

TEROSON[®]

TEROSON ET Multipress

Pasūtījuma kods: IDH 142241

Lietošanas rokasgrāmata



Satura rādītājs

TEROSON ET Multipress

1 Lūdzu, ievērojiet šādus noteikumus.....	3
1.1 Izceltās sadaļas	3
1.2 Piegādātie priekšmeti	3
1.3 Jūsu drošībai	4
1.4 Pielietojuma joma (paredzētais lietojums)	4
2 Apraksts.....	5
2.1 Darbības teorija	5
2.2 Darbības elementi un savienojumi	5
3 Tehniskie dati	6
4 Uzstādīšana	6
4.1 Vides un ekspluatācijas apstākļi.....	6
4.2 Savienojums	6
5 Lietošana	6
5.1 Sagatavojiet virsmu izsmidzināšanai/smīdzināšanai	6
5.2 Kasetnes sagatavošana.....	7
5.3 Izsmidzināšanas dozēšanas palaišana	8
5.4 Kukaiņu dozēšanas palaišana	9
6 Uzturēšana un apkalpošana	10
7 Problēmu novēršana	10
8 Rezerves daļas.....	11
9 EK un UKCA atbilstības deklarācija	12

1 LŪDZU, IEVĒROJIET ŠĀDU INFORMĀCIJU.



Pirms sistēmas uzstādīšanas: Lai ierīce darbotos droši un veiksmīgi, pilnībā izlasiet šo instrukciju. Ja norādījumi netiek ievēroti, ražotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Rokasgrāmatu noteikti turiet pa rokai, lai varētu uz to atsaukties.

1.1 Uzsvērtās sadaļas



Bīstamība!

Attiecas uz drošības noteikumiem un nosaka drošības pasākumus, kas aizsargā iekārtas operatoru vai citas personas no traumām vai dzīvības apdraudējuma.



Uzmanību!

Uzsver, kas jā dara vai no kā jā izvairās, lai vienība vai cits īpašums netiktu bojāts.



Piezīme!

Sniegti ieteikumi, kā labāk rīkoties ar ierīci ekspluatācijas vai regulēšanas laikā, kā arī apkopes darbiem.
- Punkts uzsver instrukcijas soli.

Tekstā treknrakstā drukātie numuri attiecas uz atbilstošajiem elementu numuriem attēlā 5. lappusē.

1.2 Piegādātās preces

1 gab. TEROSON ET Multipress, pasūtīšanas Nr. 142241, t.sk.

1 gab. Melna skrūvju apkakle standarta lietojumiem

1 gab. Zila šuves apkakle izsmidzināmam šuvju hermētiķim



Piezīme

Tehniskās attīstības rezultātā šajā lietošanas pamācībā ilustrācijas un apraksti var detalizēti atšķirties no faktiski piegādātās ierīces.

1.3 Jūsu drošībai

Lūdzu, skatiet attiecīgo apstrādājamā TEROSON® produkta tehnisko datu lapu vietnē <https://www.henkel-adhesives.com> vai pieprasiet tehnisko datu lapu un drošības datu lapu (saskaņā ar REACH Regulu (EK) Nr. 1907/2006) no sava Henkel tehniskā dienesta.

Stingri jāievēro šajās datu lapās sniegtās INSTRUKCIJAS!

Garantijas laikā ierīci drīkst remontēt tikai pilnvarots Henkel servisa pārstāvis.



Bīstamība!

Nepareiza apiešanās ar ķīmiskām vielām var radīt iespējamu apdraudējumu veselībai!

Ievērojiet vispārīgos drošības noteikumus par darbu ar ķīmiskām vielām!

Ievērojiet ražotāja norādījumus! Pieprasiet apstrādājamā LOCTITE® produkta drošības datu lapu!

Ir atļauts lietot tikai nedegošus tīrīšanas līdzekļus!

Strādājot ar saspiestu gaisu, vienmēr lietojiet aizsargbrilles!

Mēs nevaram uzņemties atbildību par jebkāda veida bojājumiem vai traumām, kas radušās, neievērojot šajā lietošanas pamācībā sniegtos norādījumus.

