
**Bedienungsanleitung
Sprühventil SV1000SS**



BESCHREIBUNG

Das SV1000SS Sprühventil wird mit Druckluft betrieben und dient zur präzisen Dosierung von nieder- bis mittelviskosen Flüssigkeiten. Das SV1000SS ist für den Betrieb an einem Sprühventilcontroller und den Anschluss an einen Materialbehälter, z.B. Kartusche oder Drucktank konzipiert. Der Sprühcontroller VC1200 wird zur Ansteuerung des SV1000SS Sprühventils empfohlen.

Die Steuerluft öffnet das Ventil und dadurch kann Material gesprüht werden. Ein separater Luftanschluss am Ventil wird für die Zerstäuberluft benötigt. Diese Luft zerstäubt das Material an einem Ringspalt und macht es dadurch sprühfähig. Mit der Einstellschraube hinten am Ventil kann der Öffnungsspalt und dadurch die Dosiermenge eingestellt werden. Die Materialmenge und das Sprühverhalten werden über den Druck der Sprühluft, Ventilmadelhub, Abstand zur Bauteiloberfläche und die Dosierdauer bestimmt.

SPEZIFIKATIONEN:

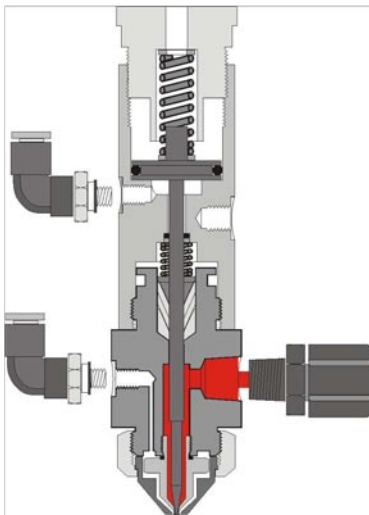
Gewicht	:	290 g
Steuerluft	:	5 bis 7 bar
Zerstäuberluft	:	0,1 bis 2 bar
Materialdruck	:	0,1 bis 7 bar – Abhängig von der Viskosität des zu sprühenden Materials
Materialviskosität	:	max. 1000mPas
Düsendurchmesser	:	0,71 mm
Durchflussrate	:	bis zu 28 ml / sec
Schaltfrequenz	:	über 200 Zyklen / min
Sprühkegel	:	12°
Sprühbild	:	kreisförmig
Steuerluftzuführung	:	10/32 UNF
Zerstäuberluftzuführung	:	10/32 UNF
Materialzuführung	:	1/8 NPT Gewinde
Mounting hole	:	1/4 – 20 UNC

BEDIENUNGSANWEISUNG

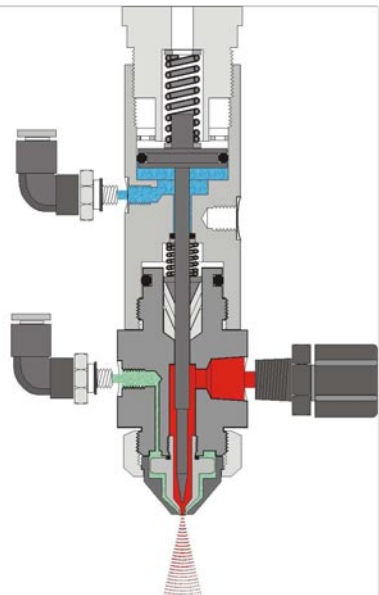
Durch das Anlegen von min. 5 bar Druckluft an den Steuerlufteingang öffnet das Ventil. Die Steuerluft drückt den Kolben nach hinten und dadurch wird die Ventilhadel aus dem Ventilsitz zurückgezogen und es kann Material nach vorne austreten. Das Material wird über einen 1/8 NPT Materialeinlass dem Ventil zugeführt. Die Zerstäuberluft wird über einen 10/32-Anschluss dem Ventil zugeführt und erzeugt in der Ventilkappe einen Überdruck und zerstäubt dadurch das Dosiermaterial.

Wird die Steuerluft weggenommen drückt die Druckfeder die Ventilhadel automatisch in den Ventilsitz und der Materialfluss wird gestoppt. Eine Verzögerungszeit zwischen schließen des Ventils und der Wegnahme der Zerstäuberluft wird empfohlen, damit das Dosiermaterial komplett zerstäubt wird und so eine Verstopfung der Düse vermieden wird.

Ventil geschlossen



Ventil geöffnet



ACHTUNG:

Verwenden Sie nie einen größeren Steuer- oder Materialdruck als in den Spezifikationen angegeben ist.

