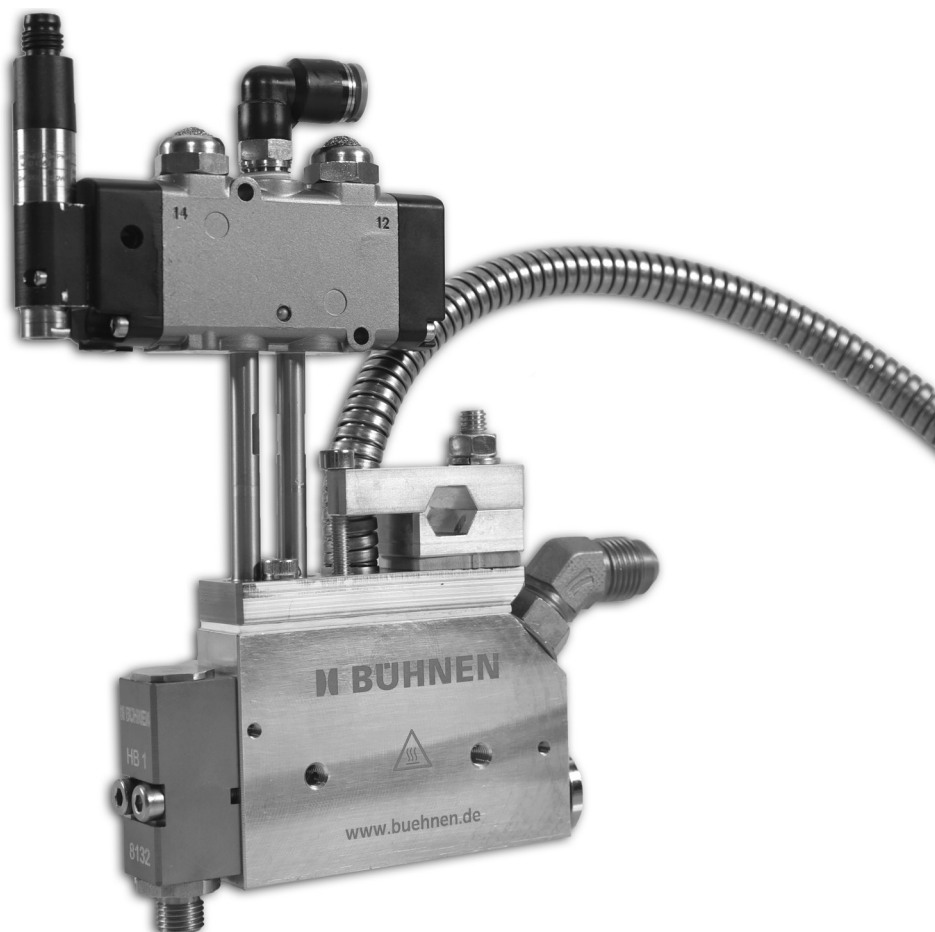




Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi

Mikrogłowica nanosząca HB 11

1	Wskazówki bezpieczeństwa	3
1.1	Możliwe zagrożenia.....	3
1.2	Zasady bezpiecznej eksploatacji	3
2	Informacje ogólne	4
2.1	Zakres zastosowania	4
2.2	Dane techniczne	4
2.3	Rysunek wymiarowy	5
3	Montaż	6
3.1	Podłączanie instalacji elektrycznej.....	7
3.2	Podłączanie źródła sprężonego powietrza.....	8
3.3	Wąż grzewczy	8
4	Praca	8
4.1	Uruchomienie	8
4.2	Regulacja dozowania kleju.....	8
4.3	Przerwy w pracy/koniec zmiany	8
4.4	Obróbka klejów topliwych PU.....	8
5	Co się dzieje, gdy... ..	9
5.1	Wyszukiwanie i usuwanie błędów	9
6	Konserwacja/utrzymanie w należytym stanie	10
6.1	Okresy konserwacji	10
6.2	Czyszczenie	10
6.2.1	Czyszczenie dyszy	10
6.3	Wymiana modułu HB 1	11
7	Naprawy	12
8	Gwarancja.....	12
9	Utylizacja	12
10	Części zamienne	13
	Deklaracja zgodności	14

1 Wskazówki bezpieczeństwa

1.1 Możliwe zagrożenia



Niebezpieczeństwo!

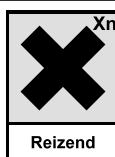
Nigdy nie kierować przygotowanego do pracy aplikatora ręcznego w kierunku innych osób.

Niebezpieczeństwo na skutek wysokiego ciśnienia!



Niebezpieczeństwo poparzenia!

Dysza i stopiony klej mogą się nagrzać do temperatury powyżej 200°C. Jeśli dotykane jest nieuniknione, należy zawsze nosić rękawice chroniące przed wysoką temperaturą.



Niebezpieczeństwo na skutek działania pary!