Pirms TEROSON ET Multipress lietošanas vienmēr pārbaudiet, vai sprauslas gredzens ir cieši piestiprināts, ja nepieciešams, pievelciet to vēl vairāk.

Kasetni nomainiet tikai tad, kad pistole ir atvienota no gaisa padeves tīkla.

Neizmantojiet bojātas kasetnes.

Nemērciet TEROSON ET Multipress pret cilvēkiem.

Nedarbojas, ja uzgaļa gredzens ir nepareizi uzstādīts.

1.4. Pielietojuma joma (paredzētā izmantošana)

TEROSON ET Multipress ir 1 komponenta rokas ierīce, kas izmantojama zemas viskozitātes līmes un hermētiķu uzklāšanai ar izsmidzinātu šuvi un izsmidzinātu pārklājumu (UBC) no alumīnija kasetnēm un lodīšu uzklāšanai no alumīnija vai plastmasas kasetnēm. TEROSON ET Multipress ir aprīkots ar divkontūru gaisa padeves sistēmu, lai to varētu izmantot TEROSON produktu izsmidzināšanai. Izsmidzināmie produkti ir ar silānu modificēti polimēri.

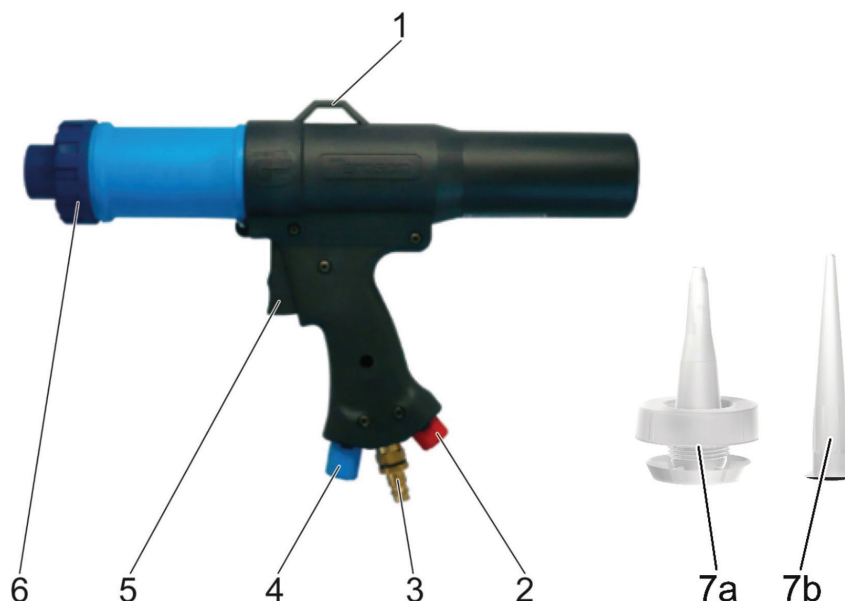
2 APRAKSTS

2.1 Darbības teorija

Ar atsevišķiem vadības vārstiem var regulēt izsmidzināšanas gaisa un materiāla padeves ātrumu. Tās nodrošina bezgalīgi precīzu regulēšanu atbilstoši attiecīgajam lietojumam. Teleskopiskie cilindri garantē hermētisku hermētiskā materiāla un saspiestā gaisa atdalīšanu, tādējādi pārklājamo virsmu vienmērīgi pārklāj bez gaisa burbuļiem vai izsmidzina.

Nospiežot sprūdu, aiz teleskopiskā virzuļa veidojas saspiesta gaisa spilvens, un patronas tiek izspiestas.