INBETRIEBNAHME

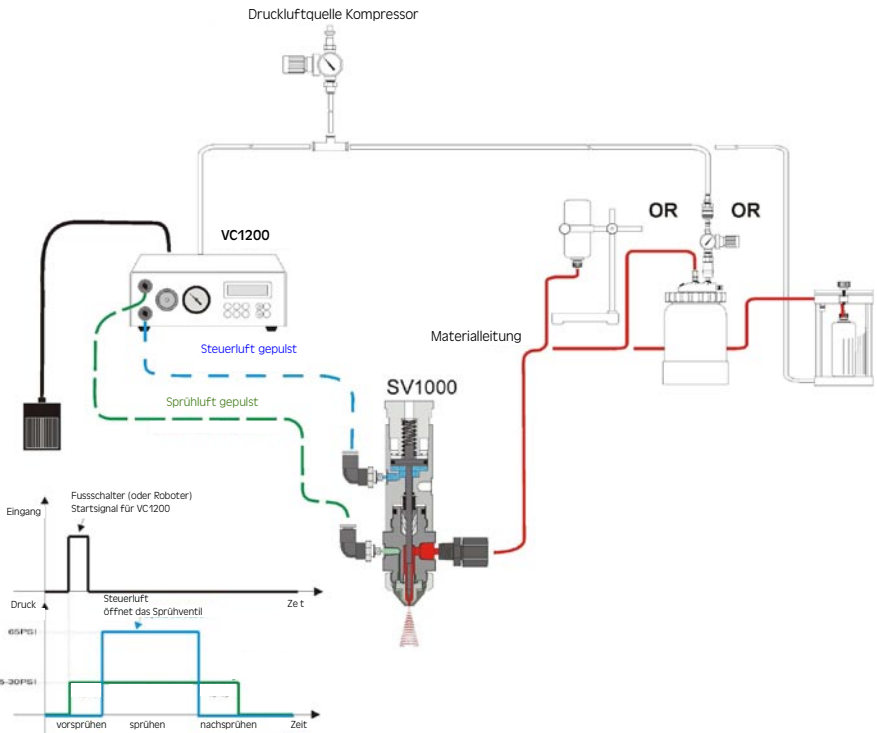
Montieren Sie das SV1000-SS Sprühventil in einer geeigneten Halterung.

Verbinden Sie die Materialzuführung aus dem Druckbehälter, Kartusche, etc. mit dem Materialeinlass und geben Sie auf den Materialbehälter den für das zu sprühende Material benötigten Druck.

Verbinden Sie den Steuerluftausgang vom Sprühventilcontroller mit dem Steuereingang des SV1000-SS Sprühventils. Stellen Sie den Steuerdruck auf ca. 5 bar ein.

Verbinden Sie den Zerstäuberluftausgang vom Sprühventilcontroller mit dem Sprühlufteingang des SV1000SS Sprühventils. Stellen Sie den Druck der Zerstäuberluft abhängig von der Viskosität des zu sprühenden Materials ein.

Die Materialmenge und das Sprühverhalten werden über den Druck der Sprühluft, Ventilnadelhub, Abstand zur Bauteiloberfläche und die Dosierdauer bestimmt.



REINIGUNG

Es wird empfohlen die materialberührenden Teile regelmäßig zu reinigen, speziell wenn aushärtende Materialien mit dem Sprühventil dosiert werden. Reinigen Sie das Ventil indem Sie ein flüssiges Reinigungsmittel dosieren, bzw. sprühen bevor das zu dosierende Medium aushärten kann. Wählen Sie sorgfältig ein geeignetes Reinigungsmittel, abhängig vom zu dosierenden Material aus.

Wenn Sie den Sprühkopf auseinanderbauen, reinigen Sie auf jeden Fall auch die Ventilkappe, den Ventilsitz, die Ventilnadel und den Materialeinlass.

DEMONTAGE UND MONTAGE

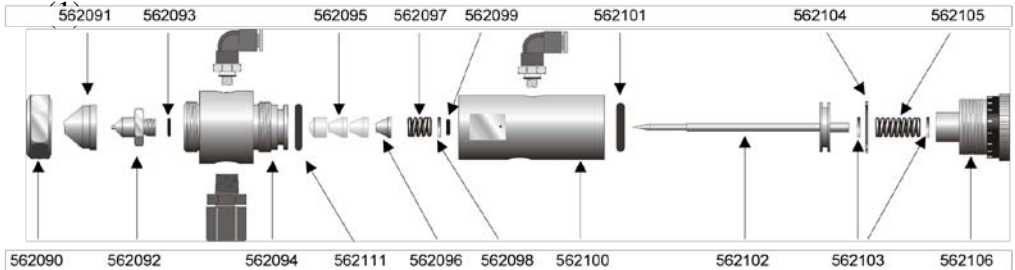
Sprühkopf zerlegen:

- (1) Entfernen Sie alle Fittings und Schläuche vom Sprühventil.
- (2) Drehen Sie die Stellschraube (562106) komplett aus dem Druckluftzylinder und entfernen Sie die Nylonscheibe (562103) und die Rückstellfeder (562105).
- (3) Drehen Sie den Ventilkappenschutz (562090), die Ventilkappe (562091) ab und demontieren Sie den Ventilsitz (562092) und den O-Ring (562093).
- (4) Schrauben Sie den Druckluftzylinder (562100) vom Ventilkörper (5625094)
- (5) Entfernen Sie den Dichtungshalter (562096). Das Dichtungspaket (562094) und den O-Ring (562111).