Nawet przy przepisowym użyciu kleje topliwe poliuretanowe wydzielają szkodliwe dla zdrowia pary (izocyjany). W razie dłuższego przekroczenia przepisowej temperatury stosowania tworzą się szkodliwe dla zdrowia produkty rozkładu.

Dla własnego bezpieczeństwa należy przestrzegać następujących wskazówek:

- Stosować wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. (zwrot S 51).
- Nie należy wdychać pary i rozpylonej cieczy (zwrot S 23).
- Nie jeść i nie pić oraz nie palić tytoniu podczas stosowania produktu (zwrot S 20/21).

Środki pierwszej pomocy

Po zanieczyszczeniu ciała:	Schłodzić natychmiast zanieczyszczone miejsca dużą ilością zimnej wody.
Po kontakcie z oczami:	Natychmiast przepłukać oczy bieżącą wodą przez parę minut. Wystudzony klej powinien zostać usunięty przez lekarza.
W razie złego samopoczucia po wdychaniu par:	Zapewnić dostęp świeżego powietrza. W razie przedłużającego się złego samopoczucia należy udać się do lekarza.
Po połknięciu:	W razie przedłużającego się złego samopoczucia należy udać się do lekarza.

1.2 Zasady bezpiecznej eksploatacji

Aby zapewnić ochronę przed nieprawidłowym funkcjonowaniem i niewłaściwą obsługą, należy zawsze przestrzegać następujących wskazówek:

- W żadnym przypadku nie wolno przekraczać maksymalnie dopuszczalnego ciśnienia roboczego kleju topliwego (80 bar).
- Z obszaru dyszy należy usunąć przedmioty palne lub wrażliwe na wysoką temperaturę.
- Chronić urządzenie przed wilgocią i wodą (ochrona przed porażeniem elektrycznym).
- Przestrzegać instrukcji technicznej stosowania kleju topliwego (ochrona przed błędami stosowania).
- Przed jakąkolwiek ingerencją w urządzeniu (utrzymanie w należytych stanie, czyszczenie) należy odłączyć napięcie zasilające (połączenie wtykowe na ogrzewanym węźle).
- Przed magazynowaniem urządzenie należy całkowicie wychłodzić.
- W razie zauważenia uszkodzenia urządzenia lub przewodów zasilających należy natychmiast odłączyć zasilanie prądowe. Niezwłocznie przekazać urządzenie do sprawdzenia przez specjalistę. Można je ponownie uruchomić dopiero po należytych przeprowadzonej naprawie (patrz rozdz. 6 i 7).

2 Informacje ogólne

Przed pierwszym uruchomieniem mikroglowicy nanoszącej należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. W szczególności należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa zawartych w rozdziale 1.

Niniejsza instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna dla każdego użytkownika.

Należy również przestrzegać instrukcji obsługi

- zespołu zbiorników oraz
- węża grzewczego,

w szczególności zawartych w nich wskazówek bezpieczeństwa.

2.1 Zakres zastosowania

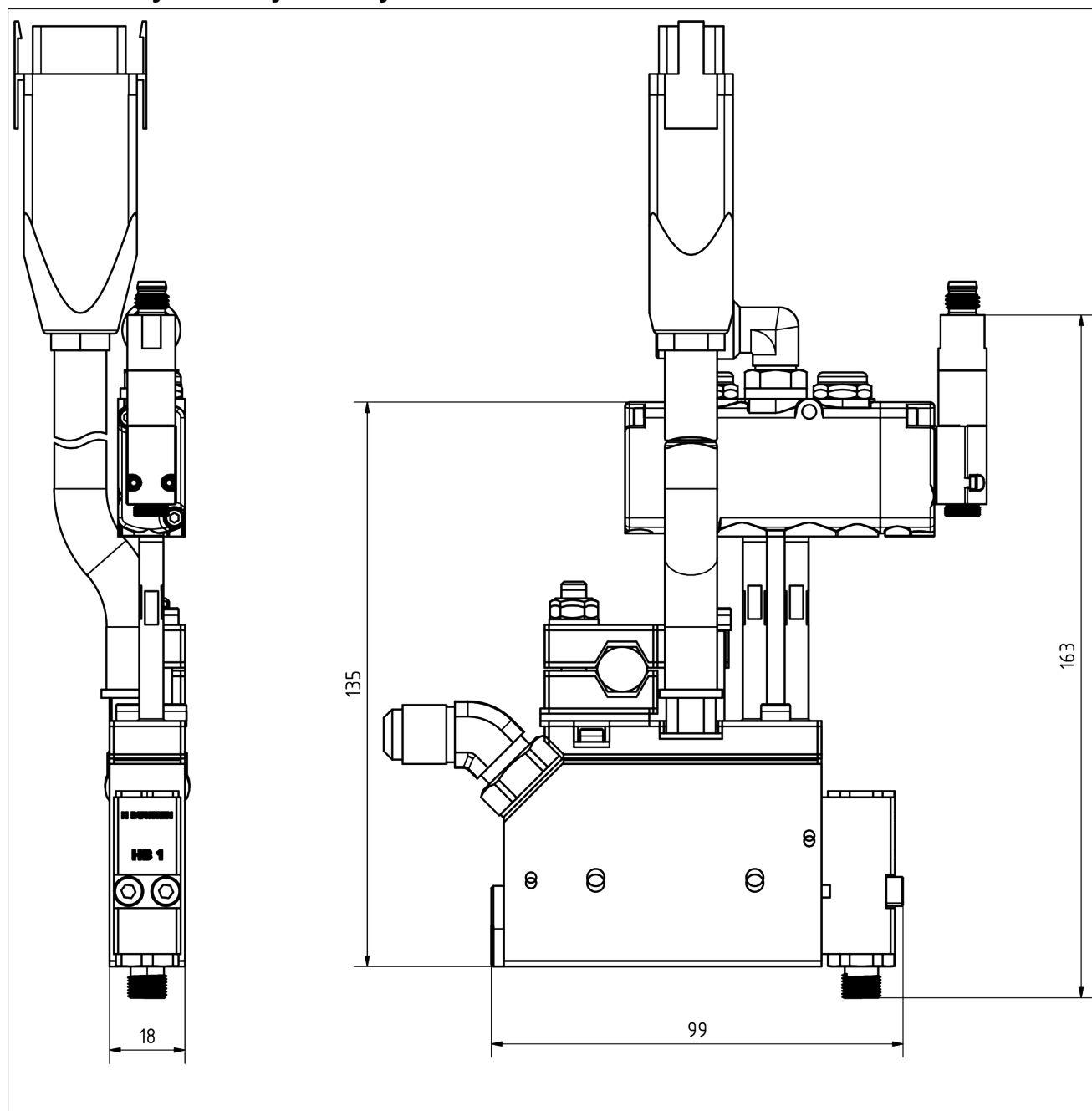
Mikroglowica nanosząca HB 11 służy do nanoszenia (punktowego lub w formie ściegu) z dozowaniem klejów topliwych za pomocą wymiennych dysz (zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem).

