

TEROSON[®]

테로손 ET 멀티프레스건

주문 코드: IDH 142241
운영 매뉴얼



Henkel Adhesive Technologies

목차

테로손 ET 멀티프레스

1 다음 사항을 준수해 주세요.	3
1.1 강조 표시된 섹션.....	3
1.2 제공 품목.....	3
1.3 안전을 위해.....	4
1.4 적용 분야 (사용 목적).....	4
2 설명	5
2.1 작동 이론.....	5
2.2 작동 요소 및 연결.....	5
3 기술 데이터	6
4 설치	6
4.1 환경 및 운영 조건.....	6
4.2 연결.....	6
5 작동	6
5.1 도포/분사할 표면 준비하기.....	6
5.2 카트리지를 준비.....	7
5.3 스프레이타입 도포 시작.....	8
5.4 비드 도포 시작.....	9
6 유지 관리 및 서비스	10
7 문제 해결	10
8 예비 부품	11
9 EC 및 UKCA 적합성 선언	12

1 다음 사항을 준수하세요.



시스템을 설치하기 전에 기기를 안전하고 성공적으로 작동하려면 이 지침을 완전히 숙지하세요. 지침을 준수하지 않을 경우 제조업체는 어떠한 책임도 지지 않습니다. 추후에 참조할 수 있도록 설명서를 가까이에 두세요.

1.1 강조 섹션



위험!

이것은 안전 규정을 의미하며 장비 운영자 또는 다른 사람을 부상이나 생명 위험으로부터 보호하는 안전 조치를 요구합니다.



주의!

장치 또는 기타 재산이 손상되지 않도록 반드시 수행하거나 피해야 할 사항입니다.



참고!

작동 또는 조정 중에 장치를 잘 다루기 위한 권장 사항과 서비스 활동을 제공합니다.
- 이 요점은 지시 단계를 강조합니다.

본문에서 굵은 글씨로 인쇄된 숫자는 5페이지의 그림에서 해당 항목 번호를 나타냅니다.

1.2 제공 품목

TEROSON ET 멀티프레스 1 개, 주문 번호. 142241
1 개. 표준 애플리케이션용 검은색 나사 칼라
1 개. 스프레이형실런트용 파란색 나사 칼라



참고

기술 개발의 결과, 본 사용 설명서의 그림과 설명은 실제 배송되는 제품과 세부적으로 다를 수 있습니다.

1.3 안전을 위해

처리할 TEROSON® 제품의 관련 기술 데이터시트를 <https://www.henkel-adhesives.com> 에서 참조하거나 헨켈 기술 서비스에 기술 데이터시트 및 안전 데이터시트(REACH 규정(EC) 1907/2006호에 따른)를 요청하시기 바랍니다.

이 데이터 시트의 지침을 엄격히 준수해야 합니다!

보증 기간 동안에는 공인 헨켈 서비스 담당자만 장치를 수리할 수 있습니다.



위험!

화학물질을 부적절하게 취급하면 잠재적인 건강 위험을 초래할 수 있습니다!

화학물질 취급에 대한 일반적인 안전 규정을 준수하세요!

제조업체의 지침을 따르세요! 처리할 록타이트® 제품에 대한 물질안전보건자료를 요청하세요!

불연성 세정제만 허용됩니다!

압축 공기로 작업할 때는 항상 고글을 착용하세요!

당사는 본 사용 설명서의 지침을 준수하지 않아 발생하는 모든 종류의 손상이나 부상에 대해 책임을 지지 않습니다.

TEROSON ET Multipress를 사용하기 전에 항상 노즐 링이 제자리에 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오. 필요한 경우 더 조입니다.

카트리지는 공기 전원에서 분리된 상태에서만 교체하세요.

손상된 카트리지는 사용하지 마세요.

사람을 향해 TEROSON ET 멀티프레스를 조준하지 마십시오.

노즐 링이 잘못 장착된 경우 작동하지 않습니다.

1.4 적용 분야(사용 목적)

TEROSON ET 멀티프레스는 알루미늄 카트리지의 스프레이 심 및 스프레이 코팅(UBC) 적용과 알루미늄 또는 플라스틱 카트리지의 비드 적용을 위한 저점도 접착제 및 실런트에 사용할 수 있는 1액형 휴대용 장치입니다. TEROSON ET 멀티프레스에는 이중 회로 공기 시스템이 있어 TEROSON 제품을 분사하는 데 사용할 수 있습니다. 스프레이형 제품은 변성-실레인 재질 폴리머입니다.

