

Руководство пользователя машины для нанесения клея PUR



каталог

1. Обзор	4
1.1 Авторские права	4
1.2 Цель	4
1.3 Правила безопасности	4
2. Технические параметры	7
3 Основные компоненты оборудования	8
3.1 Структура и принцип работы	8
3.2 Основная структурная схема клеевой машины с прижимной пластиной	8
3.3 Нажимная пластина	9
3.4 Клеевой насос и моторная система	9
3.5 Панель управления	11
3.6 Электрическая система	11
3.7 Пневматическая система управления	12
3.8 Многоуровневые индикаторы	13
4. Установка	14
4.1 Обзор	14
4.2 Транспорт	14
4.3 Требования к установке	14
4.4 Установка оборудования	15
5. Настройка параметров и работа машины для склеивания прижимных пластин.	17
5.1 Обзор	17

5.2 Работа системы	17
5.3 Выключение	21
5.4 Меры предосторожности	22
6. Ежедневное обслуживание	23
6.1 Обзор	23
6.2 Техническое обслуживание	23
7. Техническое обслуживание	25
7.1 Описание и проверка общих неисправностей	25
(Приложение)	27

краткое содержание

1.1 Авторские права

Данное руководство по эксплуатации является общим руководством для серии клеевых машин с прижимными пластинами. Конкретное содержание руководства для клеевой машины с прижимной пластиной, заказанное пользователем, может быть добавлено или удалено.

1.2 Цель

Машина для нанесения клея с прижимной пластиной используется только для подходящих клеев-расплавов или других жидкостей. Если у вас есть какие-либо вопросы, пожалуйста, свяжитесь с производителем.

Клеевая машина с прижимной пластиной используется только для неповрежденных клеевых барабанов, пригодных для использования. Пожалуйста, соблюдайте правила безопасности, указанные в руководстве.

Ответственность за травмы персонала и повреждение оборудования, вызванные другими видами применения или несоблюдением правил эксплуатации, несет пользователь и не связана с производителем.

1.3 Правила безопасности

1.3.1 Всегда обращайтесь внимание на следующие меры предосторожности:

Для установки и обслуживания оборудования должен быть специализированный технический персонал.

Относится к персоналу, который должен пройти обучение, иметь необходимый или соответствующий опыт, уметь выполнять работу по обеспечению безопасности и предотвращать несчастные случаи.

Машина для нанесения клея-расплава должна иметь защитные устройства. Обратите внимание на открытые движущиеся части,

Вращающиеся детали и другие опасные детали, такие как двигатель и насос клеевой машины.



Многие открытые компоненты машины для нанесения клея-расплава, такие

как клеевые шланги и пистолеты-распылители, работают при высоких температурах, и клей-расплав может обжечь кожу. Итак, эксплуатация, поклейка, установка.

При подсоединении шланга к краскопульту необходимо надевать защитную одежду (перчатки, очки, одежду, обувь). Некоторые клеи выделяют токсичные газы, и их необходимо отфильтровывать.

Не включайте машину при следующих обстоятельствах.

--В легковоспламеняющихся и взрывоопасных средах

--Коррозионная жидкость

--Продукт пищевой



Никаких защитных мер

Неподходящий термоплавкий клей или жидкость.

--Дверца шкафа управления не закрыта должным образом.

--Температура окружающей среды ниже -10 °C или выше 50 °C.

--Машина для нанесения клея прижимной пластины не заземлена.

1.3.2 Меры предосторожности при использовании клеев-расплавов

Особую осторожность следует соблюдать при использовании клея-расплава. Клей-расплав обладает быстрой адгезией при высоких температурах и полутвердых условиях, что делает его особенно склонным к ожогам открытой кожи.

Работайте в соответствии с температурой клея, указанной поставщиком клея.

Обязательно надевайте защитные перчатки, очки, одежду и обувь, чтобы снизить риск ожогов. После ожога не удаляйте клей с кожи сразу. Вместо этого промойте холодной водой и обратитесь за медицинской помощью.

Правила безопасности при использовании клеев-расплавов можно получить у соответствующей информации и у их производителей.

1.3.3 Меры предосторожности при использовании машин для нанесения клея-расплава:

Обратите внимание на правила безопасности, указанные в прилагаемой инструкции. При установке, эксплуатации и ремонте машины для нанесения клея-расплава, особенно после установки, необходимо обратить внимание на правила безопасности, связанные с машиной для нанесения клея-расплава.

1.3.4 Знаки безопасности

Предупреждающие знаки в руководстве могут повысить безопасность. Всегда следует помнить о следующих знаках безопасности.



заботиться

Общие знаки безопасности



Основной источник питания: Отключите основной источник питания во время работ по установке и техническому обслуживанию клеевой машины.



Защитные очки



Защитная маска

Запрещенные дела



горячая поверхность



Утечка высокого давления



Электричество _

Должны быть выполнены профессионалами



Во время работы обязательны перчатки



Будьте осторожны с механическими травмами.



Советы



горючая жидкость

2. Технические параметры

Технические характеристики		производительность	
Габаритные размеры	Д1130 × Ш850 × Высота 1650 мм	система контроля	ПЛК+сенсорный экран
масса	310 кг	Диапазон температур	обычная температура--180°C
Источник питания	Трехфазная четырёхпроводная система Фазное напряжение 220 В переменного тока/50 Гц	время нагрева	25 мин.
Власть	7кВт	Максимальное давление подачи клея сила	Экс-завод≤50 кг/см ²
клеевого цилиндра	Стандартная бочка 20 кг.	Функция изоляции	НЕТ
Внутренний диаметр клеевого цилиндра	280 мм	Сигнализация перегрева	Да
Максимальная скорость двигателя	60 об/мин	Сигнализация низкого уровня клея	Да
Внутренний диаметр клеевого шланга	φ 8 мм	Сигнализация пустого ведра	Да
Рабочее давление воздуха	0,4~0,6МПа	Ход нажимной пластины	Макс: 500 мм

3 Основные компоненты оборудования

3.1 Структура и принцип работы

на опорную плиту помещается ведро для клея емкостью 5 галлонов .

Клеевая машина нагревает термоклей (или аналогичную жидкость) в клеевом бочонке из твердого состояния в жидкое, а клеевой насос всасывает жидкий термоклей, доставляя термоклей к месту нанесения клея через шланг определенного давления.