2.2 Darbības elementi un savienojumi



1 cilpiņa balansiera balstiekārtai

2 Sarkanā regulēšanas skrūve (saspiestā gaisa regulēšana), lai regulētu hermētiķa plūsmu

3 Gaisa spiediena savienotājs gaisa spiediena padeves pieslēgšanai. Izmantojiet ātro savienotāju DN 7.2 (standarta).

4 Zilā regulēšanas skrūve (izsmidzināšanas gaisa regulēšana), lai regulētu izsmidzināšanas gaisu.

5 Sprūda trigeris

6a Zila skrūvējama apkakle izsmidzināšanas izsmidzināšanas versija

6b Melna skrūvējama apkakle lodīšu dozēšanas versija

7a TEROSON izsmidzināšanas sprausla, kas tiek piegādāta kopā ar līdzekļa kasetni

7b TEROSON lodīšu sprausla piegādāta kopā ar produkta kasetni

3 TEHNISKIE DATI

Gaisa padeves spiediens	Min. 7 bāri, maks. 10 bāri
Ieteicamais dozēšanas spiediens	0-7 bāri
Saspiestā gaisa kvalitāte	Bez netīrumiem, sausa, viegli ietaukota
Saspiestā gaisa pieslēgums	Gaisa savienojuma sistēmas kontaktdakša DN 7,2
Darba temperatūra	0°C līdz +60°C (+32°F līdz +140°F)
Kārtridža izmēri (L x Dia.)	220 mm maks. x 50 mm maks., līdz 310 ml
Svars	1,65 kg

4 UZSTĀDĪŠANA

4.1 Vides un ekspluatācijas apstākļi

- Izvairieties no tiešas saules gaismas un UV starojuma iedarbības!
- Iekārta jāuzstāda sausā, no putekļiem brīvā vietā.

4.2 Savienojums

- Šeit pievienojiet gaisa spiediena padevi. Izmantojiet ātro savienotāju DN 7.2 (standarta).



5 DARBĪBA

5.1 Sagatavot virsmu izsmidzināšanai/smidzināšanai

- Notīriet visu piesārņojumu no virsmām un iepriekš apstrādājiet blīvējuma zonu, izmantojot apstiprinātu TEROSON tīrīšanas līdzekli.



5.2 Kasetnes sagatavošana



Uzmanību!

Uz uzgriežņa un kārtidža caurulītes vītnei jābūt bez piesārņojuma. Pirms katras lietošanas reizes pārbaudiet kārtidža uzgriežņa pievilkšanu.

- Ar piemērotu instrumentu caurduriet alumīnija kārtidžu apakšējo vāciņu un izņemiet tajā esošo žāvējošo materiālu.
- Ar piemērotu instrumentu caurduriet kasetnes uzgalu.

5.2 Kasetnes sagatavošana

Izsmidzināms:

- Uzskrūvējiet dozēšanas uzgali **7a** ar rokām cieši pie kasetnes.
- Izvietojiet kasetni gaisa dozatorā.
- Izsmidzināšanas laikā ieteicams pieskrūvēt zilo apkakli **6a** uz dozatora un pievelciet to.



5 DARBĪBA

5.2 Kasetnes sagatavošana

Pērļu pielietošana:

- Uzskrūvējiet dozēšanas uzgali **7b** ar rokām cieši pie kasetnes.
- Izvietojiet kasetni gaisa dozatorā.
- Pieskrūvējiet melno apkakli 6b uz dozatora un pievelciet to, kad ieteicams dozēt lodītes.



5.3 Izsmidzināšanas uzsākšana

TEROSON ET Multipress ir aprīkots ar divkārtša gaisa cirkulācijas sistēmu. Piegādes spiedienam jābūt vismaz 7 bāri (100 p.s.i.). Augstāks gaisa spiediens tiek samazināts automātiski.

- Uzskrūvējiet gaisa sprauslu **7a** uz zilās skrūves apkakles **6a**.

Materiāla plūsmu un gaisa plūsmu var regulēt neatkarīgi vienu no otras, izmantojot regulēšanas pogas.

Sarkana regulēšanas poga 2 = materiāla plūsma

Zila regulēšanas poga 4 = Gaisa plūsma



Pirms apstrādes uzsākšanas ir jāiestata apstrādājamās vides regulators un pārklājuma apstrādes regulators. Vajadzības gadījumā tiek veikts tests uz piemērotas virsmas.

