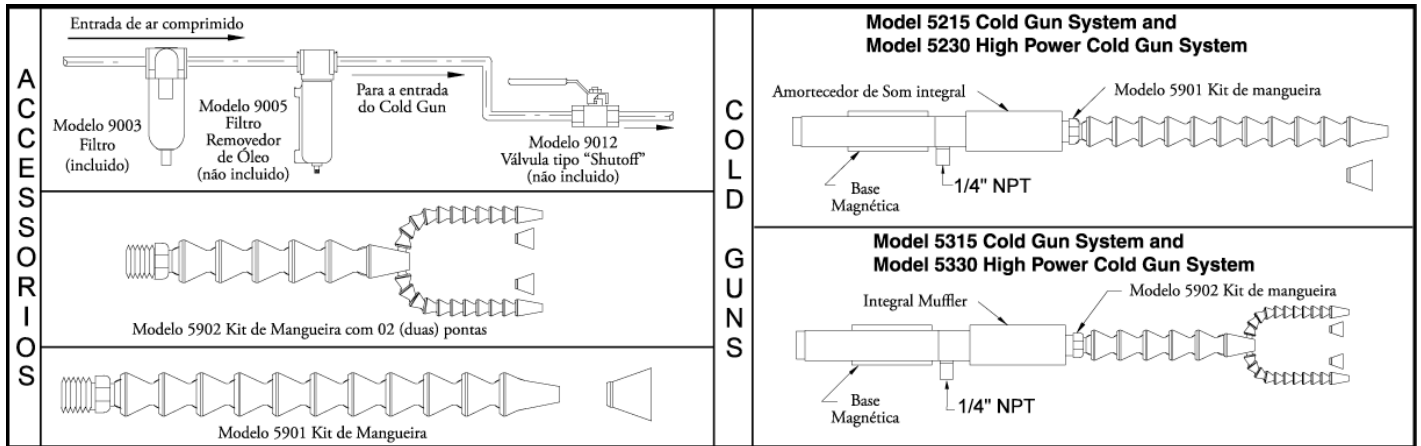


COLD GUN AIRCOOLANT SYSTEM™ INSTALAÇÃO & MANUTENÇÃO



TAMANHOS DA LINHA DE AR COMPRIMIDO

As linhas de ar comprimido deverão ser classificadas conforme o tamanho para manter a pressão a um mínimo. Na instalação do fornecimento das linhas, use tubo de 1/4" até 25' (7.6m) de distância, tubo de 3/8" até 50' (15.2m) de distância e tubo de 1/2" acima de 100' (30.5m). Se uma mangueira de ar comprimido for usada, considere mangueira de 3/8" I.D. para estar igual ao tubo de 1/4", mangueira de 1/2" I.D. para estar igual ao tubo de 3/8", mangueira de 5/8" I.D. para estar igual ao tubo de 1/2". Não use conexões restritivas como conexão rápida. Eles podem causar falta de alimentação ao Cold Gun causando excessiva queda de pressão na linha.

FORNECIMENTO DE AR COMPRIMIDO

Para melhor performance, use linhas de pressão entre 80 a 100 PSIG (5.5 a 6.9 BAR). O Cold Gun usa 15 SCFM (425 SLPM) com 100 PSIG (6.9 BAR) de fornecimento de pressão.

Com uma filtragem adequada e separações de sujeiras, umidade e óleo do ar comprimido o Cold Gun funcionará por anos sem necessidade de manutenção. O Filtro de Dreno Manual Modelo 9003 está incluído com todos os Sistemas Cold Gun. A substituição de filtros está disponível (#EKF300-5 para filtro de dreno manual)

Para substituição ou conserto de peças do filtro e do regulador entre em contato com Nimmo Fluido Power no 1-888-646-6097.

Para evitar problemas associados com óleo, utilize um filtro removedor de óleo (Filtro Removedor de Óleo Modelo 9005 não incluído). O Filtro removedor de óleo deverá ser usado após o filtro separador de dreno manual. Os filtros deverão ser usados próximo ao Cold Gun, entre 10 a 15' (3 a 4.6m) é o ideal.

O uso inapropriado Ou a Manutenção incorreta do Filtro cancela a Garantia do Cold Gun da EXAIR.

