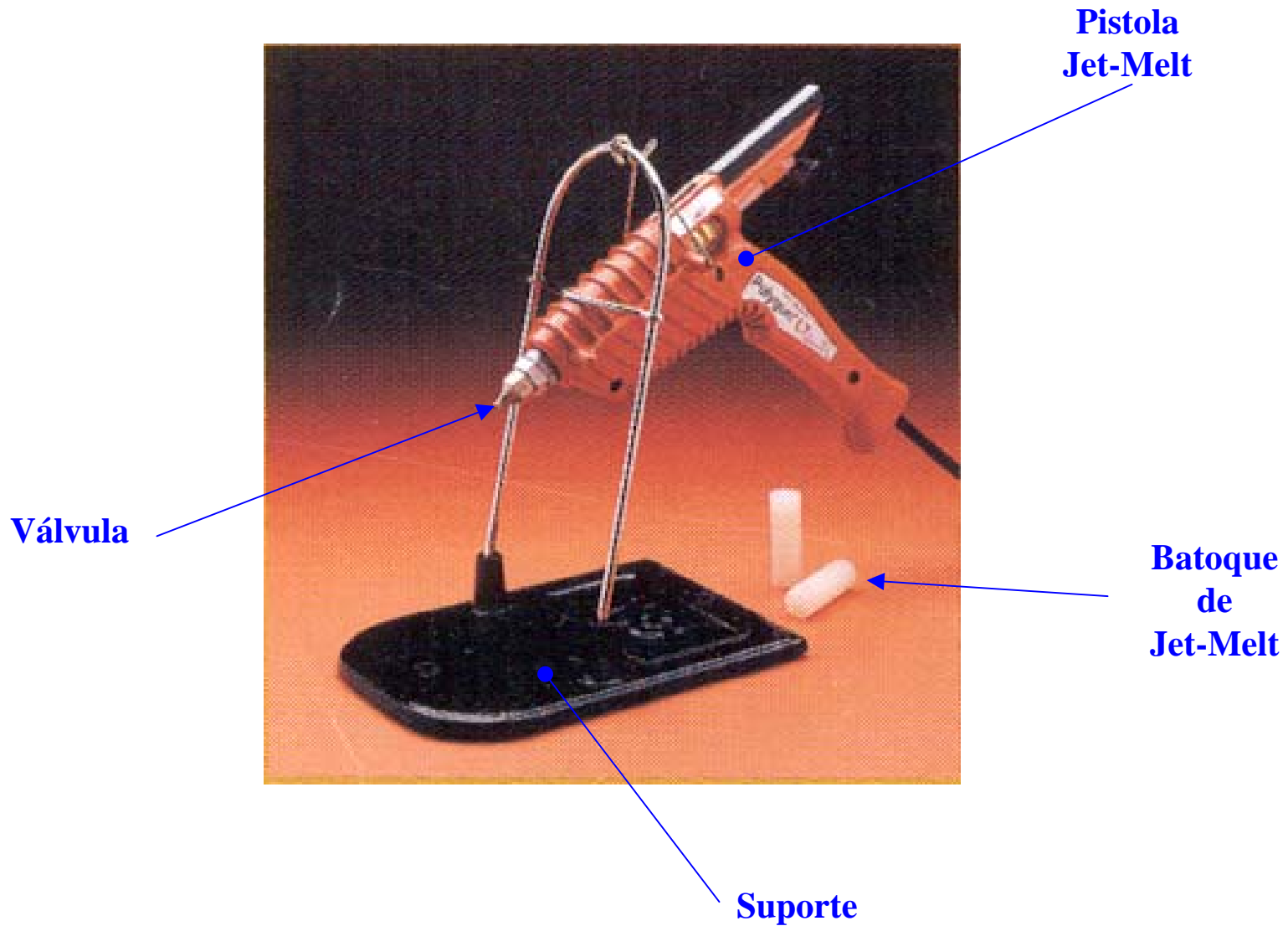


**TIPOS DE
PISTOLAS POLYGUN**

Jet -Melt

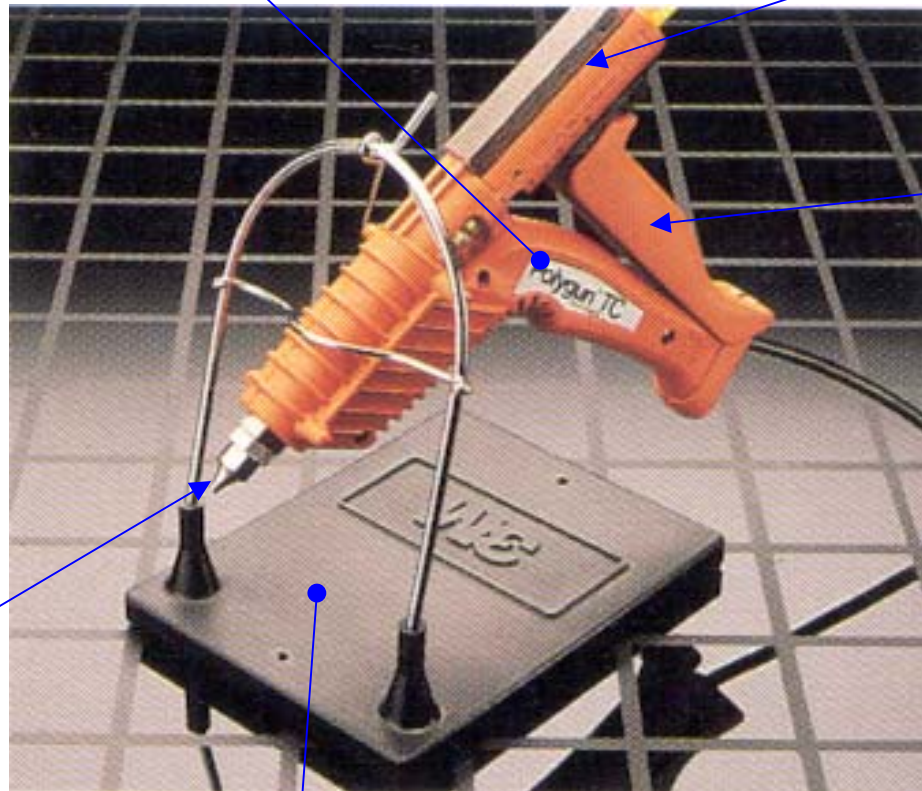
POLYGUN TC / LT