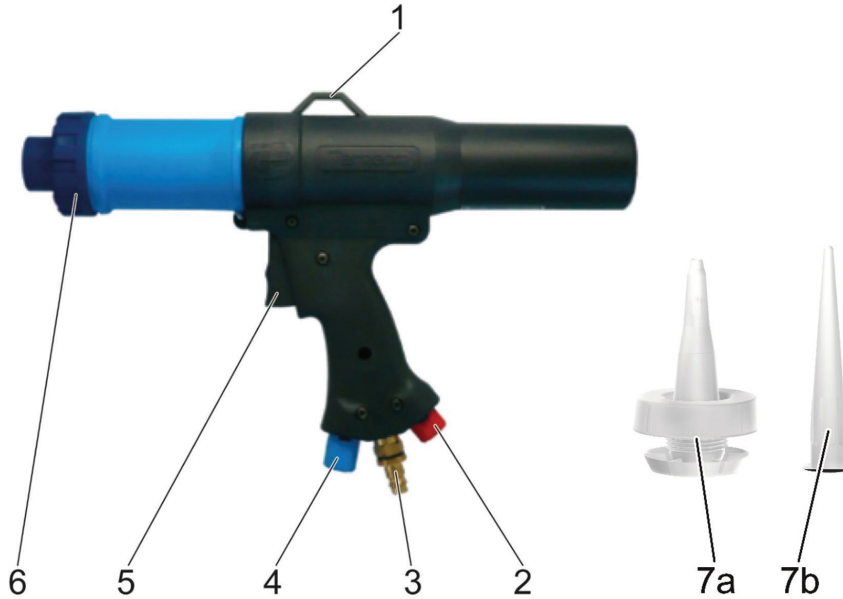
2 설명

2.1 운영 이론

별도의 제어 밸브를 사용하여 스프레이 공기와 재료 공급 속도를 조절할 수 있습니다. 각 애플리케이션에 따라 무한히 가변적인 미세 조정이 가능합니다. 텔레스코픽 실린더는 실린더와 압축 공기의 밀폐 분리를 보장하여 기포 없이 코팅할 표면에 매체를 고르게 도포하거나 분사할 수 있습니다.

방아쇠를 당기면 텔레스코픽 피스톤 뒤에 압축 공기 쿠션이 쌓이고 카트리지가 압착됩니다.

2.2 작동 요소 및 연결



밸런서 서스펜션용 아일릿 1개

2 실린더 흐름을 조절하는 빨간색 조절 나사 (압축 공기 제어)

3 공기압 커넥터 로 공기압 공급 장치를 연결합니다. 퀵 커플링 DN 7.2(표준)를 사용합니다.

4 파란색 조절 나사 (분무 공기 조절)로 분무 공기를 조절합니다.

5 트리거

6a 파란색 나사 칼라 스프레이 도포 버전

6b 검은색 나사 칼라 비드 도포 버전

제품 카트리지와 함께 제공되는 7a TEROSON 스프레이 노즐 .

제품 카트리지와 함께 제공되는 7b TEROSON 비드 노즐

3 기술 데이터

공기 공급 압력	최소. 7 bar, 최대. 10 bar
권장 추출 압력	0-7 바
압축 공기 품질	먼지가 없고, 건조하며, 가볍게 기름칠을 합니다.
압축 공기 연결	에어 커플링 시스템용 플러그 DN 7.2
사용 온도	0°C ~ +60°C(+32°F ~ +140°F)
카트리지 크기(L x Dia.)	최대 220mm x 최대 50mm, 최대 310ml
무게	1.65 kg

4 설치

4.1 환경 및 운영 조건

- 직사광선과 자외선에 노출되지 않도록 주의하세요!
- 장비는 건조하고 먼지가 없는 곳에 설치해야 합니다.

4.2 연결

- 여기에 공기압 공급 장치를 연결합니다. 퀵 커플링 DN 7.2(표준)를 사용합니다.



5 작동

5.1 디스펜싱/분사할 표면 준비하기

- 승인된 TEROSON 클리너를 사용하여 표면의 모든 오염물을 청소하고 실팀 영역을 전처리합니다.