Iekšējais darba spiediens tiek kontrolēts tikai ar pneimatiskā vārsta zilās un sarkanās regulēšanas skrūves regulēšanu, un to nevar kontrolēt ar sprūda stāvokli.

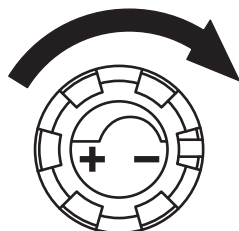
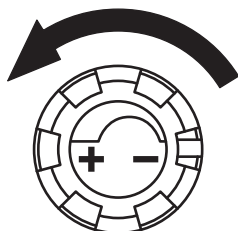
Atlaižot sprūda pogu 5, pistole tiek izlaista - medijs plūsma apstājas, tā tiek izlaista ar sīkstosu skaņu.

- Noregulējiet slēdžus, lai izveidotu vajadzīgo smidzināšanas modeli.

Abām putekļu noņemšanas pogām:

Pagrieziens pa kreisi = palielināt spiedienu

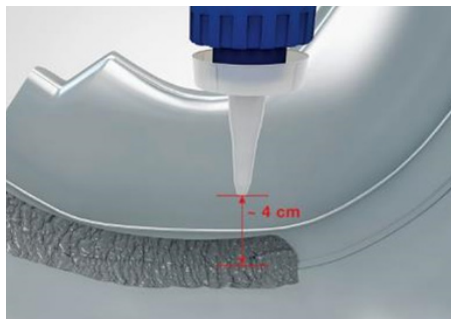
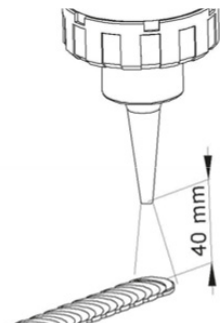
Pagrieziens pa labi = samazināt spiedienu



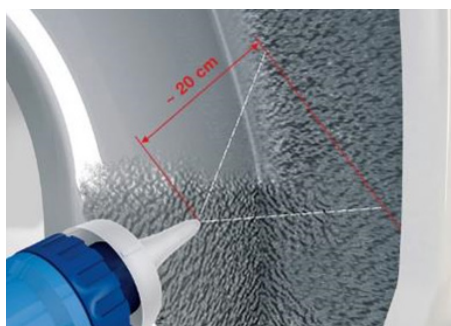
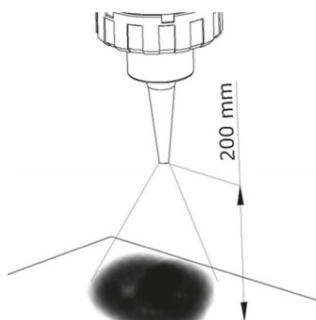
5 DARBĪBA

5.3 Izsmidzināšanas uzsākšana

Šaurs izsmidzināšanas modelis šuvju blīvēšanai:



Plašs izsmidzināšanas raksts virsmas pārklājumam:

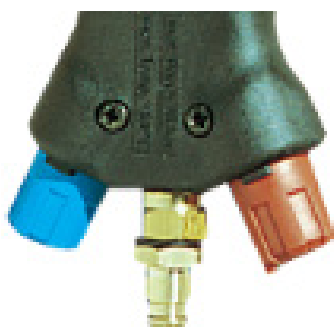


5.4 Pildīšanas uzsākšana lodīšu dozēšanai

TEROSON ET Multipress ir aprīkots ar divkārtīgu gaisa cirkulācijas sistēmu. Piegādes spiedienam jābūt vismaz 7 bāri (100 p.s.i.). Augstāks gaisa spiediens tiek samazināts automātiski.

Materiāla plūsmu var regulēt ar sarkano regulēšanas pogu 2.

Pagriežot zilo pogu (izsmidzināšanas gaiss) pa labi, izslēdziet izsmidzināšanas gaiss 4.



5.4 Pildīšanas uzsākšana lodīšu dozēšanai

Pirms apstrādes uzsākšanas ir jāiestata apstrādājamās vides regulators un pārklājuma apstrādes regulators. Vajadzības gadījumā tiek veikts tests uz piemērotas virsmas.