Auf Grund der Funktionsweise des Ventils muss das Dichtungspaket (562094) nach dem Zerlegen erneuert werden.

Sprühkopf zusammenbauen

- (1) Legen Sie den O-Ring (562099) und die Scheibe (562098) in den Druckluft-zylinder und legen Sie die Rückstellfeder (562097) wieder ein.
- (2) Montieren Sie den O-Ring (562101) wieder auf der Ventilnadel (562102).
- (3) Schieben Sie die Ventilnadel (562102) in den Druckluftzylinder
- (4) Schieben Sie die Nylonscheibe (562103) auf und montieren Sie den Haltering (562104).
- (5) Schrauben Sie den Druckluftzylinder (562100) auf die Materialkammer (562094) und beachten Sie dabei diesen nicht zu festzuziehen.



Druckluftzylinder zerlegen

- (1) Entfernen Sie alle Fittings und Schläuche vom Sprühventil.
- (2) Drehen Sie die Stellschraube (562106) komplett aus dem Druckluftzylinder und entfernen Sie die Nylonscheibe (562103) und die Rückstellfeder (562105).
- (3) Schrauben Sie den Druckluftzylinder (562100) vom Ventilkörper (562094).
- (4) Entfernen Sie den Seegerring (562104) mit einer passenden Zange.
- (5) Entfernen Sie die Nylonscheibe (562103) und die Ventalnadel (562102)
- (6) Entfernen Sie den O-Ring (562101) von der Ventalnadel (562102)
- (7) Entfernen Sie den Seegerring (562097) mit einer passenden Zange.
- (8) Entfernen Sie die Nylonbeilagscheibe (562098) und den O-Ring (562099).

Auf Grund der Funktionsweise des Ventils müssen die O-Ringe nach dem Zerlegen erneuert werden. Tauschen Sie diese gegen neue aus. Fetten Sie anschließend den Druckluftzylinder, sowie die Ventalnadel etwas ein

Druckluftzylinder zusammenbauen

- (1) Legen Sie den O-Ring (562099) und die Nylonbeilagscheibe (562098) wieder im Druckluftzylinder ein und montieren Sie die Feder (562097).
- (2) Montieren Sie den O-Ring (562101) auf die Ventalnadel (562102).
- (3) Schieben Sie die Ventalnadel (562102) in den Druckluftzylinder
- (4) Montieren Sie die Beilagscheibe (562103) sowie den Seegerring (562104).
- (5) Schrauben Sie den Druckluftzylinder (562100) auf den Ventilkörper (562094). Seien Sie dabei vorsichtig und schrauben Sie nicht zu fest.

FEHLERBEHEBUNG

Nr.	PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
1	Material wird nicht dosiert	<p>Steuerdruckluft ist nicht angeschlossen.</p> <p>Luftdruck für Steuerluft ist zu niedrig.</p> <p>Ventil öffnet nicht.</p> <p>Material wird nicht zum Ventil gefördert.</p> <p>Material ist im Ventil ausgehärtet.</p>	<p>Überprüfen Sie den Druckluftanschluss.</p> <p>Erhöhen Sie den Druck der Steuerluft auf min. 5 bar.</p> <p>Überprüfen Sie ob die Stellschraube auf Anschlag eingedreht ist.</p> <p>Erhöhen Sie den Materialdruck</p> <p>Zerlegen und Reinigen Sie das Ventil oder tauschen Sie erforderliche Teile aus</p>
2	Material ist nicht ausreichend zerstäubt	<p>Zerstäuberdruckluft ist zu gering</p> <p>Material ist zwischen Ventilkappe (562091) u. Ventilsitz (562092) ausgehärtet</p>	<p>Erhöhen Sie den Druck der Zerstäuberluft.</p> <p>Montieren Sie die Ventilkappe ab und reinigen Sie diese, und den Ventilsitz.</p>
3	Materialfluss stoppt nicht.	<p>Ventil wird nicht ausgeschaltet. Ventalnadel sitzt nicht sauber im Ventilsitz.</p> <p>Druckluftzylinder wurde nicht sauber auf dem Ventilkörper verschraubt.</p> <p>Rückstellfeder ist defekt</p>	<p>Reinigen Sie die Ventalnadel, Ventilsitz und tauschen Sie abgenutzte oder defekte Teile aus.</p> <p>Bauen Sie das Ventil nach den beschriebenen Anweisungen nochmals neu zusammen.</p> <p>Tauschen Sie die Rückstellfeder aus.</p>
4	Der Sprühvorgang wird nicht sauber abgeschaltet.	Zerstäuberdruckluft ist zu gering.	Erhöhen Sie die Zerstäuberdruckluft.