5.2 카트리지 준비하기



주의!

너트와 카트리지 튜브의 나사산에 오염이 없어야 합니다. 매번 사용하기 전에 카트리지 너트가 단단히 조여졌는지 확인하세요.

- 알루미늄 카트리지의 하단 커버를 적절한 도구로 뚫고 그 안에 있는 건조제를 제거합니다.
- 적절한 도구로 카트리지 팁을 뚫습니다.

5.2 카트리지 준비하기

스프레이 적용:

- 디스펜싱 노즐 7a 를 카트리지에 손으로 단단히 조입니다.
- 카트리지를 에어건에 삽입합니다.
- 블루 칼라 6a 를 에어건에 조이세요. (스프레이 타입)



5 작동

5.2 카트리지 준비하기

비드 애플리케이션:

- 디스펜싱 노즐 7b 를 카트리지에 손으로 단단히 조입니다.
- 카트리지를 에어건에 삽입합니다.
- 비드를 추출할 때 검은색 칼라 6b를 에어건에 조이세요.(비드 타입)



5.3 스프레이 디스펜싱을 위한 시동

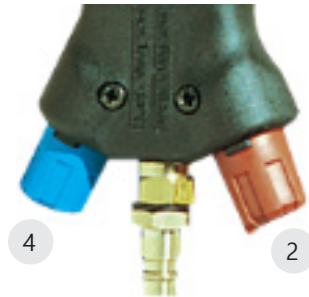
TEROSON ET 멀티프레스에는 이중 회로 공기 시스템이 있습니다. 공급 압력은 최소 7bar(100psi)여야 합니다. 높은 기압은 자동으로 감소합니다.

- 파란색 나사 칼라 6a 에 공기 노즐 7a를 조입니다.

재료의 흐름과 공기의 흐름은 조절 노브를 사용하여 서로 독립적으로 조절할 수 있습니다.

빨간색 조절 노브 2 = 재료의 흐름

파란색 조절 노브 4 = 공기 흐름



처리를 시작하기 전에 처리할 매체에 대한 레귤레이터와 코팅 작업에 대한 레귤레이터를 설정해야 합니다. 필요한 경우 적절한 표면에서 테스트를 수행합니다.

내부 작동 압력은 공압 밸브의 파란색과 빨간색 조절 나사를 조정하는 방식으로만 제어되며 트리거의 위치로 제어할 수 없습니다.

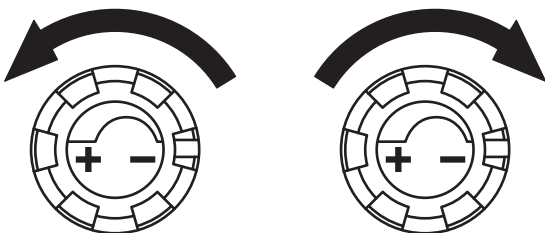
방아쇠 5를 놓으면 미디어 흐름이 멈추고 쉿쉿 소리가 나면서 피스톨이 환기됩니다.

- 노브를 조정하여 필요한 스프레이 패턴을 생성합니다.

양쪽 손잡이 모두에 적합합니다:

좌회전 = 압력 증가

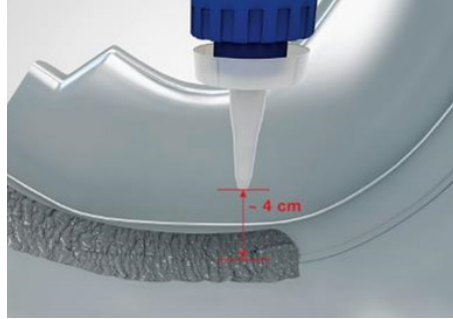
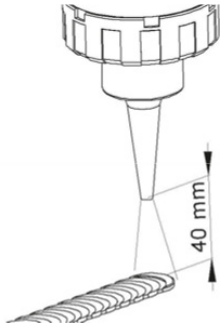
우회전 = 압력 감소



