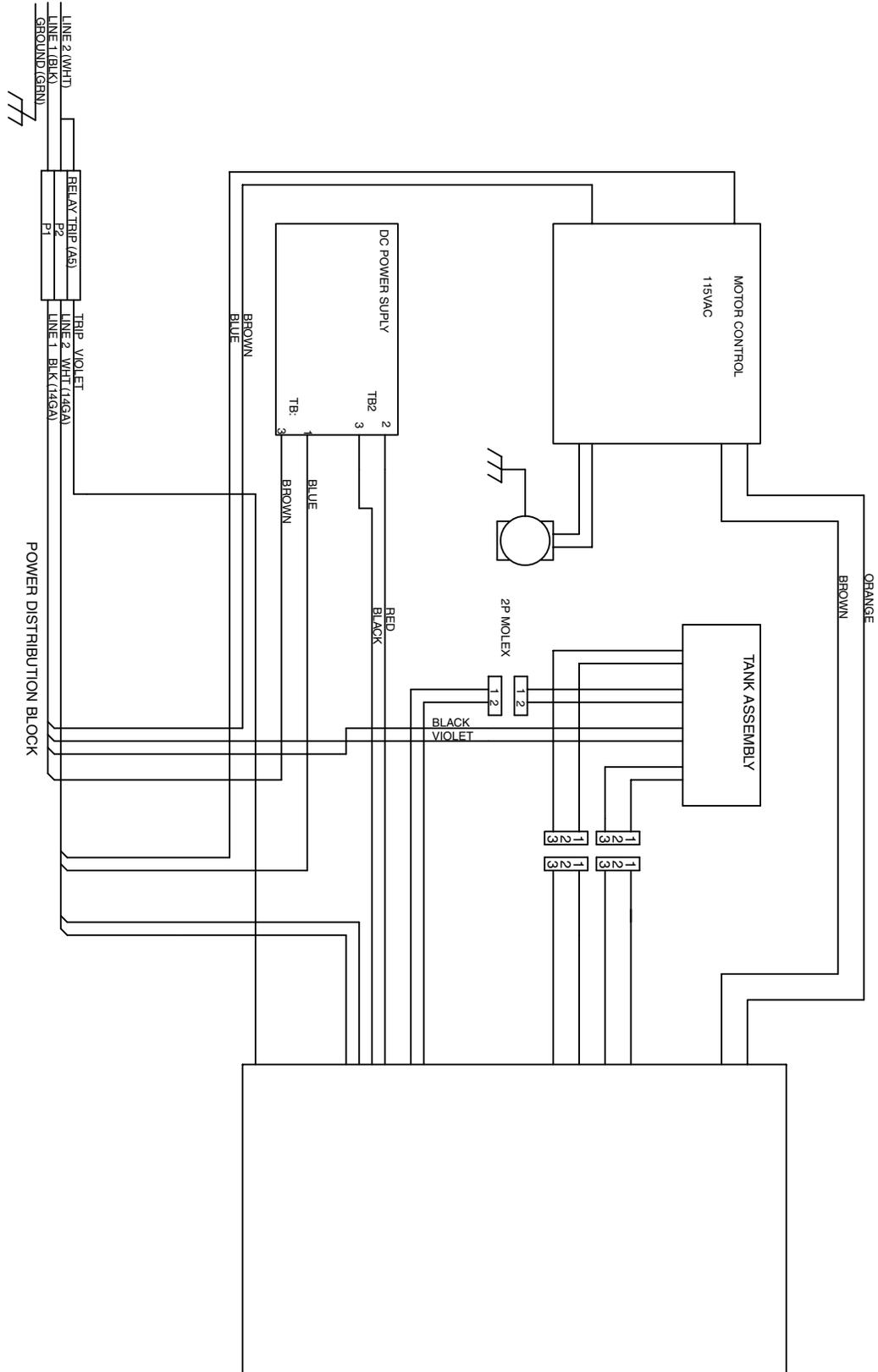
* Incluido en el kit de reconstrucción de la bomba T7 118152. Este kit también incluye dos juntas tóricas (sin foto) que encajan entre el conjunto de la bomba y el alojamiento del tanque. Vea la página de Piezas 38, ítem 32.