Iekšējais darba spiediens tiek kontrolēts tikai ar sarkanās regulēšanas skrūves regulēšanu uz pneimatiskā vārsta, un to nevar kontrolēt ar sprūda stāvokli.

5 DARBĪBA

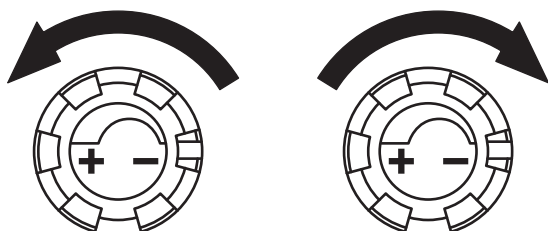
5.4 Pildīšanas uzsākšana lodīšu dozēšanai

Kad atlaižat sprūda pogu 5, pistole tiek izlaista - medija plūsma apstājas, tā tiek izlaista ar sīkstošu skaņu.

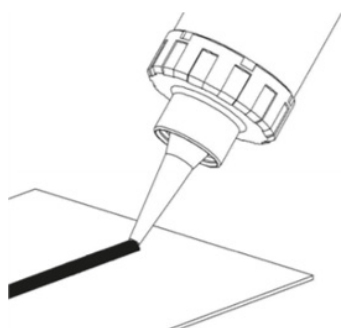
-Noregulējiet sarkano pogu 2, lai izveidotu vajadzīgo pērlīšu rakstu.

Pagrieziens pa kreisi = palielināt spiedienu

Pagrieziens pa labi = samazināt spiedienu



Dozēšanas lodītes:



6 UZTURĒŠANA UN APKALPOŠANA

- Nedaudz ieeļļojiet blīvējuma gredzenu uz kārtidža caurules, kas blīvē pret kārtidža uzgriezni.
- Reizi pa laikam iztīriet filtra sietu gaisa ieplūdes atverē. Šim nolūkam atskrūvējiet saspiestā gaisa padevi. (kontaktdakša) un noņemiet sietu.
- Uzglabājiet kārtidža skrūves apkakles vītņi un kārtidža caurulīti tīru un bez taukiem.
- Ja dozators ir piesārņots ar hermētiķiem un līmvielām no apstrādātā kārtidža, dozators jānotīra ar atbilstošiem tīrīšanas līdzekļiem.
- Nelietojiet agresīvus tīrīšanas līdzekļus vai šķīdinātājus. Plastmasas detaļas nedrīkst būt bojātas.