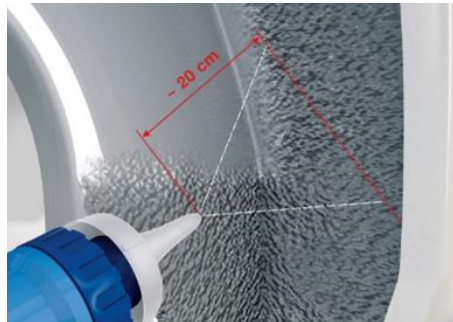
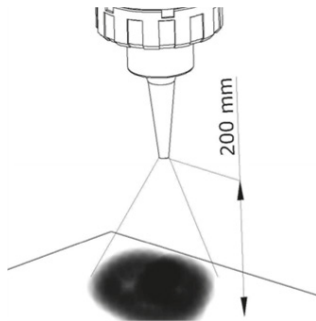
5 작동

5.3 스프레이 디스펜싱을 위한 시동

심 실링을 위한 좁은 스프레이 패턴:



표면 코팅을 위한 넓은 스프레이 패턴:



5.4 비드 디스펜싱을 위한 시동

TEROSON ET 멀티프레스에는 이중 회로 공기 시스템이 있습니다. 공급 압력은 최소 7bar(100psi)여야 합니다. 높은 기압은 자동으로 감소합니다.

빨간색 조절 노브 2를 사용하여 재료의 흐름을 조절할 수 있습니다.

파란색 노브(분사 공기)를 오른쪽으로 돌려 분사 공기를 끄거나 줄입니다.



5.4 비드 디스펜싱을 위한 시동

처리를 시작하기 전에 처리할 매체에 대한 레귤레이터와 코팅 작업에 대한 레귤레이터를 설정해야 합니다. 필요한 경우 적절한 표면에서 테스트를 수행합니다.

내부 작동 압력은 공압 밸브의 빨간색 조절 나사를 조정해야만 제어되며 트리거의 위치로 제어할 수 없습니다.

5 작동

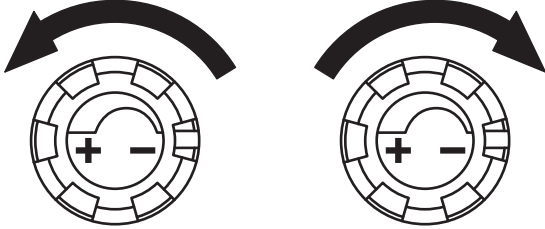
5.4 비드 디스펜싱을 위한 시동

방아쇠 5를 놓으면 미디어 흐름이 멈추고 쉿쉿 소리가 나면서 피스틀이 환기됩니다.

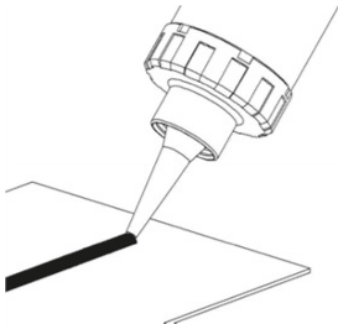
-빨간색 노브 2를 조정하여 필요한 비드 패턴을 생성합니다.

좌회전 = 압력 증가

우회전 = 압력 감소



비드 디스펜싱:



6 유지 관리 및 서비스

- 카트리지 너트에 밀착되는 카트리지 튜브의 씰링에 가볍게 그리스를 바릅니다.
- 공기 흡입구의 필터 체를 가끔씩 청소합니다. 이를 위해 압축 공기 공급장치의 나사를 풀고 (플러그인 핀)을 풀고 체를 제거합니다.
- 카트리지 나사 칼라의 나사산과 카트리지 튜브에 그리스가 묻지 않도록 깨끗하게 유지하세요.
- 처리된 카트리지의 실란트 및 접착제에 의해 에어건이 오염된 경우 적절한 청소 도구를 사용하여 에어건을 청소해야 합니다.
- 강한 세척제나 솔벤트를 사용하지 마세요. 플라스틱 부품은 손상되지 않을 수 있습니다.