2.2 Dane techniczne

Model	HB 11
Numer części	NKT 0590.2 (Ni 120) FCH 0479.2 (Pt 100)
Zakres dostawy	• Mikroglowica nanosząca HB 11 • Moduł HB 1 • Zawór elektromagnetyczny • Wtyk zaworu elektromagnetycznego Dysza jest zależna od danego zastosowania i nie zawiera się w komplecie. Należy ją zamówić oddzielnie!
Masa [kg]	0,62
Napięcie zasilania zaworu elektromagnetycznego [V DC]	24
Moc zaworu elektromagnetycznego [W]	12
Moc grzewcza [W]	100
Stopień ochrony	IP40
Temperatura robocza [°C]	do 195
Czas nagrzewania [min]	<15
Czujnik temperatury	Pt 100 lub Ni 120 (alternatywnie: NTC lub FeCuNi)
Przyłącze sprężonego powietrza [bar]	5...6 Sprężone powietrze nie może zawierać kondensatu ani kwasu.
Maks. ciśnienie kleju topliwego [bar]	80
Lepkość kleju topliwego [mPas]	500...15 000
Częstotliwość przełączania* [cykle/s]	maks. 200
Czas reakcji zaworu elektromagnetycznego* [ms]	3
Gwint dysz	UNF 3/8"
Przyłącze kleju topliwego	9/16"-18 UNF do standardowej średnicy węża 8 (możliwe inne typy gwintów)
Uchwyt głowicy	Do pręta mocującego o Ø 11...15 mm
Wymiary [mm]	170 x 18 x 130 (wys. x szer. x głęb.)
Zalecane materiały topliwe	Kleje topliwe BÜHNEN