3.2 Основная структурная схема клеевой машины с прижимной пластиной

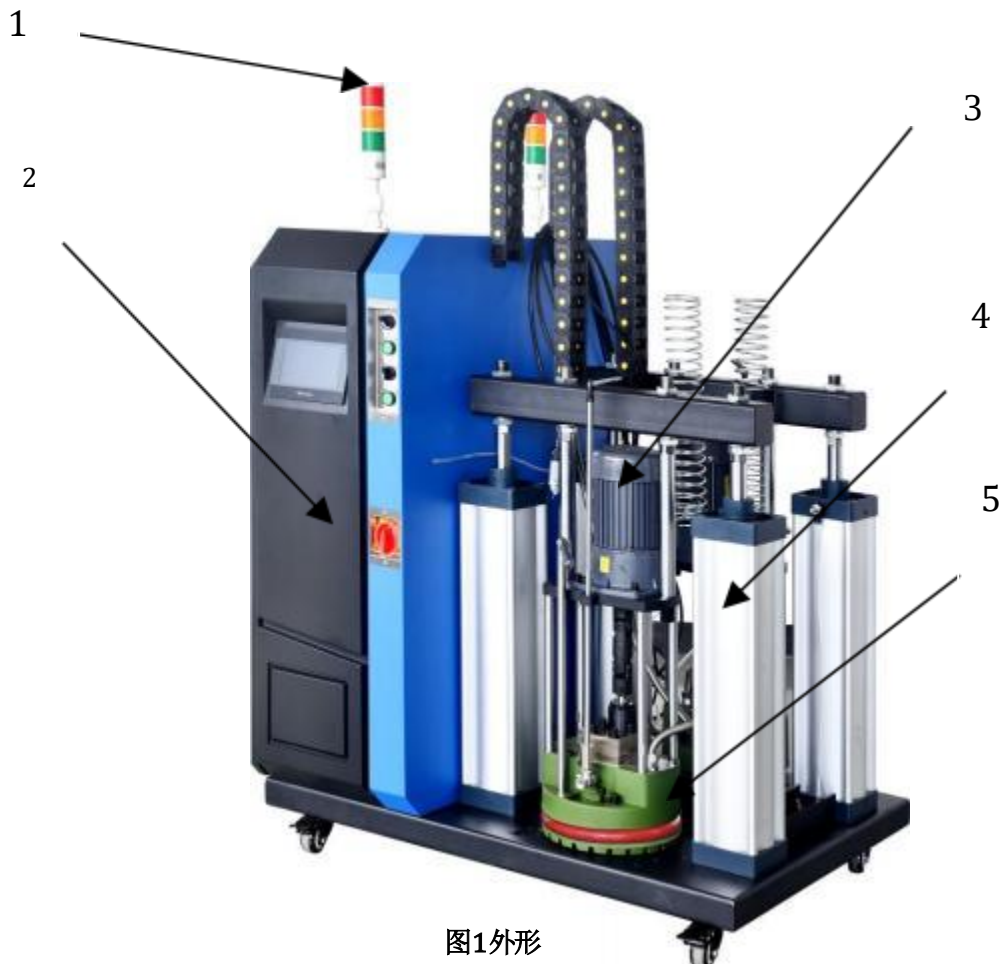


图1外形

1-Многослойный индикатор (зеленый: норма), (желтый: ненормальная температура), (красный: пустое ведро)

2- Шкаф управления 3- Двигатель регулирования частоты вращения 4- Подъемный цилиндр прижимной пластины, 5- Нагревательная пластина клеевой машины

3.3 Нажимная пластина

Нажимная пластина представляет собой алюминиевую конструкцию с нагревателем внутри. Нагретая прижимная пластина плавит клей, а температура нагрева контролируется системой контроля температуры. Во время работы прижимная пластина опускается сверху вниз, герметизируя цилиндр с клеем, предотвращая попадание воздуха и предотвращая вытекание термокля. Он также включает в себя перепускной клапан, выпускной клапан и два выхода для клея.

3.4 Клеевой насос и система двигателя

Система клеевого насоса и двигателя в основном включает в себя клеевой насос и двигатель. Эта система всасывает расплавленный клей-расплав из бочки с клеем и подает его к месту раздачи клея.

Клеевой насос:

Клеевой насос всасывает расплавленный клей-расплав из бочки с клеем и под определенным давлением подает его к краскопульту через держатель клея и шланг.

Клеевой насос установлен на клеевой основе и приводится в действие двигателем переменного тока.

Мотор:

Двигатель представляет собой двигатель переменного тока с переменной частотой, который контролирует скорость вращения клеевого насоса для регулировки подачи клея насосом. Частота регулируется на экране управления.

Максимальная частота не должна превышать 50 Гц.

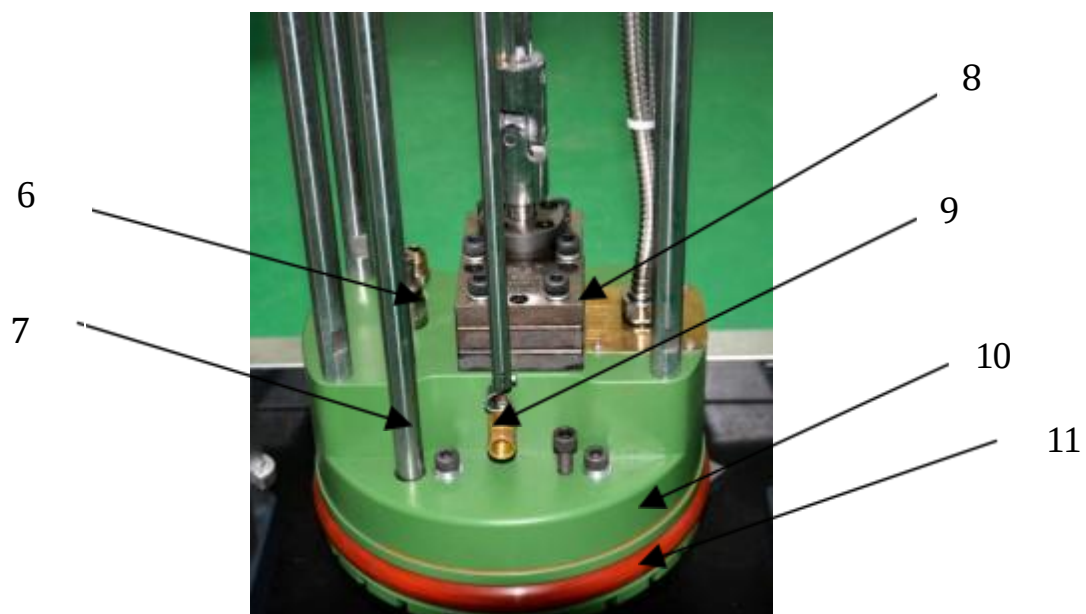


图2

6- Клапан давления на выходе клея 7- Выдувной клапан 8- Насос для клея 9- Выпускной клапан
10- Нагревательная пластина для расплава клея 11- Уплотнительное кольцо нагревательной пластины для расплава клея

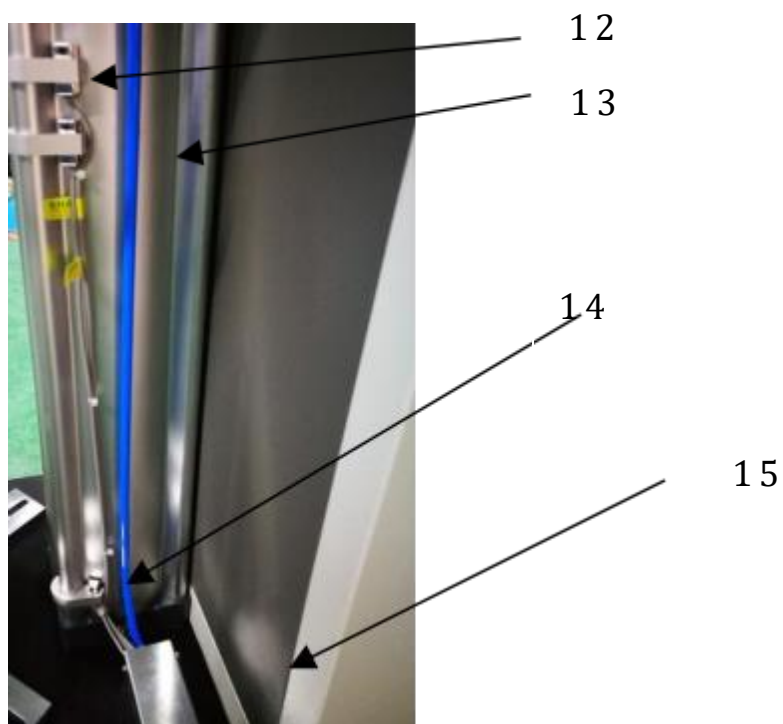


图3

12 Датчик верхнего предельного положения нажимного диска 13 цилиндра
14- Датчик обнаружения низкого уровня клея 15- Блок управления