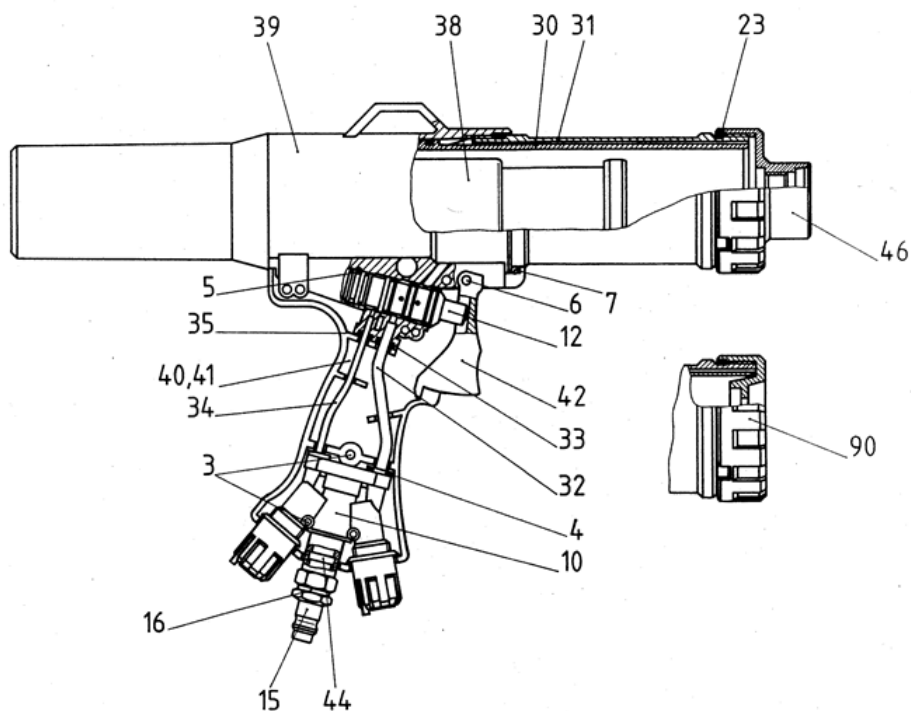
7 PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Darbības traucējumi	Iespējamie cēloņi	Korektīvie pasākumi
Medijs ir ne izsmidzināts, neskatoties uz to, ka izsmidzināšanas	- Dīvdalīgā sprausla nav pareizi uzstādīta. - Karteļa caurulē esošais izsmidzināšanas gaisa kanāls ir netīrs / aizsērējis.	-Uztādiet divu daļu sprauslu pareizi. -Ja nepieciešams, nomainiet cauruli.
Izspiešanas ātrums ir pārāk mazs.	- Saspiestā gaisa regulators (sarkanā skrūve) ir iestatīts nepareizi. - Ievades spiediens ir pārāk zems. - Saspiestā gaisa padeves filtrs ir aizsērējis/aizsprostojies.	- Pareizi noregulējiet iestatījumus. - Pārbaudiet spiediena ievadi. - Iztīriet filtru, skat. 6. sadaļu.
Darba stāvoklī no dozatora izplūst gaiss.	- Noplūde var samazināt darba spiedienu dozatorā.	-Pārbaudiet saspiestā gaisa savienojuma blīvējumu un, ja nepieciešams, pievelciet kontaktdakšu. - Teroson pakalpojums.

8 REZERVES DAĻAS

Poz.-Nr.	Preces Nr.	Summa	Apraksts
3	040123856	11	Korpusa skrūve 4x12
4	040364161	2	Blīvējuma gredzens šļūtenei 6/4
5	040721161	1	Cilindriskais tapas stiprinājums vadības vārstam
6	040721261	1	Cilindriskā tapas ass sprūda aizsargam
7	040805546	1	Uzstādāmā skrūve M5x12
10	032075301	1	Spiediena regulēšanas vārsts
12	032075501	1	Vadības vārsts
15	041717131	1	Spigots ar blīvgredzenu
16	042058501	1	Spailes blīvējuma gredzens
23	042042011	4	O-gredzens 54x3 ārējā caurule
30	043633101	1	Iekšējā caurule
31	043633201	1	Ārējā caurule
32	043804371	1	Gaisa šļūtene 6/4
33	042006251	2	Blīve 6x2,5 šļūtenei 6/4
34	043849431	1	Gaisa šļūtene 4/2,5
35	042004221	2	Blīvējuma gredzens šļūtenei 4/2,5
38	032075101	1	Teleskopiskais cilindrs
39	045040161	1	Pistoles korpuss
40	045040811	1	Roktura plāksne, labā pusē
41	045040821	1	Roktura plāksne, kreisā
42	045128182	1	Aktivizēšanas svira
44	045910181	1	Siets
46	040239311	1	Uzgrieznis M64x4 (zils)
90	040239281	1	Uzgrieznis M64x4 (melns)

Veicot pasūtījumu, noteikti norādiet izstrādājumu numurus.