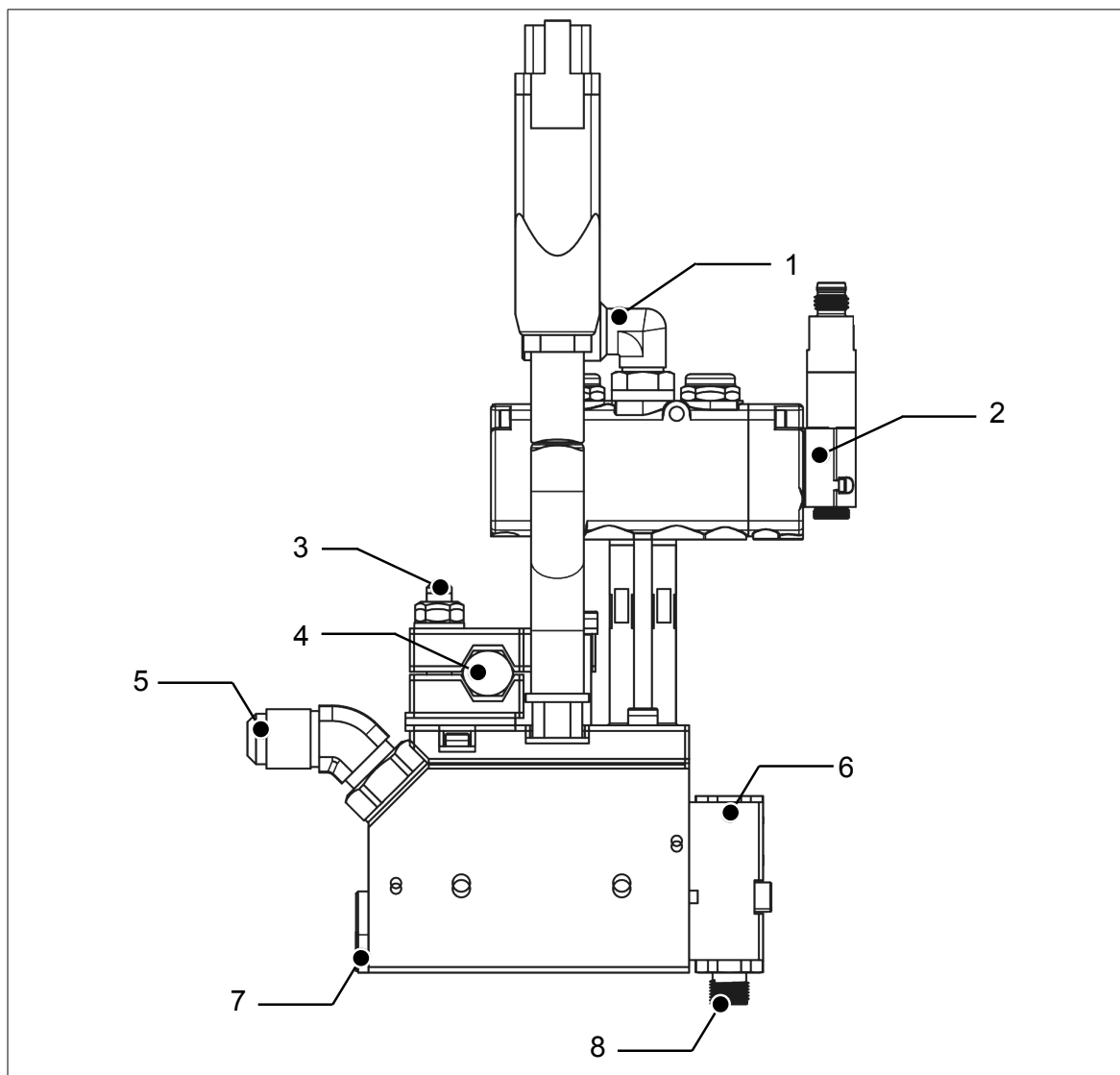
* w zależności od stosowanego kleju topliwego

2.3 Rysunek wymiarowy



Rysunek 1: Rysunek wymiarowy

3 Montaż



Rysunek 2: Przyłącza HB 11

Lp.	Funkcja
1	Przyłącze sprężonego powietrza
2	Przyłącze zaworu (do PLC/układu sterowania)
3	Śruba zaciskowa
4	Otwór na pręt mocujący
5	Przyłącze ogrzewanego węża
6	Moduł HB 1
7	Filtr
8	Stopka dyszy

3.1 Podłączanie instalacji elektrycznej

W celu podłączenia instalacji elektrycznej należy wykonać następujące czynności:

1. Przy urządzeniu zbiornikowym wyłączyć ogrzewanie wyjścia, do którego podłączona zostanie głowica nanosząca.
2. W układzie sterowania/PLC wyłączyć sterowanie zaworu elektromagnetycznego.
3. Podłączyć kabel do sterowania zaworem elektromagnetycznym do dołączonej wtyczki i podłączyć oraz przykręcić wtyczkę do zaworu elektromagnetycznego.
4. Wolny koniec kabla podłączyć do odpowiednich przyłączy układu sterowania/PLC.
5. Połączyć złącze wtykowe na końcu kabla (5) z wtykiem na ogrzewanym węźle.



Niebezpieczeństwo poparzenia!

Jeśli ogrzewanie nie będzie wyłączone (*patrz krok 1*), od tej pory głowica nanosząca będzie ogrzewana i może osiągnąć temperaturę powyżej 200°C!

3.2 Podłączanie źródła sprężonego powietrza

Połączyć źródło sprężonego powietrza (szybkoszłącze PK4) z przyłączem (1) (patrz Rysunek 2).

Doprowadzane sprężone powietrze nie może zawierać kondensatu ani oleju.

3.3 Wąż grzewczy

Wymagane narzędzia

- 1 klucz widlasty o rozm. 14
- 1 klucz widlasty o rozm. 19 (Pt 100) lub
- 1 klucz widlasty o rozm. 18 (Ni 100)

W celu podłączenia ogrzewanego węża należy wykonać następujące czynności:

1. Aktywować ogrzewanie odpowiedniego wyjścia przy urządzeniu zbiornikowym.
2. Wyłączyć pompę.
3. Zaczekać, aż ogrzewany wąż zostanie podgrzany do temperatury roboczej.
4. Skręcić ogrzewany wąż z przyłączem (5) (patrz „Rysunek 2: Przyłącza HB 11” na stronie 6).