3,5 操作面板

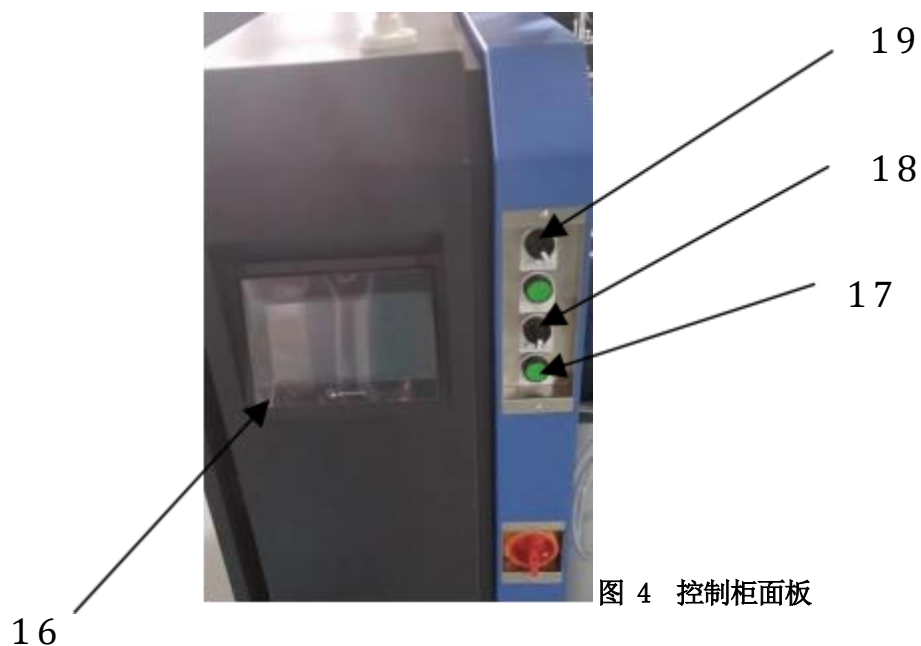


图 4 控制柜面板

16- Сенсорный экран 17- Кнопка опускания 18- Переключатель управления подъемом нажимной пластины 19- Внешнее ручное управление

3.6 Электрическая система

Главный шкаф управления электросистемой оснащен двумя частями: силовой (сильный ток) и системой управления (слабый ток).



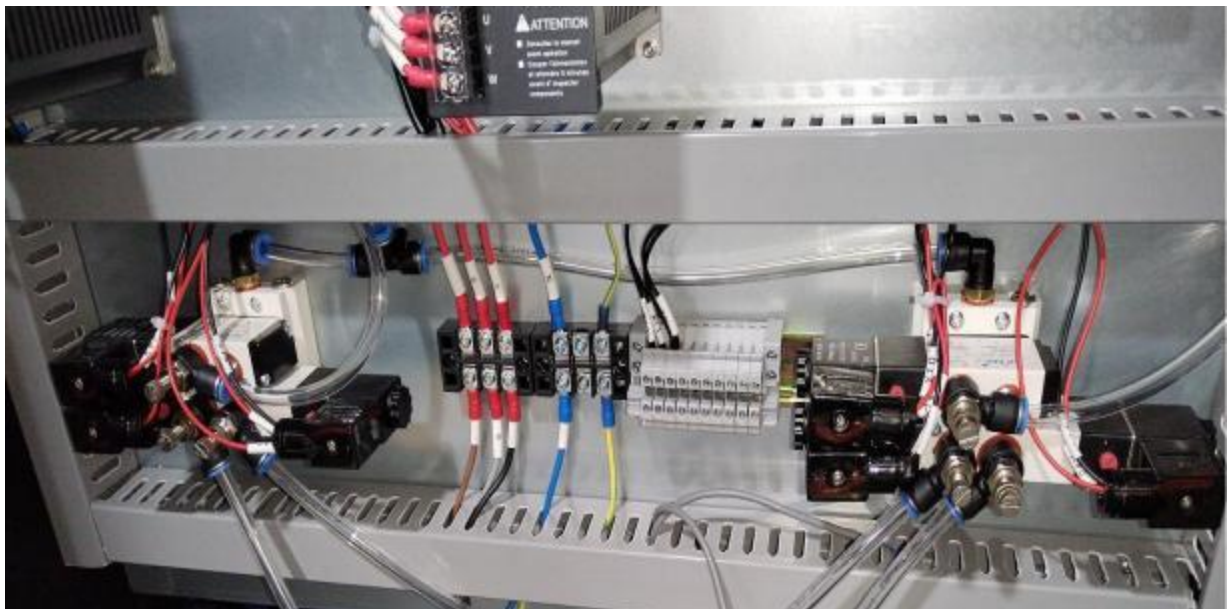
20- Главный выключатель питания

3.7 Пневматическая система управления

Пневматическая система управления разделена на две части: одна — часть подъема и опускания нажимной пластины, а другая — часть управления зачисткой и продувкой барабана.



图 6 Регулировка и индикация общего давления воздуха



громагнитный клапан внутри блока управления

Скорость движения нажимной пластины вверх и вниз, а также давление зачистки (0,15 МПа). Заводская настройка, заводская настройка, ремонт пользователем не допускается.

Изменять.

3.8 Многоуровневые индикаторы

Трехуровневые индикаторы на шкафу управления указывают на рабочее состояние машины, а мигание зеленого света указывает на вход в рабочее состояние; Когда желтый свет мигает, это указывает на состояние нагрева; При возникновении неисправности мигает красный свет.

4. Монтаж

4.1 Обзор

Установка, описанная в этой главе, должна выполняться специализированным техническим персоналом и в соответствии с правилами техники безопасности.

4.2 Транспорт

Перед распаковкой проверьте, нет ли повреждений во время транспортировки.

4.3 Требования к установке

4.3.1 Условия окружающей среды

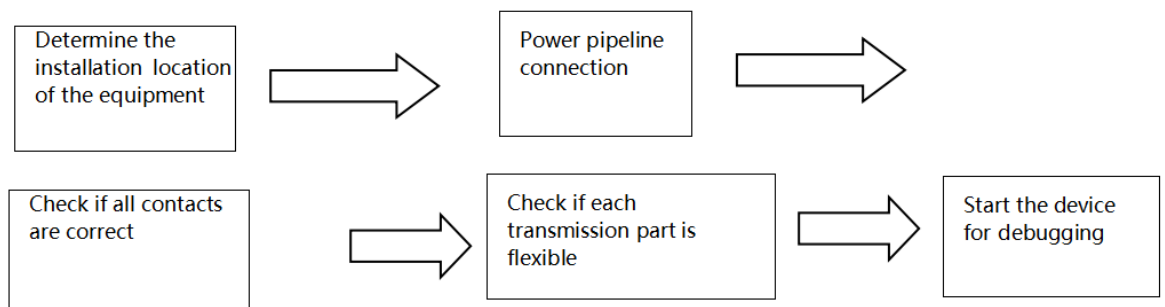
Оборудование следует размещать в помещении при температуре 0–50 °C и относительной влажности $\leq 85\%$ относительной влажности. Избегайте прямых солнечных лучей и не допускайте присутствия агрессивных газов и жидкостей вокруг.