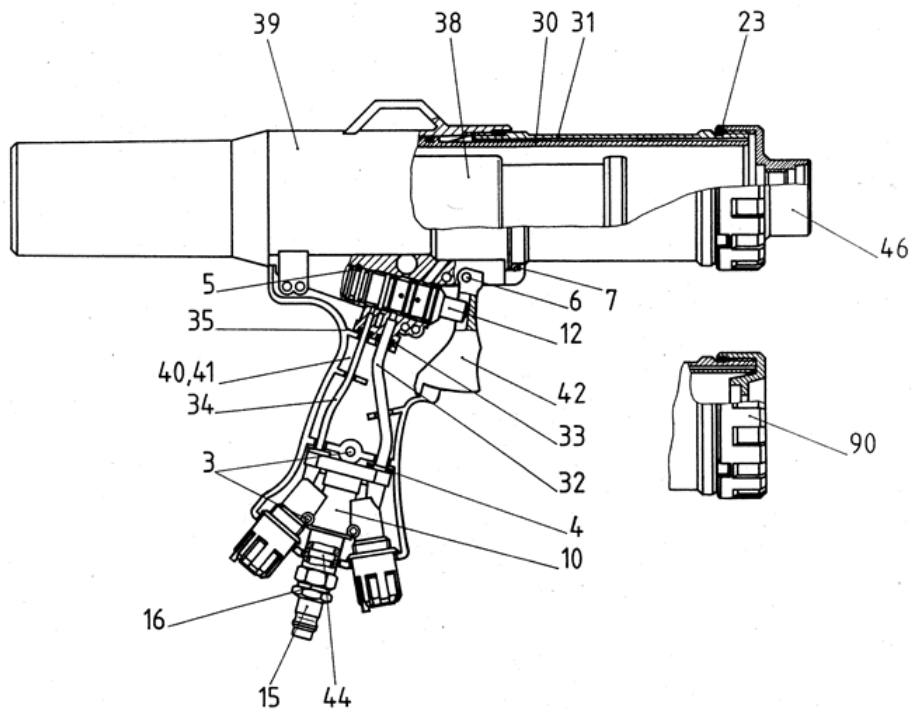
7 문제 해결

오작동	가능한 원인	시정 조치
공기 조절기가 완전히 열려 있음에도 불구하고 매체는 분사되지 않습니다.	- 두 부분 노즐이 올바르게 설치되지 않았습니니다. - 카트리지 튜브의 분무 공기 채널이 더럽거나 막혔습니니다.	- 두 개의 부품 노즐을 올바르게 장착합니다. - 필요한 경우 파이프 교체를 청소합니다.
프레스 아웃 속도가 너무 느립니다.	- 압축 공기 제어(빨간색 나사)가 잘못 설정되었습니다. - 압력 입력이 너무 낮습니니다. - 압축 공기 공급장치의 필터가 막혔습니니다.	- 설정을 올바르게 조정합니다. - 압력 입력을 확인합니다. - 필터 청소, 섹션 6을 참조하세요.
작업 위치에서는 에어건에서 공기가 빠져나갑니다.	- 누출이 발생하면 에어건의 작동 압력이 떨어질 수 있습니다.	- 압축 공기 연결부의 씰을 확인하고 필요한 경우 플러그인 핀을 조입니다. - Teroson 서비스.

8 예비 부품

Pos.-No.	항목 번호	금액	설명
3	040123856	11	하우징 나사 4x12
4	040364161	2	호스 6/4용 씰링 링
5	040721161	1	제어 밸브용 원통형 핀 마운트
6	040721261	1	트리거 가드용 원통형 핀 축
7	040805546	1	고정 나사 M5x12
10	032075301	1	압력 조절기
12	032075501	1	제어 밸브
15	041717131	1	실링 링이 포함된 스피곳
16	042058501	1	스피곳용 씰링 링
23	042042011	4	O-링 54x3 외부 파이프
30	043633101	1	내부 파이프
31	043633201	1	외부 파이프
32	043804371	1	에어 호스 6/4
33	042006251	2	호스 6/4용 O-링 6x2.5
34	043849431	1	에어 호스 4/2.5
35	042004221	2	호스 4/2.5용 씰링 링
38	032075101	1	텔레스코핑 실린더
39	045040161	1	피스톨 바디
40	045040811	1	그립 플레이트, 오른쪽
41	045040821	1	그립 플레이트, 왼쪽
42	045128182	1	활성화 레버
44	045910181	1	체
46	040239311	1	캡 너트 M64x4(파란색)
90	040239281	1	캡 너트 M64x4(검정색)


주문할 때는 반드시 상품 번호를 기재하세요.