W trakcie tej czynności przytrzymać głowicę nanoszącą kluczem widlastym o rozm. 14.

Teraz można uruchomić głowicę nanoszącą.

4 Praca

4.1 Uruchomienie

Czas nagrzewania głowicy nanoszącej jest znacznie krótszy niż czas nagrzewania pozostałych komponentów (urządzenie zbiornikowe/ogrzewany wąż).

Po nagraniu urządzenia zbiornikowego można od razu uruchomić głowicę nanoszącą. Inne czynności przygotowawcze nie są wymagane.

4.2 Regulacja dozowania kleju

Dozowanie kleju na jeden cykl zależy od parametrów:

- ciśnienie kleju
- średnica znamionowa dyszy
- czas otwarcia zaworu elektromagnetycznego

Po uruchomieniu w ramach prób należy ustalić optymalną kombinację tych parametrów w danym zastosowaniu.

4.3 Przerwy w pracy/koniec zmiany

W przypadku dłuższych przerw w pracy/konca zmiany głowicę nanoszącą można wyłączyć poprzez wyłączenie ogrzewania.

Czas nagrzewania po ponownym włączeniu ogrzewania wynosi poniżej 10 min.

4.4 Obróbka klejów topliwych PU

W przypadku klejów PU (poliuretanowych) z powodu wilgotności powietrza zachodzi reakcja chemiczna, prowadząca do trwałego połączenia klejonych przedmiotów.

W tym zakresie należy przestrzegać naszej „Informacji produktowej o poliuretanowym kleju topliwym”.

5 Co się dzieje, gdy...

Rozdział ten podaje użytkownikowi przegląd możliwych komunikatów błędów i statusu oraz oferuje pomoc przy usuwaniu błędów.

Przy występujących zakłóceniach w działaniu urządzenia należy skontrolować przede wszystkim:

- doprowadzenie prądu i
- zasilanie sprężonym powietrzem pod kątem prawidłowego działania, oraz
- czy urządzenie lub przewody zasilające (doprowadzenie prądu, sprężone powietrze) nie posiadają uszkodzeń mechanicznych.

W przypadku stwierdzenia uszkodzeń mechanicznych w żadnym wypadku nie wolno ponownie uruchamiać urządzenia. Należy zlecić sprawdzenie i naprawę wykwalifikowanemu serwisowi.

5.1 Wyszukiwanie i usuwanie błędów

Usterka	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie	patrz rozdz.
Z dyszy kapie topliwy materiał	Moduł HB 1 uszkodzony	Oczyścić stopkę dyszy/ iglicę Wymienić moduł	6.3
Wypływa za mała ilość stopionego materiału lub materiał nie wypływa	Ciśnienie robocze za niskie	Zwiększyć ciśnienie robocze (maks. 80 bar)	
	Przerwane doprowadzanie sprężonego powietrza	Sprawdzić przewód doprowadzający sprężone powietrze	
	System dysz zatkany	Oczyścić lub wymienić dyszę	6.2.1
	Uszkodzony czujnik temperatury	Wymienić czujnik temperatury	
	Temperatura obróbki za niska	Zwiększyć temperaturę	
	Moduł HB 1 uszkodzony	Wymienić moduł	6.3

6 Konserwacja/utrzymanie w należytym stanie



Niebezpieczeństwo!

Niebezpieczeństwo na skutek napięcia elektrycznego.

Wszelkie prace, które wymagają otwarcia urządzenia, mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowanego elektryka.



Niebezpieczeństwo poparzenia!

Dysza i stopiony klej mogą się nagrzać do temperatury powyżej 200°C. W czasie prac konserwacyjnych i utrzymania w należytym stanie należy zawsze nosić rękawice chroniące przed wysoką temperaturą.

6.1 Okresy konserwacji

Aby zagwarantować bezbłędną i bezpieczną pracę, należy przestrzegać podanych okresów konserwacji:

Codziennie:	Sprawdzać drożność systemu dysz (kontrola wizualna)
	W razie potrzeby oczyścić system dysz
Co tydzień:	Kontrola wszystkich zamontowanych elementów pod kątem należytego dokręcenia i szczelności (kontrola wizualna)

6.2 Czyszczenie

- Nie należy używać do czyszczenia urządzenia żadnych agresywnych środków czyszczących. Mogą one spowodować uszkodzenie komponentów urządzenia. Zalecamy użycie środka do czyszczenia na zimno firmy BÜHNEN(nr art. F91997).
- Elementy, których nie da się już wyczyścić (np. na skutek wypalonego lub wyreagowanego materiału topliwego) należy w całości wymienić. Zalecamy wykonanie tych czynności w serwisie firmy BÜHNEN.
- Resztki materiału topliwego i pozostałe zanieczyszczenia należy usuwać wyłącznie mechanicznie, np. za pomocą szmatki, miękkiej szczotki, drewnianej szpachli lub podobnych narzędzi.