4.3.2 Условия установки

- 1 Источник питания: трехфазное, четырехпроводное, фазное напряжение переменного тока 220 В/50 Гц, основная линия электропитания: 2,5 мм².
- 2 Источник газа: 0,4-0,6 МПа.
- 3 Площадка: Земля ровная, не подвержена сильной вибрации и ударам.

4.3.3 Процедура установки оборудования

Установка и отладка оборудования будут проводиться на месте под руководством профессиональных специалистов по установке, отправленных нашей компанией, а также будет проведено техническое обучение использованию оборудования; Процедура установки следующая:



4.3.4 Меры предосторожности при установке

- ① После установки оборудования нажмите на тормоза каждого ролика.
- ② Во время установки следует обратить внимание на то, чтобы оставить определенное пространство для обслуживания до и после оборудования для удобства эксплуатации и обслуживания.
- ③ Компоненты, которые были собраны перед отправкой с завода, по прибытии должны быть распакованы и повторно проверены, чтобы предотвратить расшатывание.

Компоненты необходимо повторно затянуть. Если есть какие-либо повреждения, пожалуйста, свяжитесь с нашей компанией как можно скорее.

4.4 Установка оборудования

Установка оборудования разделена на две части: одна — это установка самой клеевой машины с прижимной пластиной, а другая — соединение резинового шланга и распылителя.。

4.4.1 Установка клеевой машины с прижимной пластиной:

Установите клеевую машину в правильное положение.

4.4.2 Соединение клеевого шланга

Размещение клеевого шланга:

1. Не делайте радиус изгиба клеевого шланга менее 150 мм.
правое правильное, левое неправильное



2. Резиновый шланг не должен лежать ровно на полу мастерской.

3. Не располагайте шланги рядом. Если их необходимо разместить вместе, минимальное расстояние между шлангами должно составлять 25 мм. правое правильное, левое неправильное



4. Не закрывайте клеевой шланг. При необходимости его накрыть следует установить вентиляционные отверстия. правое правильное, левое неправильное



5. Обвязать клеевым шлангом не менее диаметра шланга. правое правильное, левое неправильное



4.4.3 Установка пневмосистемы управления

Трубка подачи воздуха представляет собой полиуретановый шланг 8 × А диаметром 5 мм с давлением подачи газа от 0,4 до 0,8 МПа.

4.4.4 Монтаж электрических систем

Источник питания представляет собой однофазный источник питания 220 В, 50 Гц.

Пожалуйста, надежно заземлите оборудование перед подключением к источнику питания.

5. Настройка параметров и работа клеевой машины с прижимными пластинами.

5.1 Обзор

Регулировку и настройку параметров клеевой машины с прижимной пластиной необходимо выполнять после запуска, чтобы обеспечить нормальную и безопасную работу клеевой машины.

В системе управления этой клеевой машины с прижимной пластиной двигатель с регулируемой частотой может регулировать количество подачи клея, а система контроля температуры может контролировать температуру прижимной пластины, трубки и пистолета, а также обеспечивать подъем и автоматический подъем прижимной пластины. контроль впрыска газа.

5.1.1 Проверка перед эксплуатацией оборудования

Перед эксплуатацией оборудования необходимо тщательно проверить следующие моменты:

- ① Убедитесь, что напряжение источника питания в норме.

Аккуратно подключите к трехфазному четырехпроводному источнику питания напряжением 220 В, 50 Гц. Не допускайте ошибок с нулевой и фазовой линиями.

- ② Проверьте, все ли компоненты оборудования закреплены или повреждены.
- ③ Проверьте, соответствует ли давление подачи воздуха требованиям.

Внимание:

Системные параметры системы контроля температуры данной клеевой машины заданы производителем.

Зафиксированный. Несанкционированные изменения не допускаются.

Параметры этой клеевой машины на месте (скорость насоса, диск для плавления клея, резиновая трубка и температура клеевого пистолета) устанавливаются пользователем в зависимости от ситуации использования.

5.2 Работа системы

5.2.1 Запуск

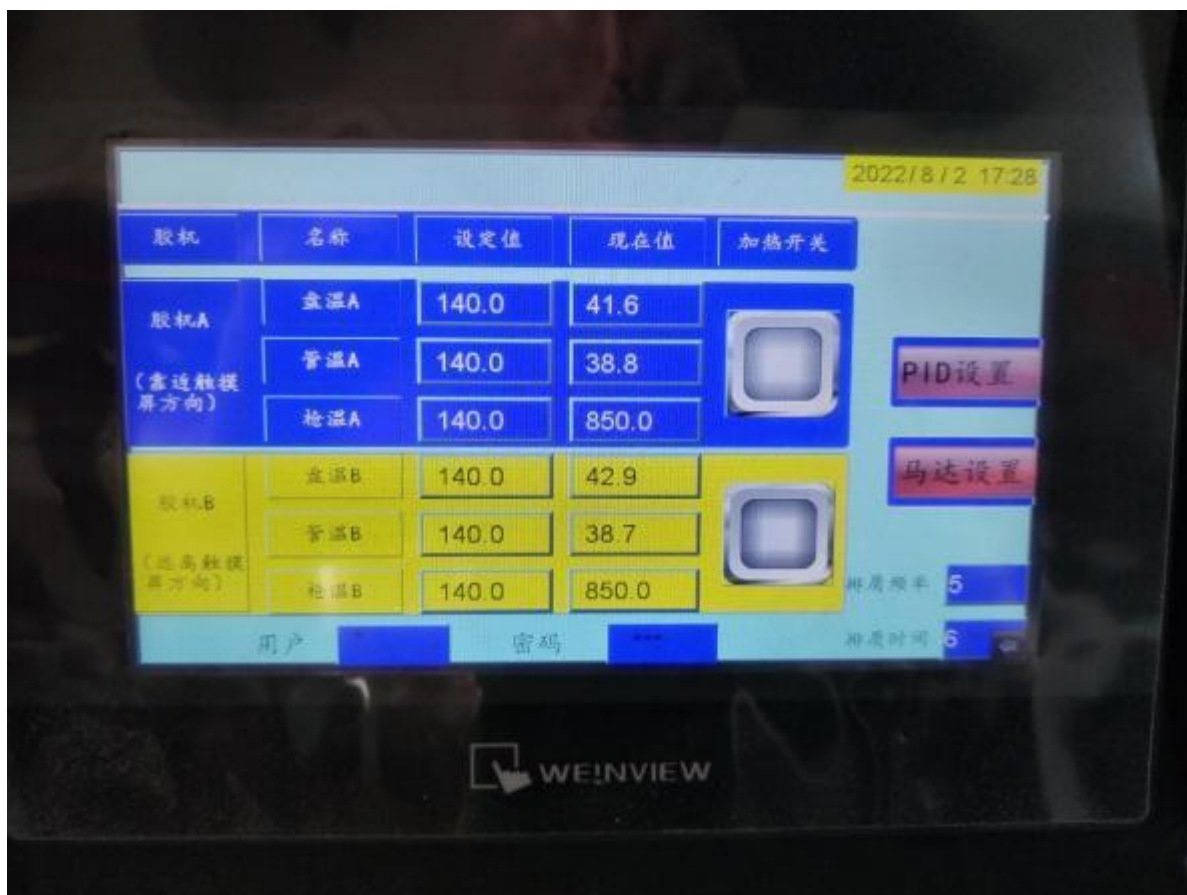
Подключите источник воздуха, включите выключатель питания на панели, и на сенсорном экране отобразится интерфейс запуска. В противном случае источник питания не подключен и его следует проверить.