O USO DO COLD GUN

Verifique o melhor local na máquina. Como há tipos muitos diferentes de operações de máquinas é necessário fazer testes com o Cold Gun, para achar a posição mais adequada. Direcione o ar frio à peça ou no ponto a ser esfriado usando a mangueira flexível segmentada. Use o bico que melhor sirva a sua aplicação, tipo cone ou tipo ventilador. Posicione a saída do bico o mais próximo possível da peça ou ponto a ser esfriado, preferivelmente dentro de 1/2" (13mm).

CONTROLANDO O AR FRIO

O Cold Gun gera ar frio imediato quando o ar comprimido é fornecido para este fim. Regulando a provisão de ar comprimido com um regulador de pressão (Regulador de Pressão Modelo 9008 não incluído), o volume de ar frio e o resfriamento podem ser reduzidos, caso a necessidade é de menos ar frio. Mais baixas pressões resultam em um fluxo menos frio e na redução do consumo de ar comprimido.

Quando a peça a ser resfriada é estacionária e a máquina está em movimento (como um moinho), aponte o ar frio para a peça. Deve ser direcionado no ponto de contato para remover o calor assim que é gerado. Quando a parte a ser esfriada estiver em movimento (como em um torno mecânico), aponte o ar frio à máquina estacionária. Deve ser direcionado bem no ponto de contato.

PROBLEMAS & MANUTENÇÃO

Se o Cold Gun não estiver com sua performance Adequada, checar estes problemas comuns:

1. **Pressão na entrada** - Baixa provisão de pressão na entrada causará um desempenho fraco. Meça a pressão na entrada de ar comprimido do Cold Gun enquanto estiver operando. Restrições no fornecimento do ar comprimido podem causar quedas excessivas de pressão comprometendo a performance.
2. **Temperatura na entrada** - O Cold Gun provê uma queda de temperatura da temperatura do ar fornecida. Em alguns casos, o ar fornecido está mais morno que o ar ambiente devido à linha do ar comprimido atravessar tetos, locais próximos a fornos, sol direto, etc. Neste caso, o ar frio pode estar menos frio que o previsto e o resfriamento adequado pode não estar disponível para a aplicação.
3. **Pressão Atrás** - O Cold Gun terá um fraco desempenho com a baixa provisão de pressão aonde passa o ar frio. A provisão do ar pode ser minimizada usando uma mangueira segmentada flexível incluída com o Sistema do Cold Gun.
4. **Sem fluxo frio** - Se o frio não é drenado regularmente, a água pode transbordar dentro do Cold Gun e causar um congelamento interno. Em consequência haverá uma redução ou a interrupção do fluxo de ar frio. Drene frequentemente o filtro, ou faça uma abertura para um constante pequeno esvaziamento. Se um congelamento interno ocorrer qualquer um desses seguintes procedimentos corrigirá o problema:
 - (a) Sopre ar (use uma pistola de ar) dentro do amortecedor frio com o Cold Gun desligado.
 - (b) Desligue o Cold Gun durante alguns minutos. Isto fará com que descongele.
 - (c) Coloque um secador na entrada do ar comprimido.

O Cold Gun não tem partes móveis. A manutenção não é normalmente requerida quando o filtro de ar é usado adequadamente. Porém, se uma limpeza interna é necessária, o seguinte procedimento é recomendado:

1. Desparafuse a mangueira flexível segmentada, virando para a esquerda remova o silenciador frio. São providas chaves para este propósito.
2. Remova o "O"-ring e o gerador (peça branca de plástico), a conexão da extremidade quente e a base magnética. Verifique a existência de sujeira e limpe se necessário.
3. Mergulhe todas as peças (com exceção do amortecedor frio) em um produto neutro para limpeza ou em uma solução desengraxante. Use uma pistola de ar para remover soluções e contaminantes.
4. Reinstale o gerador, "O"-ring, amortecedor frio, base magnética e a conexão da extremidade quente.

Se você tiver qualquer pergunta ou problemas, por favor, contate:

Henderson Indústria e Comércio Ltda
 Av. Álvaro Guimarães 1455 Planalto - CEP: 09890-003
 São Bernardo do Campo São Paulo Brazil
 Tel: (11) 4399.2992 • Fax: (11) 4341.5535
 E-mail: Henderson@henderson.com.br