9 CE UN UKCA ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Atbilstības deklarācija

TEROSON®

CE		ES atbilstības deklarācija	
Oriģinālo instrukciju tulkojums			
Vienības apzīmējums:		TEROSON ET Multipress	
Vienības numurs:		Pasūtījuma Nr. (IDH): 142241	
Funkcija:		Pneimatiskā teleskopiskā daudzfunkcionālā pistole vienkomponentu līmes un hermētiķu, piemēram, silikona, poliuretāna un MS polimēra, dozēšanai no 300 ml patronām.	
Ražotājs:		Henkel AG & Co. KGaA Henkelstraße 67 40589 Düsseldorf Vācija	
Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību. Iepriekš aprakstītās deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajiem Savienības saskaņošanas tiesību aktiem:			
Piemērojamās EK regulas		Direktīva 2006/42/EK Mašīnu direktīva	
Piemērojamie saskaņotie standarti		EN ISO 12100:2010	
Pilnvarotā persona ES tehniskajiem failiem:		Henkel AG & Co. KGaA Henkelstraße 67 40589 Düsseldorf Vācija	
Izdošanas vieta un datums:		Parakstīts Henkel AG & amp; Co. KGaA:	
Diseldorfa, 2024-07-18		 Maikls Brunners Biznesa attīstības vadītājs Iekārtas	

 Apvienotās Karalistes atbilstības deklarācija	
Oriģinālo instrukciju tulkojums	
Vienības apzīmējums:	TEROSON ET Multipress
Vienības numurs:	Pasūtījuma Nr. (IDH): 142241
Funkcija:	Pneimatiskā teleskopiskā daudzfunkcionālā pistole vienkomponentu līmes un hermētiķu, piemēram, silikona, poliuretāna un MS polimēra, dozēšanai no 300 ml patronām.
Ražotājs:	Henkel AG & Co. KGaA Henkelstraße 67 40589 Düsseldorf Vācija
Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību. Iepriekš aprakstītās deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajiem Apvienotās Karalistes tiesību aktiem:	
Piemērojamie Apvienotās Karalistes tiesību akti:	S. I. 2008:1597 - 2008. gada noteikumi par mašīnu piegādi (drošība)
Piemērojamie noteiktie standarti:	EN ISO 12100:2010
Pilnvarotā persona Apvienotajā Karalistē tehniskiem jautājumiem faili:	Henkel Ltd Wood Lane End Hemel Hempstead Herts HP2 4RQ
Izdošanas vieta un datums: Diseldorfa, 2024-07-18	Parakstīts Henkel AG & amp; Co. KGaA:  Maikls Brunners Biznesa attīstības vadītājs Iekārtas

® un ™ apzīmē Henkel AG & amp; Co vai tās filiāļu preču zīmes, kas reģistrētas Vācijā un citur.
Henkel AG & Co. KGaA, 2022



TEROSON®

Henkel AG & Co. KGaA

,67 Henkelstraße
Düsseldorf 40191
Niederlande
2970 211 49+ Tālrunis
www.henkel-adhesives.com

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

Calzada de la Viga s/n Fracc.
Los Laureles
Atrašanās vieta. Tulpetlac, C.P. 55090
Ecatepec de Morelos, MEKSIKO

Henkel Loctite Koreja

8F, Mapo Tower, 418,
Mapo-dong, Mapo-gu,
Seula, 734-121, KOREA

Henkel Corporation

One Henkel Way
3910-06067 Rocky Hill, CT
ASV

Henkel Singapore Pte Ltd

401, Commonwealth Drive
02/01-03# Haw Par Technocentre
SINGAPŪRA 149598

Henkel Japan Ltd.

7-27 Shin Isogo-cho, Isogo-ku
Jokohama, 0017-235
JAPONIJA

Henkel Corporation

Automobiļu/metālu ražošanas nozare H.Q.
32100 Stephenson Hwy,
Madison Heights 48071
ASV

Henkel Canada Corporation

2225 Meadowpine Boulevard
Mississauga, Ontario L5N 7P2
KANĀDA

Henkel (Ķīna) Company Ltd.

Nr. 928 Zhang Heng Road,
Zhangjiang, Hi-Tech Park, Pudong,
Šanhaja, Ķīna 201203

® un ™ apzīmē Henkel Corporation vai tās filiāļu preču zīmes. ® = reģistrēts
ASV un citur.

© Henkel Corporation, 2009. Visas tiesības paturētas.

Dati šajā lietošanas pamācībā var tikt mainīti bez iepriekšēja brīdinājuma.

Rokasgrāmata P/N: 8955038 Rev -, datums: 18/07/24



Henkel Adhesive Technologies