5.2.2 Настройка температуры: (В зависимости от типа клея и изменения температуры окружающей среды иногда необходимо

Измените значение настройки температуры)

温度设置

Нажмите кнопку «Страница выбора», чтобы перейти на страницу настройки температуры.



Установленное значение: рабочая температура, которую можно установить.

Текущее значение: текущее фактическое значение температуры.

Переключатель нагрева: контроль температуры вкл. или выкл.

Внимание: при использовании полиуретанового клея температура клейкого диска не должна превышать 135 °С, чтобы предотвратить его повреждение.

Соблюдается старение клея. Если необходимо нанести клей низкой вязкости, просто увеличьте заданную температуру резиновой трубки и пистолета соответствующим образом.

5.2.2 Поместите новое резиновое ведро:

1) Включите источник воздуха и источник питания и нагрейте их до рабочей температуры (зеленый цвет на машине).

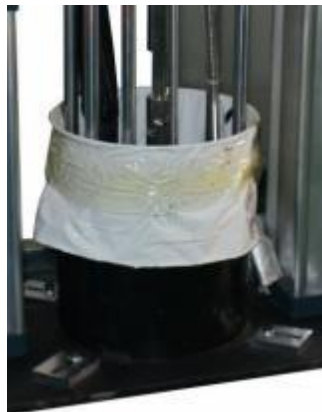
Световой индикатор горит, показывая, что температура достигла минимального заданного значения.



2) Поверните переключатель управления подъемом прижимной пластины на панели в положение «вверх», и нагревательная пластина должна автоматически и медленно подняться в верхнее предельное положение.

На этом этапе нижняя часть нагревательной пластины должна соответствовать высоте нижнего ведра для клея и помещать в него клей.

Ведро.



3) Откройте выпускной клапан на лотке с клеем,

4) Аккуратно нажмите кнопку «вниз» на нижней панели, чтобы опустить ее в положение над ведром с клеем. Переместите ведро с клеем и выровняйте его в правильном направлении.



5) Продолжайте нажимать кнопку «вниз» на нижней панели, и нагревательная

пластина должна медленно вдавливаться в ведро.

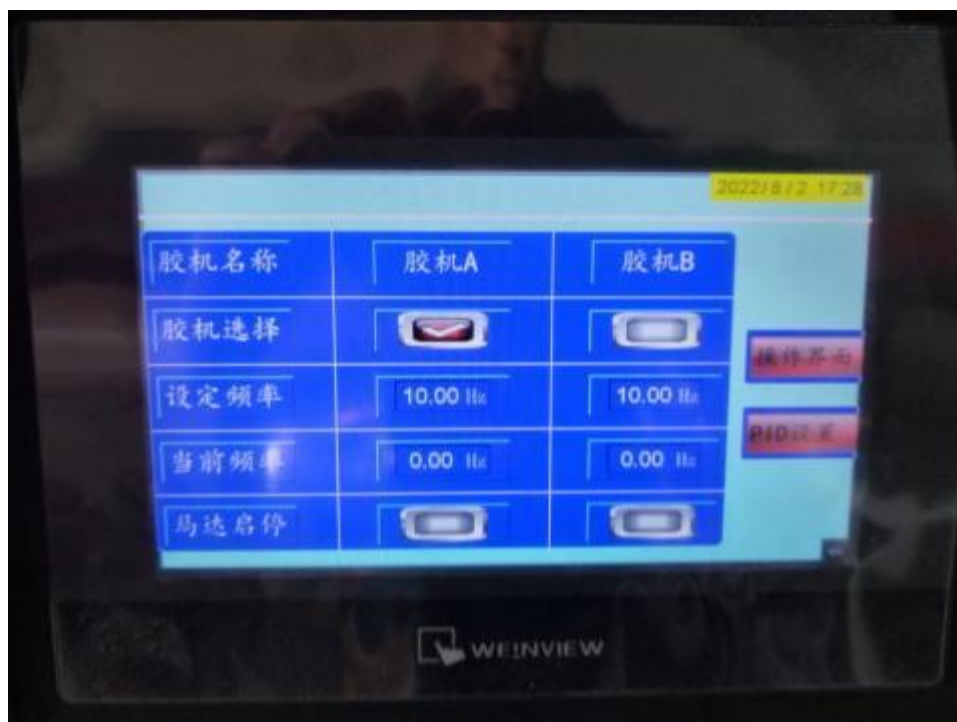
После того, как выйдет воздух и вытечет небольшое количество клея, закройте выпускной клапан.

6) После завершения опорожнения можно включить двигатель, чтобы запустить насос для клея.

5.2. 3 Запуск управления клеевым насосом

После достижения температуры каждой детали вы можете нажать кнопку «Управление двигателем» на сенсорном экране, чтобы перейти на страницу управления двигателем. (Переключитесь в ручной/внешний режим, а затем запустите соответствующую функцию на сенсорном экране.

Двигатель автоматически управляется для запуска и остановки с помощью внешнего датчика уровня жидкости при переключении на внешнюю среду.



Кнопка запуска и остановки двигателя управляет работой и остановкой двигателя резинового насоса, а также устанавливает частоту для регулировки регулирования частоты с переменной частотой.

Выход клея.



Когда температура диска, трубки и пистолета не достигает заданной температуры, двигатель не может вращаться.

5.2.3 Замена резинового ведра:

Когда на машине появляется жужжащий звук: сигнал пустого ведра (сигнал обнаружения клея), это указывает на то, что клей в ведре израсходован и его следует заменить.

- 1) Выключите насос для клея.
- 2) Поверните ручку «Переключатель управления подъемом прижимной пластины» на панели в положение «Стоп», откройте выпускной клапан, снимите шток продувочного клапана, установите продувочный стержень и нажмите кнопку «Нажать кнопку вниз» на нижней панели. для автоматического подъема нагревательной пластины и ее извлечения из ведра с клеем.
- 3) Очистите остатки клея на уплотнительном кольце.
- 4) Замените резиновое ведро новым (те же действия, что и при установке нового резинового ведра).



Замену клеевого цилиндра необходимо производить быстро, чтобы клей на прижимной пластине не подвергался длительному воздействию воздуха и не затвердевал!

5. 3 Неисправность

По окончании использования оборудования сначала остановите двигатель, а затем выключите главный выключатель питания и источник воздуха. Выключатель.

5.4 примечание



Пожалуйста, не пытайтесь регулировать давление клея, чтобы предотвратить разрыв шланга из-за чрезмерного давления клея.



Клапан регулирования давления на газопроводе и дроссельный клапан на электромагнитном клапане отрегулированы перед отправкой с завода. Их нелегко отрегулировать ◦



При замене новой бочки с клеем равномерно нанесите небольшое количество высокотемпературной смазки на уплотнительное кольцо нагревательной пластины для клея.

Для защиты уплотнительного кольца от царапин и увеличения срока его службы.