6.2.1 Czyszczenie dyszy

Wymagane narzędzia

- 1 klucz widlasty, rozm. 11 mm



Niebezpieczeństwo poparzenia!

Dysza i stopiony klej topliwy mogą się nagrzać do temperatury powyżej 200 °C. W czasie poniższych prac należy używać żaroodpornych rękawic ochronnych.

Celem oczyszczenia dyszy należy wykonać następujące czynności:

- Nagrząć głowicę nanoszącą do temperatury roboczej.
- Odkręcić dyszę kluczem widlastym (11 mm).
- Przekłuć dyszę za pomocą odpowiedniej igły do czyszczenia dysz (nr art., patrz tabela):

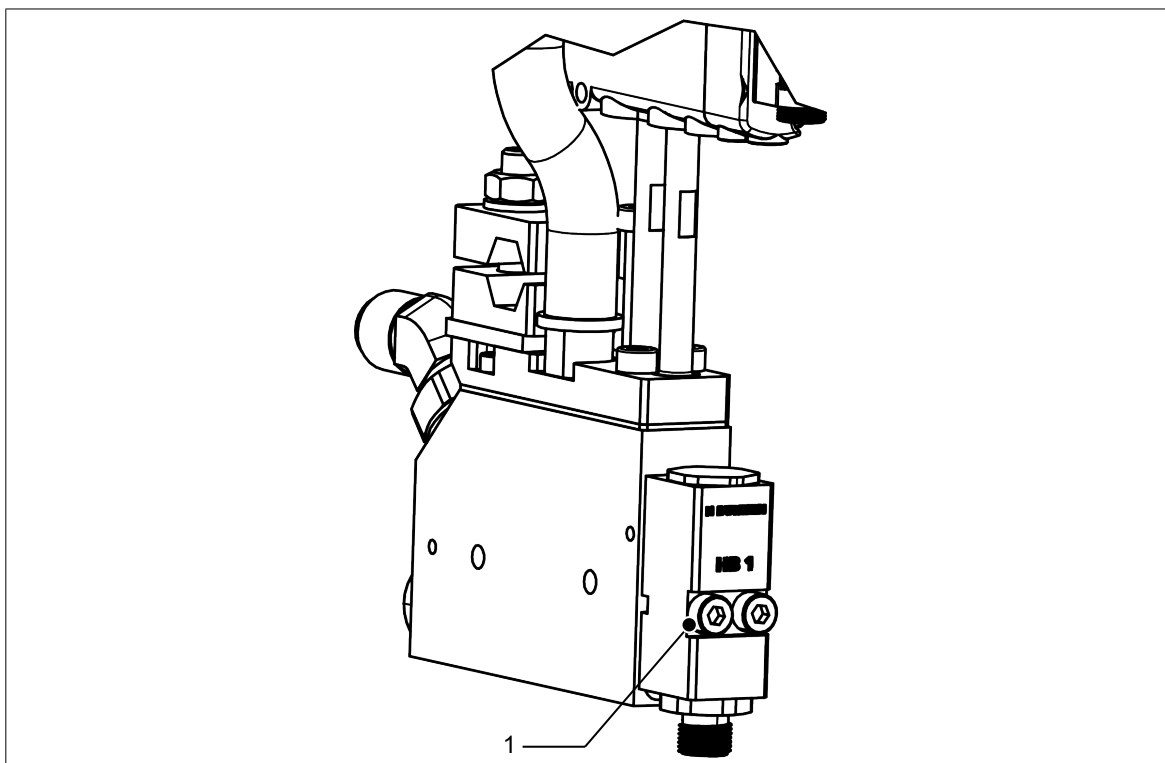
Do dyszy z Ø	Nr art.
0,15...0,20	NKT0244
0,20...0,35	NKT0241
0,30...0,50	NKT0242
> 0,40	NKT0243

- Przykręcić dyszę.