I&J FISNAR INC.
 2-07 Banta Place, Fair Lawn, NJ 07410-3002 USA
 TEL. (201)796 - 1477 FAX. (201)794 - 7034
 info@ijfisnar.com http://www.ijfisnar.com

TECHNISCHE
 SERVICE
 INFORMATIONEN

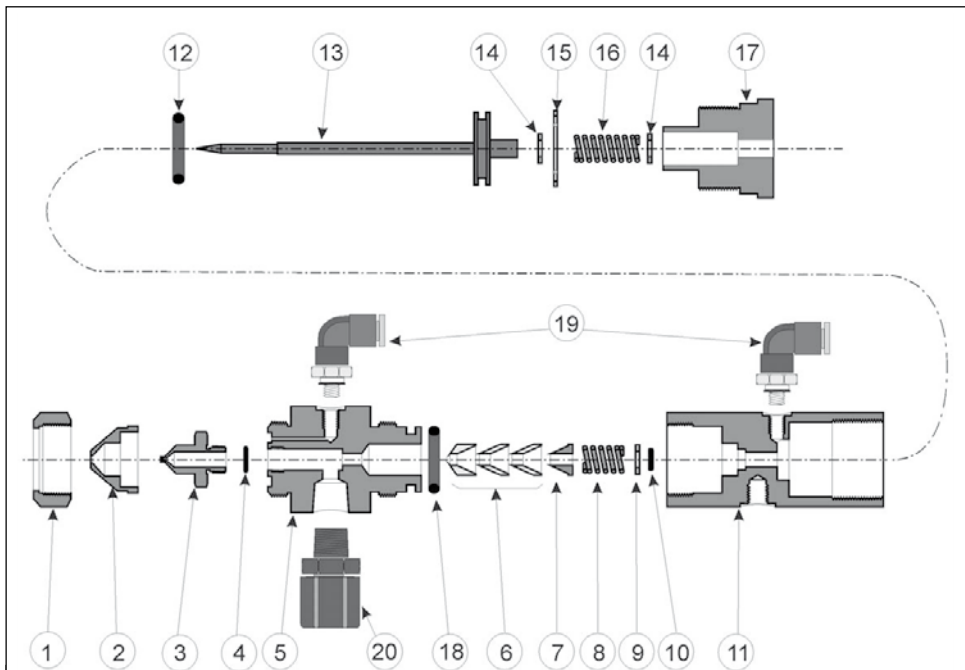
BLATT 1 VON 1

REVISION

A OCT 10, 2004

 PRODUKT
 BESCHREIBUNG

SV1000SS SPRÜHVENTIL



NR.	ART.-NUMMER	BESCHREIBUNG	STK.	NR.	ART.-NUMMER	BESCHREIBUNG	STK.
12	562101	O-RING, VITON (AN016)	1	24*	562112	DICHTUNGSSTAUSCH-HILFE	**
11	562100	DRUCKLUFTZYLINDER	1	23*	580033	VENTILHALTER	1
10	562099	O-RING, VITON P3	1	22*	560524	SCHLAUCHANSCHLUSS SET	2
9	562098	SCHEIBE	1	21*	561415	SCHLAUCH	1
8	562097	FEDER	1	20	560715-BLACK	ANSCHLUSSFITTING - SCHWARZ	1
7	562096	DICHTUNGSHALTER	1	19	561964	SCHNELLSTECKKUPPLUNG	2
6	562095	DICHTUNGSPAKET PTFE	1	18	562111	O-RING	1
5	562094	MATERIALKAMMER	1	17	562106	STELLSCHRAUBE	1
4	562093	O-RING, VITON (P12 5)	1	16	562105	RÜCKSTELLFEDER	1
3	562092	VENTILSITZ	1	15	562104	SEGERRING	1
2	562091	VENTILKAPPE	1	14	562103	NYLONSCHNEBE	2
1	562090	VENTILKAPPENHALTER	1	13	562102	VENTILNADEL	1

* nicht gezeichnet ** nicht im Lieferumfang enthalten

GEZEICHNET: D. KITANSKI



VIEWEG 

 **FISNAR**[®]

Vieweg GmbH
Dosier- und Mischtechnik
Gewerbepark 13
85402 Kranzberg
Tel. +49 (0) 81 66 / 67 84 - 0
Fax +49 (0) 81 66 / 67 84 - 20
info@dosieren.de
www.dosieren.de