Diagramas

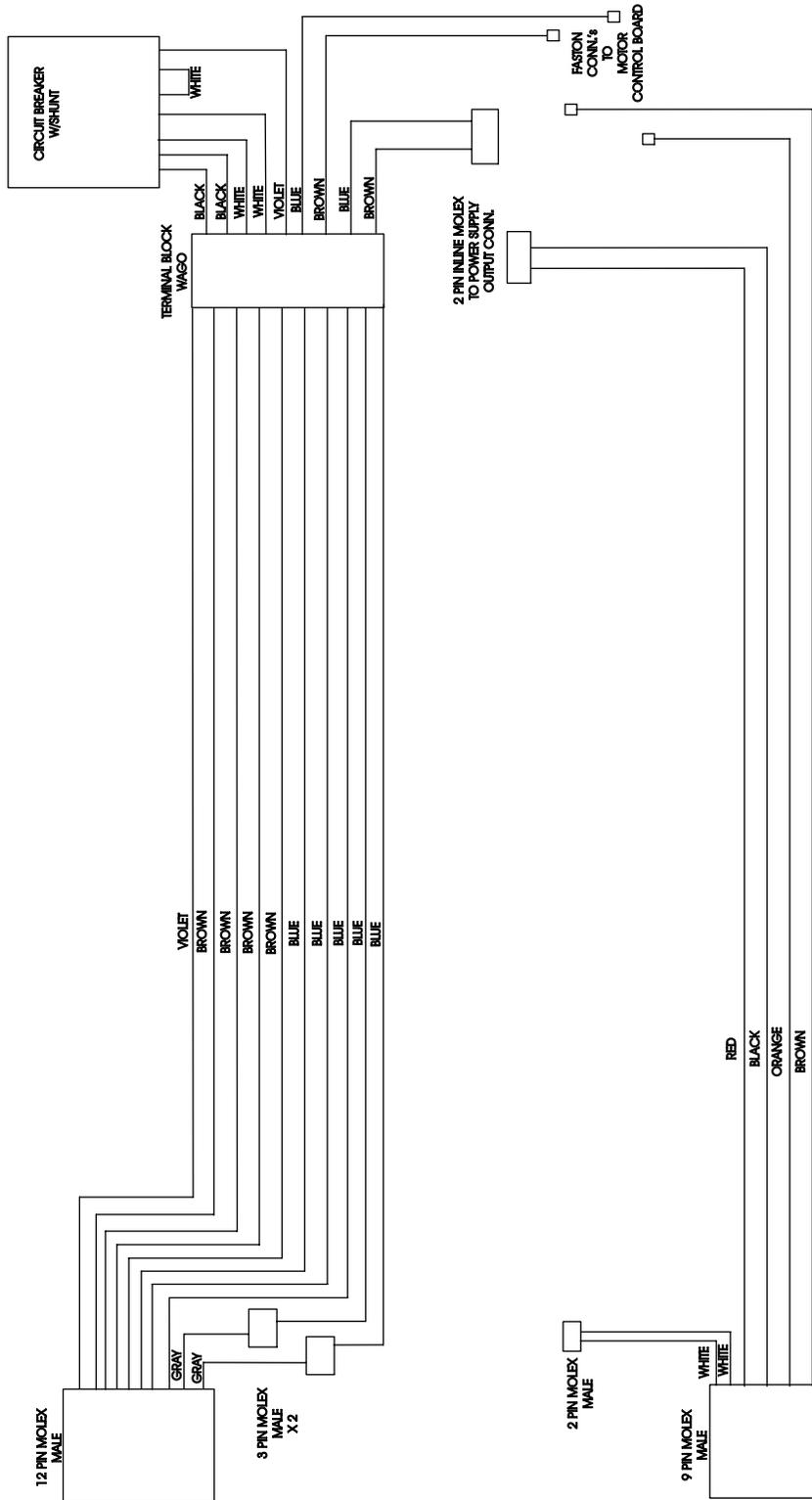
Mazo de cables del panel delantero



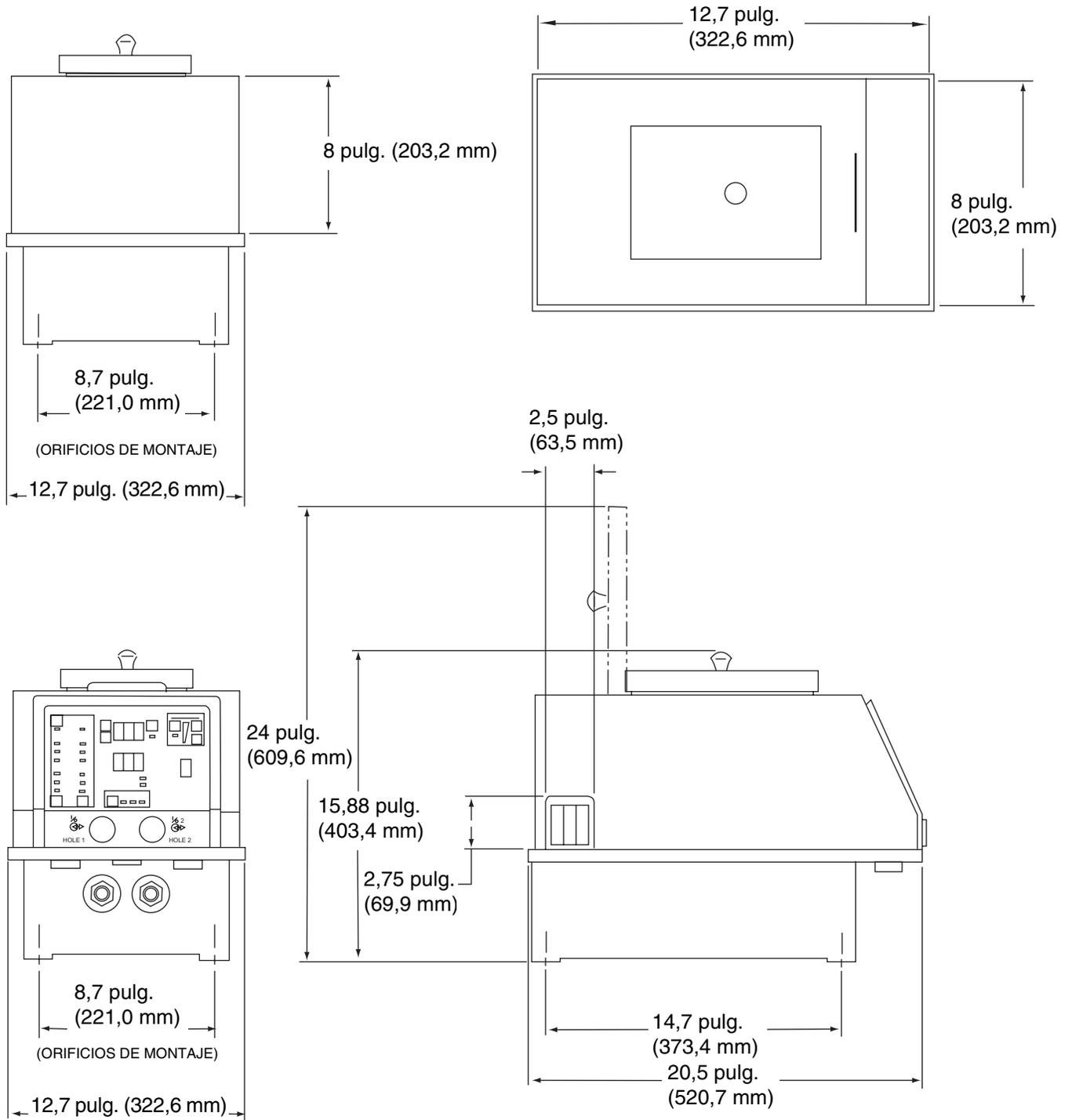
Mazo de cables básico



Cableado básico



Dimensiones



Características técnicas

| | |
|-------------------------------------|---|
| Temperatura de aplicación | hasta 218°C (425°F) |
| Temperatura del tanque | Hasta 202°C (395°F) |
| Precisión de la temperatura | ± 2% |
| Índice de fusión | 12,7 kg/hr (28 lb/hr) |
| Gama de viscosidades | hasta 30,000 centipoise |
| Capacidad del tanque | 7 litros (14 lbs) |
| Consumo de energía | 115V: 2300 vatios máx. Unidad de fusión: 900 vatios 230V: 4600 vatios máx. Unidad de fusión: 1700 vatios |
| Requisitos de potencia - monofásico | 115 VCA 50/60 Hz 230 VAC 50/60 Hz |
| Clasificación del disyuntor | 20 amp |
| Peso en vacío | 23,1 kg (51 lb) |
| Presión de la bomba | 300 psi (2,0 MPa, 20,6 bar) |
| Mangueras | 115 VAC - Para 1 manguera y 1 aplicador, hasta 9,1 m (30 ft) total de la manguera Para 2 mangueras y 2 aplicadores, hasta 7,3 m (24 ft) total de la manguera 230 VAC - Para 2 mangueras y 2 aplicadores, hasta 14,6 m (48 ft) |
| Materiales húmedos | Aluminio, acero inoxidable, latón, PTFE, y Viton® |

Kevlar®, *Viton®*, y *Krytox®* son marcas registradas de Du Pont Company.



A series of horizontal lines spanning the width of the page, providing a template for writing or drawing.

Garantía de Graco

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

PARA LOS CLIENTES DE GRACO QUE HABLAN ESPAÑOL

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Las partes reconocen haber convenido que el presente documento, así como todos los documentos, notificaciones y procedimientos judiciales emprendidos, presentados o establecidos que tengan que ver con estas garantías directa o indirectamente, estarán redactados en inglés.

Graco Information

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.

Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

MM 309832

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

www.graco.com

Printed in USA 309832C

3/2005