6.3 Wymiana modułu HB 1

Wymagane narzędzia

- 1 klucz imbusowy, rozm. 3 mm
- 1 klucz widlasty, rozm. 11 mm



Rysunek 3: Wymiana modułu HB 1

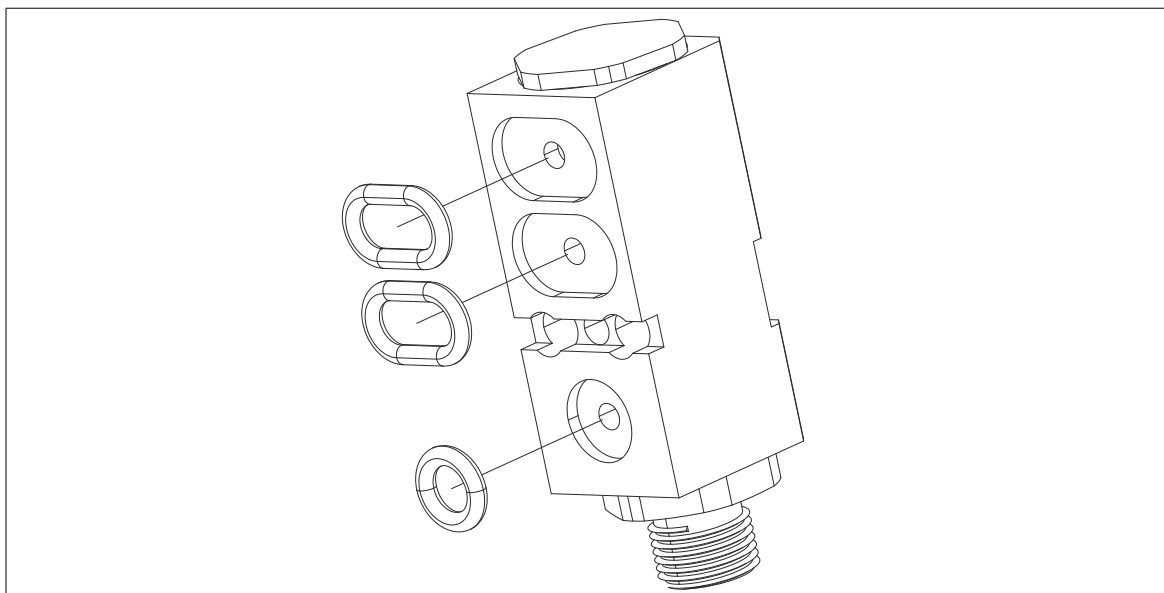


Niebezpieczeństwo poparzenia!

Dysza i stopiony klej topliwy mogą się nagrzać do temperatury powyżej 200 °C. W czasie poniższych prac należy używać żaroodpornych rękawic ochronnych.

W celu wymiany modułu HB 1 należy wykonać następujące czynności:

1. Nagrzać głowicę nanoszącą do temperatury roboczej.
2. Odkręcić dyszę kluczem widlastym (11 mm).
3. Poluzować Rysunek 3 śruby (1, M4) widoczne na rysunku kluczem imbusowym (3 mm).
4. Zdjąć moduł.



Rysunek 4: Zakładanie o-ringów

5. Skontrolować dołączone o-ringi pod kątem kompletności i prawidłowego osadzenia (patrz Rysunek 4).
6. Nałożyć moduł na głowicę nanoszącą i przykręcić.
7. Przykręcić dyszę do stopki dyszy na module (poz. 8) w Rysunek 2).
W razie potrzeby odczekać chwilę, aż nowy moduł osiągnie temperaturę roboczą.

7

Naprawy

Naprawy wykraczające poza zakres napraw opisanych w niniejszej instrukcji obsługi mogą być przeprowadzane wyłącznie przez osoby wyznaczone przez firmę BÜHNEN lub inne wykwalifikowane osoby z użyciem oryginalnych części zamiennych firmy BÜHNEN.

8

Gwarancja

Urządzenie zostało zaprojektowane i wyprodukowane w oparciu o aktualny stan wiedzy technicznej. Pierwszym nabywcom zgodnie z przepisami prawnymi udzielamy gwarancji na należyte działanie, materiał i wykonanie. Z gwarancji wyłączone jest normalne zużycie. Gwarancja wygasa w razie stwierdzenia faktu nieprawidłowego obchodzenia się z urządzeniem, użycia siły, naprawy przez osoby trzecie lub montażu innych części zamiennych niż części oryginalne.

Z tytułu gwarancji wynika prawo do naprawy lub wymiany produktu – według naszego uznania. Gwarancja wykraczająca poza nasz zakres dostawy jest wykluczona, ponieważ nie mamy wpływu na prawidłowe użytkowanie urządzenia.

Należy zapoznać się z naszymi warunkami handlowymi!