Если клеевая машина не используется в течение 5 дней подряд, ее следует опорожнить и заменить внутренний полиуретановый клей чистящим средством во



не засорения.

Поверхность нагревательной пластины покрыта специальным покрытием. Запрещается удалять острыми предметами полиуретановый клей, прилипший к нагревательной пластине, чтобы предотвратить повреждение покрытия и повлиять на эффект использования.

6. Ежедневное обслуживание

6.1 обзор

В этой главе обсуждается техническое обслуживание клеевой машины с прижимной пластиной. Ежедневное техническое обслуживание может обеспечить эффективную и безопасную работу машины и продлить срок ее службы.

Во-первых, убедитесь, что обслуживающий персонал принял надлежащие меры защиты и может работать в соответствии с правилами безопасности.

1. Выключите основной источник воздуха.
2. Отключите основной источник питания.
3. Заблокируйте главный выключатель питания.
4. Убедитесь, что электропитание отключено.
5. Работайте согласно правилам безопасности

6.2 обслуживание

В следующей таблице приведены сроки и содержание технического обслуживания и ремонта:

частота	обслуживание
каждый день	Очистите поверхность нажимной пластины.
	Проверьте разъемы питания и подачи воздуха.
	Очистите нажимную пластину без клея.
	Проверьте бесконтактный переключатель положения нажимной пластины и убедитесь в отсутствии клея.
	Слейте скопившуюся воду в воздушном фильтре.
	Проверьте подъемный цилиндр

еженедельно	Проверьте двигатель
	Проверьте уровень масла в правом туманоуловителе.
Если необходимо	Замените фильтр сжатого воздуха

6.2.1 После того, как температура достигнет установленного индикатора температуры, подождите еще 5 минут, прежде чем запускать двигатель.

6.2.2 Поднимая ковш, помните, что нельзя двигаться слишком быстро. Используйте кнопку подъема и надуйте ковш с помощью надувного стержня, медленно поднимаясь, особенно когда уплотнительное кольцо вот-вот отсоединится от ковша.

6.2.3 При каждой замене клея шасси необходимо очищать. После снятия ствола под нажимную пластину следует положить лист бумаги, чтобы удалить остатки клея с нажимной пластины. (Избегайте использования острых инструментов.) Равномерно нанесите высокотемпературное смазочное масло на уплотнительное кольцо. Удалите пустое ведро, поместите новое ведро с клеем, а затем удалите бумагу.

6.2.4 При выключении после работы очистите машину от пыли и остатков клея. Используйте ткань, чтобы удалить клей с головки пистолета.

6.2.5 Регулярно очищайте обратный клапан на прижимной пластине и игольчатый клапан на головке пистолета. (Рекомендуется раз в 3 месяца, в зависимости от чистоты клея)

7. Техническое обслуживание

7.1 Описание и проверка общих неисправностей

7.1.1 Механические неисправности

вина	Причина или элементы проверки
Без клея	1. Температура клея не достигла рабочей температуры. 2. Выгрузка клея 3. Насос не вращается, сломан мотор или проблема с муфтой. 4. Неправильное направление вращения двигателя. 5. Клей не полностью расплавился. 6. Нажимная пластина не находится под давлением. 7. Отопление в режиме ожидания. 8. Головка пистолета заблокирована. 9. Засорение клеевого шланга.

7.1.2 Электрические неисправности

вина	Причина или элементы проверки
Клеевая машина вышла из строя	1. Источник питания не подключен, а нулевая линия подключена неправильно. 2. Каждый переключатель находится в рабочем положении.
Клеевая машина есть, но не работает.	1. Все ли переключатели находятся в рабочем положении? 2. Сбой в работе ПЛК, снова включите питание. 3. Защита от перегрева неисправна.
Нет отопления	1. Неправильная установка температуры. 2. Разрыв цепи резистора нагрева. 3. Датчик сломан (обрыв цепи) 4 Датчик неисправен (короткое замыкание) 5 (твердотельное) реле неисправно
Двигатель не работает должным образом или остановился	1. Ненормальное напряжение питания двигателя. 2. Каждый канал не достиг заданной температуры. 3. Установленная частота двигателя слишком низкая или равна нулю. 4. Ошибка направления вращения шпинделя двигателя. 5. В режиме ожидания

(Приложение)

Знание машины для нанесения клея-расплава на полиуретан (машина для нанесения клея-расплава на полиуретан), замена, чистка, техническое обслуживание и ежедневное обслуживание клея.

Необходимые знания для очистки и ежедневного обслуживания машины для нанесения клея-расплава PUR во время замены клея.

Примечание. Эти знания применимы только к машинам для нанесения клея-расплава PUR с прижимной пластиной.

一、 Характеристики машины для нанесения клея-расплава PUR:

Благодаря уникальным характеристикам машин для нанесения клея-расплава PUR, клей-расплав на основе сложного эфира PUR, также известный как реактивный полиуретановый клей-расплав мокрого отверждения, также известный как реактивный полиуретановый клей-расплав мокрого отверждения, сокращенно PUR клей-расплав, вступает в реакцию и затвердевает при контакте с водяным паром в воздухе во время использования клея-расплава. Поэтому во время процесса плавления и использования машин для нанесения клея-расплава PUR необходимо полностью изолировать их от воздуха. Машина для нанесения клея-расплава PUR предназначена для нанесения полиуретанового клея-расплава. Возможно, вам понадобится информация о машинах для нанесения клея-расплава PUR. Поняв характеристики термоплавкого клея PUR, вам будет легче понять следующее техническое обслуживание.

二、 Принцип работы машины для нанесения термоплавкого клея на полиуретановый полиуретан:

Самая большая разница между машиной для нанесения клея-расплава на полиуретан и обычной машиной для нанесения клея-расплава заключается в том, что весь процесс нанесения покрытия терморасплавом полностью изолирован от воздуха. Обычная машина для нанесения клея-расплава плавит клей-расплав снизу вверх, а машина для нанесения клея-расплава PUR плавит клей-расплав сверху вниз, поскольку одним из основных компонентов машины для нанесения клея-расплава PUR является нагрев прижимной пластины для нанесения клея-расплава. тело.

三、 Меры предосторожности при замене машины для нанесения клея-расплава PUR:

1. При очистке машины для нанесения клея-расплава PUR необходимо сначала использовать нагревательную пластину для нанесения клея-расплава и PUR.

После того, как ведро для клея-расплава отсоединено, а ведро для клея-расплава PUR отсоединено от нагревательной пластины машины для нанесения клея-расплава PUR,

все питание должно быть отключено, сохраняя давление внутри подъемного цилиндра.

2. Когда машина для изготовления полиуретанового клея-расплава вынимается из формы, давление воздуха должно постепенно повышаться от малого к большому. Во избежание несчастных случаев ни при каких обстоятельствах не разрешается напрямую использовать газ под высоким давлением для извлечения ствола из формы.

3. После того, как нагревательная пластина машины для нанесения полиуретанового клея-расплава отсоединена от цилиндра полиуретанового клея-расплава, перед очисткой оставшегося клея-расплава из полиуретана необходимо использовать специальную конструкцию на прижимной пластине машины для нанесения клея-расплава из полиуретана. закрыть канал между нажимным диском и корпусом насоса во избежание затвердевания.

4. При очистке горячей прессовой плиты машины для нанесения клея-расплава PUR персонал должен носить специальную защитную одежду для работы при высоких температурах и перчатки для работы при высоких температурах. Не допускайте контакта кожи с корпусом термоклей, расплавленным полиуретановым клеем-расплавом и горячей пластиной, чтобы избежать ожогов.