9 CE 및 UKCA 적합성 선언

적합성 선언



CE EU 적합성 선언	
원본 지침 번역	
단위 지정:	테로손 ET 멀티프레스
단위 번호:	주문 번호 (IDH): 142241
기능:	공압식 텔레스코픽 다기능 핸드건은 실리콘, 폴리우레탄 및 MS 폴리머와 같은 단일 성분 접착제 및 실런트를 300ml 카트리지에서 디스펜싱할 수 있습니다.
제조업체:	Henkel AG & Co. KGaA 헨켈슈트라세 67 40589 뒤셀도르프 독일
이 적합성 선언은 전적으로 제조업체의 책임 하에 발행됩니다. 위에서 설명한 <ph> 선언의 대상은 관련 연합 조화 법규를 준수합니다:	
적용 가능한 EC 규정	지침 200642//EC 기계류 지침
적용 가능한 조화 표준	EN ISO 12100:2010
기술 파일에 대한 EU 내 권한이 있는 사람:	Henkel AG & Co. KGaA 헨켈슈트라세 67 40589 뒤셀도르프 독일
발행 장소 및 날짜: 뒤셀도르프, 202418-07-	Henkel AG & Co. KGaA:  마이클 브루너 비즈니스 개발 관리자 장비

 영국 적합성 선언	
원본 지침 번역	
단위 지정:	테로손 ET 멀티프레스
단위 번호:	주문 번호 (IDH): 142241
기능:	공압식 텔레스코픽 다기능 핸드건은 실리콘, 폴리우레탄 및 MS 폴리머와 같은 단일 성분 접착제 및 실런트를 300ml 카트리지에서 디스펜싱할 수 있습니다.
제조업체:	Henkel AG & Co. KGaA 헨켈슈트라세 67 40589 뒤셀도르프 독일
이 적합성 선언은 전적으로 제조업체의 책임 하에 발행됩니다. 위에서 설명한 <ph> 선언의 대상은 관련 영국 법률을 준수합니다:	
적용 가능한 영국 법률:	S. I. 2008:1597 - 기계류 공급(안전) 규정 2008
적용 가능한 지정 표준:	EN ISO 12100:2010
영국에서 기술 관련 권한이 있는 사람 파일:	헨켈 우드 레인 엔드 헤멜 헴스테드 Herts HP2 4RQ
발행 장소 및 날짜: 뒤셀도르프, 202418-07-	Henkel AG & Co. KGaA:  마이클 브루너 비즈니스 개발 관리자 장비

® 및 ™은 독일 및 기타 국가에서 등록된 헨켈 AG & Co 또는 그 계열사의 상표를 나타냅니다.
Henkel AG & Co. KGaA 2022



TEROSON®

Henkel AG & Co. KGaA

67 헨켈슈트라세
뒤셀도르프 40191
도이치랜드
2970 211 49+ 전화
www.henkel-adhesives.com

Henkel Capital, S.A. de C.V.

칼자다 데 라 비가 s/n Fracc.
로스 로렐스
Loc. 툴페트락, C.P. 55090
에카테펙 데 모렐로스, 멕시코

헨켈 록타이트 코리아

마포타워 8층, 418호,
마포구 마포동,
서울, 734-121, 대한민국

Henkel Corporation

One Henkel Way
3910-06067 록키 힐, 코네티컷
미국

헨켈 싱가포르(주)

401, 커먼웰스 드라이브
02/01-03# 호파 테크노센터
싱가포르 149598

Henkel Japan Ltd.

이소구 신이소고초 7-27
요코하마, 0017-235
JAPAN

Henkel Corporation

자동차/금속 H.Q.
32100 Stephenson Hwy,
매디슨 하이츠 48071
미국

Henkel Canada Corporation

2225 메도우파인 대로
Mississauga, Ontario L5N 7P2
캐나다

헨켈 (중국) 회사

928번 장형 로드,
장장, 하이테크 파크, 푸둥,
중국 상하이, 2003

® 및 ™은 헨켈 코퍼레이션 또는 그 계열사의 상표를 나타냅니다. ® = 등록
미국 및 기타 지역.

© Henkel Corporation, 2009. All rights reserved.

이 사용 설명서의 데이터는 예고 없이 변경될 수 있습니다.

수동 P/N: 8955038 Rev -, 날짜: 18/07/24



Henkel Adhesive Technologies