9

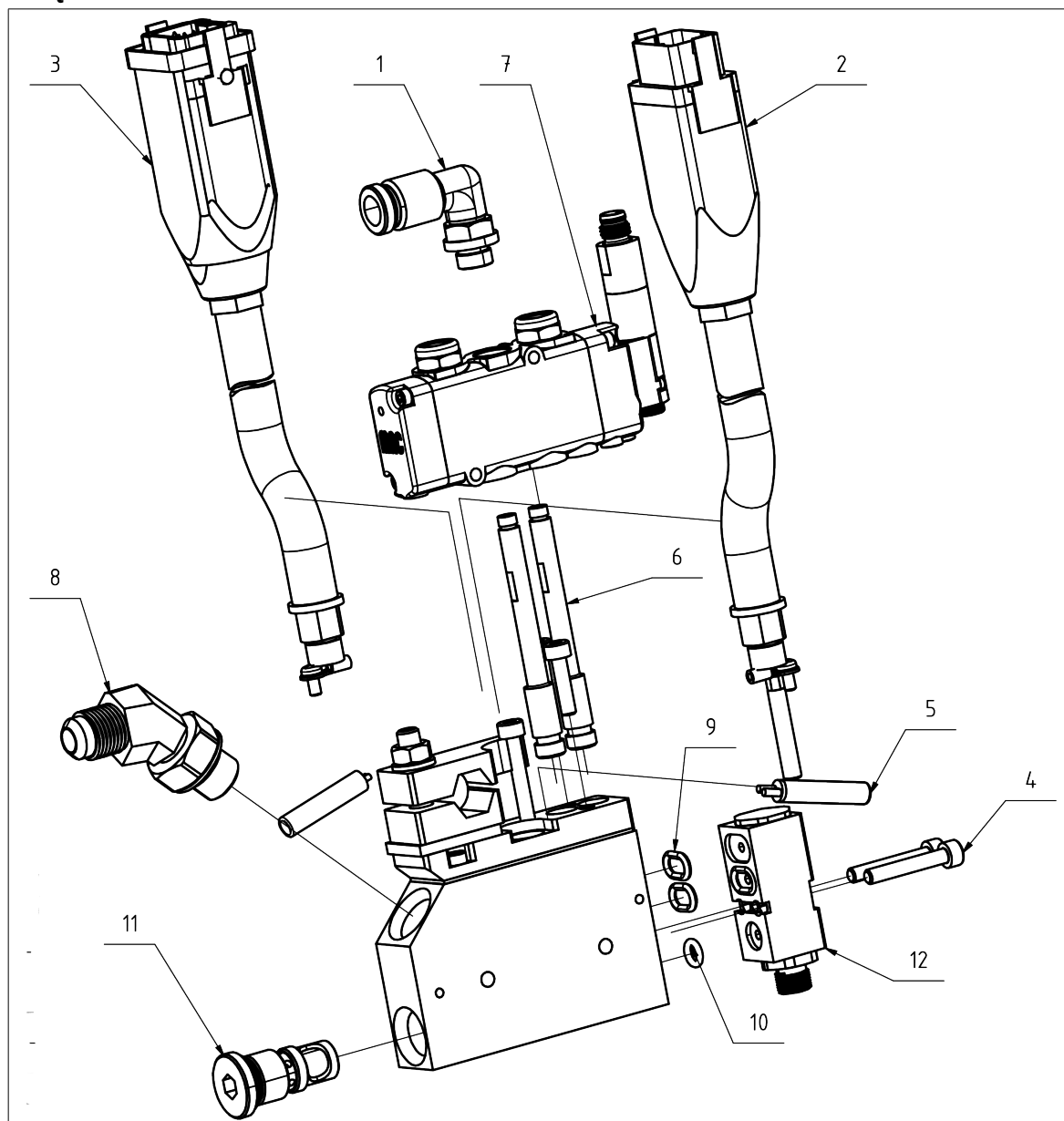
Utylizacja



Urządzenie, opakowanie i wyposażenie dodatkowe należy przekazać do punktu ekologicznego recyklingu (w myśl dyrektywy 2012/19/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z 4 lipca 2012 r.).

Należy również przestrzegać obowiązujących w danym kraju praw i wytycznych.

10 Części zamienne



Rysunek 5: Części zamienne

Wykaz części zamiennych

Poz.	Nr kat.	Liczba	Nazwa
1	NKT0343	1	Przylącze wtykowe 90°
2	B29-021-0504	1	Cordset NI120
3	B29-082-0501	1	Cordset PT100
4	NKT0230	2	Wkręt z łbem walcowym
5	B50-027-0100	1	Grzałka HB 11
6	B26-001-0004	2	Przewód rurowy powietrzny
7	NKT1507	1	Zawór drogowy 5/2
8	NKT0182	1	Adapter 45°, UNF 9/16
9	NKT0218	2	O-ring 21,95 x 1,78
10	NKT0229	1	O-ring
11	NKT0451	1	Moduł filtra głowicy serii BM
12	NKT0591	1	Moduł HB 1

Deklaracja zgodności



Conformity Declaration

We, the **Bühnen GmbH & Co. KG**
D-28277 Bremen

declare on our sole responsibility that the product

Applicator Head HB 11

to which this declaration refers, complies with the following Standards or normative documents in its supplied condition:

EN 55014-1: 2012-05

EN 55014-2: 2016-01

EN 60204-1: 2007-06

EN 60519-1: 2017-06

EN 60519-2: 2007-05

EN 61000-3-2: 2015-03

EN 6100-3-3: 2014-03

in accordance with the stipulations of guideline

2006/42/EC

2011/65/EU

2014/30/EU

Bremen, August 2018

Hermann Kruse
Technical Manager &
Documentation Representative

Bert Gausepohl
General Manager

BÜHNEN GmbH & Co. KG
Hinterm Sielhof 25
28277 Brema • Niemcy
Tel.: +49 (0) 421 51 20 - 0
Faks: +49 (0) 421 51 20 - 260
info@buehnen.de
www.buehnen.de

BÜHNEN
KLEBESYSTEME

Zastrzega się prawo do zmian © BÜHNEN GmbH & Co. KG/FCH0479.2XM/PL/191107/H