5. Оптимальный способ снятия цилиндра с машины для нанесения клея-расплава PUR — это наполнить 5-галлонный резервуар с клеем-расплавом осушенным газообразным азотом, избегая прямого использования нежелательного сжатого воздуха. Если необходимо заправить сжатый воздух, необходимо тщательно высушить сжатый воздух. И регулярно проверяйте использование осушителей.

6. После того, как машина для нанесения клея-расплава PUR отсоединена от цилиндра с клеем-расплавом, необходимо немедленно и тщательно очистить остатки клея-расплава PUR на прижимной пластине для клея-расплава. При очистке пластины с термоклеем на машине для нанесения клея-расплава PUR нельзя использовать твердые инструменты, чтобы не поцарапать тефлоновое покрытие на прижимной пластине.

7. Для очистки пресс-плиты для термоплавкого клея PUR специальной структуры, если пресс-плита для термоплавкого клея PUR специальной структуры не может полностью очистить остатки полиуретанового клея-расплава за короткий период времени, необходимо использовать защиту от сухого азота, когда очистка остатков полиуретанового термоплавкого клея, а время очистки остаточного клея не должно превышать 10 минут. Для очистки пресс-плиты термоплавкого клея-расплава PUR не следует использовать твердые инструменты.

8. После очистки прижимной пластины машины для нанесения клея-расплава PUR ее следует немедленно вдавить в новый цилиндр для клея-расплава PUR, чтобы избежать длительного воздействия на прижимную пластину воздуха. При вдавливании нагревательной пластины в резиновое ведро давление воздуха подъемного цилиндра должно увеличиваться от малого до большого. Газ высокого давления не следует использовать напрямую, чтобы предотвратить несчастные случаи и обратить внимание на безопасность операторов.

9. При вдавливании прижимной пластины машины для нанесения клея-расплава полиуретана в резиновый цилиндр на уплотнительное кольцо прижимной пластины можно нанести небольшое количество силиконового масла для смазки, создавая смазку между прижимной пластиной и резиновым цилиндром и защита использования уплотнительного кольца.

10. После того, как пластина горячего пресса машины для нанесения клея-расплава PUR впрессовывается в новый цилиндр с клеем-расплавом из полиуретана, следует открыть перепускной клапан, чтобы полностью удалить остаточный воздух в цилиндре, и клей-расплав PUR с пузырьками воздуха должен быть полностью

разряжен, чтобы избежать попадания воздуха в горловину машины для нанесения клея-расплава на корпус насоса.

11. После того, как нажимная пластина машины для нанесения клея-расплава из полиуретана помещена в ведро для нанесения клея-расплава из полиуретана и выпущен воздух, перепускной клапан плотно закрывается. В это время давление воздуха в цилиндре хода можно соответствующим образом увеличить, чтобы сделать работу более плавной.

12. После замены термоклей PUR необходимо подождать, пока машина для нанесения клея-расплава PUR нагреется в течение не менее 20 минут, прежде чем запускать шестеренный насос и двигатель. Если шестеренный насос и двигатель запустятся немедленно, это приведет к повреждению шестеренного насоса клеевой машины и сокращению ее срока службы.

IV、Меры предосторожности при ежедневной эксплуатации машин для нанесения клея-расплава на полиуретан:

1. Избегайте использования машин для нанесения клея-расплава PUR рядом с летучими и взрывоопасными материалами или газами. Запрещается хранить легковоспламеняющиеся и взрывоопасные материалы рядом с распылительным оборудованием машин для нанесения клея-расплава PUR.
2. Не эксплуатируйте машину для нанесения клея-расплава без соответствующих защитных устройств и с хорошей изоляцией или защитными панелями.
3. Когда машина для нанесения клея-расплава UR нуждается в техническом обслуживании, ее должен разобрать и отремонтировать профессиональный обучающий персонал.
4. Когда температура окружающей среды ниже -20°C или выше 80°C , машина для нанесения клея-расплава PUR не может работать.
5. При использовании машин для нанесения клея-расплава PUR не должно быть быстрого потока воздуха. Когда цилиндр для клея-расплава PUR и прижимная пластина для клея, используемые в машине для нанесения клея-расплава PUR, подвергаются воздействию быстро циркулирующего воздуха, быстрое охлаждение повлияет на скорость потока клея-расплава в машине для нанесения клея-расплава PUR и приведет к потере энергии.
6. При использовании полиуретанового клея-расплава следует проверить цилиндр термоплавого клея ПУ на предмет деформации. Если деформация сильная, полиуретановый цилиндр с клеем-расплавом из полиуретана следует выбросить, чтобы не повредить прижимную пластину машины для нанесения клея-расплава из полиуретана.
7. В любой момент при разборке горловины машины с термоплавым клеем PUR или пистолета-распылителя необходимо немедленно использовать силиконовое масло для герметизации потенциально открытого полиуретанового клея-расплава во избежание отверждения в результате влажной реакции.
8. Когда машина для нанесения клея-расплава PUR не используется в течение длительного времени, следует использовать силиконовое масло для герметизации окружности нагревательной прижимной пластины машины для нанесения клея-расплава PUR, чтобы обеспечить эффективность работы клея-расплава PUR в резиновый ствол.

五、Меры предосторожности при монтаже машины для нанесения клея-расплава PUR

1. При установке машины для нанесения клея-расплава с прижимной пластиной необходимо правильно подключить эффективный заземляющий провод. Любое

оборудование, использующее электричество высокого напряжения, требует заземляющего провода. Без заземляющего провода любой компонент машины для нанесения клея-расплава на полиуретановый полиуретан с изоляционной защитой может по-прежнему образовывать проводник напряжения, что представляет опасность поражения электрическим током.

2. В зависимости от нагрузки, необходимой для установки для нанесения клея-расплава полиуретана и окружающего ее оборудования, проверьте, соответствуют ли используемый шнур питания и изоляционная защита нормативам. Нагрузка проволоки должна быть выше номинальной мощности термоклеевой машины ПУР более чем на 30%.

2. Убедитесь, что напряжение, используемое для подключения к машине для нанесения клея-расплава PUR, соответствует нормам, предъявляемым к машине для нанесения клея-расплава. Как правило, машина для нанесения клея-расплава на 5 галлонов использует стандарт однофазного напряжения 220 В переменного тока, а 55 галлонов влаги указывают на то, что машина для нанесения клея-расплава на полиуретан используется источник питания 380 В переменного тока. Когда напряжение слишком высокое или слишком низкое, оно не может обеспечить расчетные характеристики оборудования, а также может привести к повреждению машины для нанесения клея-расплава. При подключении убедитесь, что шнур питания правильно подключен к правильному источнику напряжения.

4. Убедитесь, что машина для нанесения клея-расплава PUR работает при указанном напряжении, если используются разные напряжения.

Использование указанного стандартного источника питания может привести к возгоранию термоклеевой машины.

5. Для подключения к источнику питания установки для термоплавкого полиуретана требуется профессиональный электрик, а источники питания с разделенной полярностью не допускаются.

Соединение перевернуто, и для его фиксации требуется специальный терминал.

六、 Меры предосторожности, которые следует соблюдать при использовании машины для нанесения клея-расплава на полиуретановый полиуретан, чувствительный к влаге:

1. При установке и использовании машины для нанесения клея-расплава PUR нельзя класть на корпус другой мусор или использовать его в качестве подъемного инструмента.

2. Необходимо убедиться, что рабочая среда машины для нанесения клея-расплава PUR чистая, а на прижимной пластине машины для нанесения клея-расплава PUR не должно быть твердых предметов, таких как неплавкие твердые вещества, примеси, железные опилки, винты, проволоочные головки и т. д. твердые острые предметы и т. д.

3. При перемещении или подъеме машины для нанесения полиуретанового клея-расплава разрешается использовать только ее основание в качестве точки подъема силы, и не разрешается использовать машину для нанесения клея-расплава на основе полиуретана.

Подъем машины для нанесения клея с помощью ходового цилиндра, дверцы электрошкафа, электрических компонентов на панели управления или горловины подачи клея изоляционной трубы может привести к повреждению распылительного оборудования машины для нанесения клея-расплава PUR из-за неправильного обращения.

4. При перемещении или транспортировке машины для нанесения клея-расплава PUR необходимо сначала отключить питание, чтобы охладить клей в прижимной пластине и цилиндре машины для нанесения клея-расплава PUR, прежде чем ее можно будет переместить.

5. Во время транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ машина для нанесения клея-расплава PUR всегда должна находиться в вертикальном положении. При наклоне или транспортировке это может привести к нарушению точности позиционирования устройства для нанесения клея-расплава PUR, а также к его повреждению.

七、 Общие меры предосторожности при техническом обслуживании и ремонте машин для нанесения клея-расплава на полиуретан, чувствительный к влаге:

При обслуживании и ремонте машины для нанесения клея-расплава на влагочувствительный полиуретан необходимо соблюдать следующие основные меры предосторожности:

1. Перед выполнением работ по техническому обслуживанию и ремонту машины для нанесения клея-расплава на влагочувствительный полиуретан, необходимо сначала отключить подачу питания на машину для нанесения клея-расплава на влагочувствительный полиуретан и основной источник питания, подключенный снаружи, и перевести его в режим работы под напряжением. не допускается.
2. При выполнении работ по разборке, техническому обслуживанию и ремонту обслуживающему персоналу лучше не носить токопроводящие украшения, такие как серьги, часы, ожерелья, браслеты и т. д., чтобы предотвратить несчастные случаи.
3. Не разбирайте, не проверяйте и не регулируйте какие-либо детали машины для нанесения клея-расплава на влагочувствительный полиуретан без разрешения, если у вас нет достаточных знаний о работе оборудования.
4. Не разбирайте и не ремонтируйте оборудование, работающее с влагочувствительным полиуретановым термоплавким клеем, отдельно, за исключением случаев, когда поблизости находится другой персонал, который может оказать немедленную помощь или первую помощь в случае несчастных случаев, механических повреждений или травм.
5. Только квалифицированный персонал может выполнять работы по техническому обслуживанию машины для нанесения клея-расплава на влагочувствительный полиуретан.
6. Ни в коем случае не прикасайтесь к разъемам проводов или другим компонентам, которые могут подвергаться воздействию внешнего мира и имеют не ослабленные соединения проводов.
7. Перед разборкой или перемещением защитного устройства на машине для нанесения клея-расплава на влагочувствительный полиуретан или заменой компонентов необходимо сначала отключить электропитание.
8. Если возможно, старайтесь стоять на пластиковом одеяле во время работ по техническому обслуживанию и ремонту. Не выполняйте работы по техническому обслуживанию чувствительных к влаге полиуретановых клеев-расплавов на затопленных полах или в очень влажной среде.

9. Необходимо носить во время технического обслуживания и ремонта влагочувствительных машин для нанесения клея-расплава на полиуретан.

Следует использовать защитные перчатки, очки и рабочую одежду с длинными рукавами, чтобы предотвратить ожог частей тела высокотемпературным жидким термоклеем или поверхностью высокотемпературных компонентов.

10. При ослаблении или установке напорных соединений необходимо следить за тем, чтобы подача давления на машину для нанесения влагореактивного полиуретанового клея-расплава была снижена до нуля.

11. При чистке цилиндра с клеем-расплавом избегайте использования твердых инструментов с пламенем или острыми краями, чтобы не поцарапать неклеящее покрытие из ПТФЭ на нагревательной пластине машины для нанесения клея-расплава PUR.

12. В случае утечки из пневматической машины или машины для нанесения клея-расплава из полиуретана, реагирующего на влагу, не продолжайте работу и не используйте машину для производства клея-расплава из полиуретана, реагирующего на влагу. Прежде чем проводить техническое обслуживание, сначала остановите работу машины для нанесения клея-расплава на влагореактивный полиуретан, отключите электропитание и снизьте рабочее давление до нуля.

八、 Общие меры предосторожности при использовании термоплавких клеев и растворителей:

1. ПУР-клей-расплав

При использовании высокотемпературного термокля PUR обратите особое внимание на следующие меры предосторожности:

а. Клей-расплав может быстро конденсироваться в твердое состояние при высоких температурах, даже если он находится в твердом состоянии в течение определенного периода времени. Он по-прежнему имеет высокие температуры и может вызвать серьезные травмы, если коснется человеческой кожи.

б. При работе рядом с машиной для нанесения клея-расплава PUR или при установке бочек с клеем-расплавом PUR обязательно обратите внимание на то, носите ли вы безопасную рабочую одежду, перчатки и защитные очки.

2. Растворитель для очистки нагрева.

а. При использовании нагревательных растворителей для очистки компонентов с помощью клея не используйте их на оборудовании с пламенем или без контроля температуры для очистки с помощью нагрева. Как правило, машины для нанесения клея-расплава PUR не могут работать при температуре 280 градусов во время чистки и технического обслуживания.

б. Растворители, используемые для удаления краски, не следует использовать для очистки компонентов с клеем, поскольку эти растворители обладают высокой летучестью, склонны к возгоранию, взрыву и выделяют токсичные газы при высоких температурах, а также могут легко повредить тефлоновое покрытие на нагревательной прижимной пластине. машина для нанесения клея-расплава PUR.

с. Прежде чем использовать чистящие растворители, необходимо проверить, хорошая ли циркуляция воздуха в помещении, избегать использования открытого огня и не очищать машину для нанесения клея-расплава PUR в непроветриваемом помещении.

д. Старайтесь в течение длительного времени избегать использования чистящих растворителей для очистки машины для термоплавкого клея из полиуретана, реагирующего с влагой, чтобы избежать вдыхания слишком большого количества потенциально вредных газов, образующихся при высоких температурах.

九、 Особые меры предосторожности при использовании машины для нанесения клея-расплава PUR:

Если кожа обожжена высокотемпературным жидким термоплавким клеем PUR во время использования устройства для нанесения клея-расплава PUR, не пытайтесь стереть полиуретановый термоплавкий клей с кожи. В то же время немедленно промойте или промойте травмированный участок чистой и холодной водой до тех пор, пока полиуретановый термоплавкий клей на коже полностью не остынет. Не пытайтесь отклеить термоклей с поверхности кожи. Накройте обожженное место чистой и влажной марлей. Если травма серьезная или область, на которую распылен термоплавкий клей, широкая, это может привести к травме или развитию воспаления в поврежденной области. Перед немедленной доставкой в больницу температуру тела пострадавшего необходимо поддерживать на нормальном уровне. Потому что при использовании машин для нанесения клея-расплава PUR всегда обращайтесь внимание на безопасность .