POLYGUN TC - QUADRACK

**Pistola
Jet-Melt**

**Kit 9275
Convertedor**

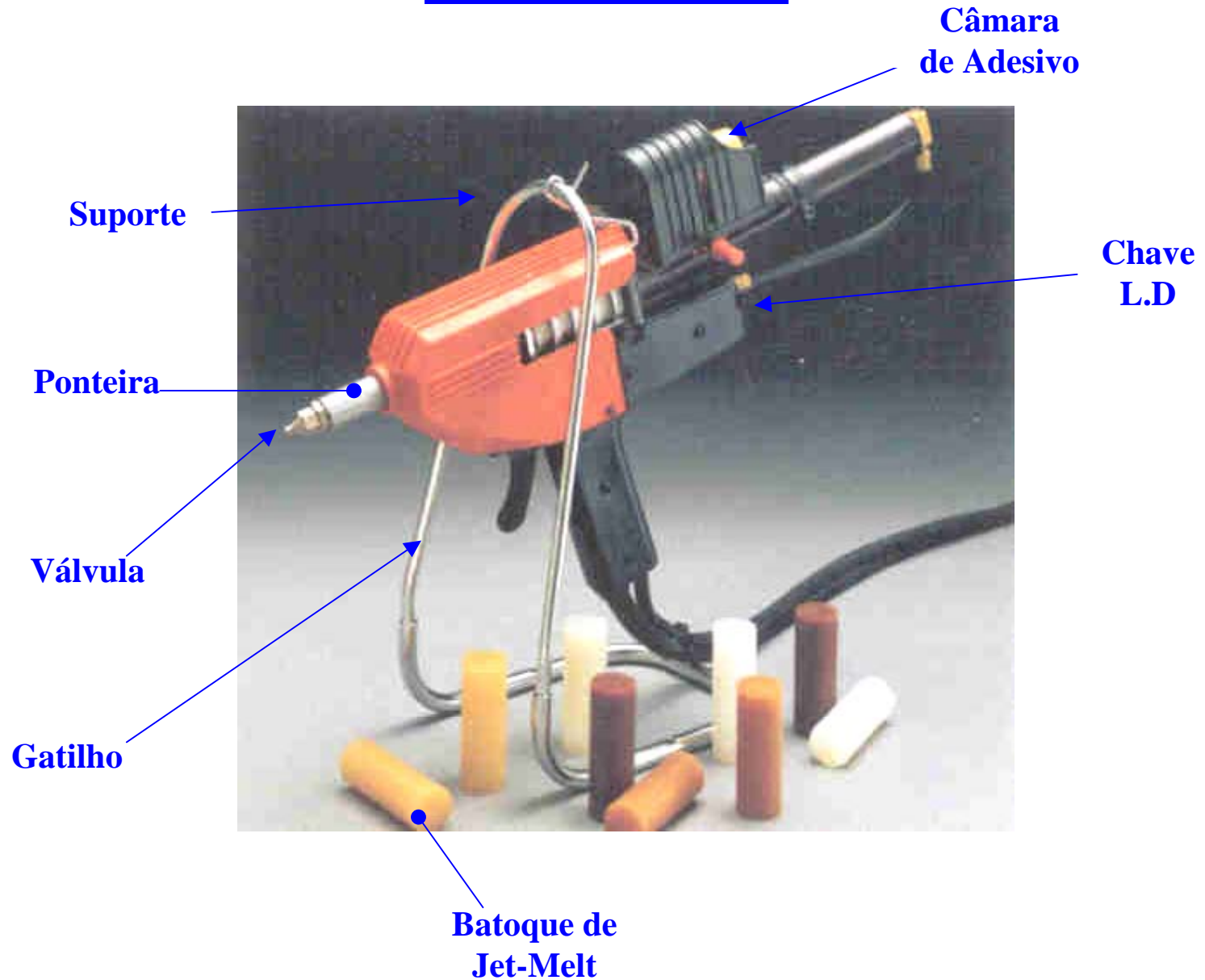


**Kit 9761
Gatilho**

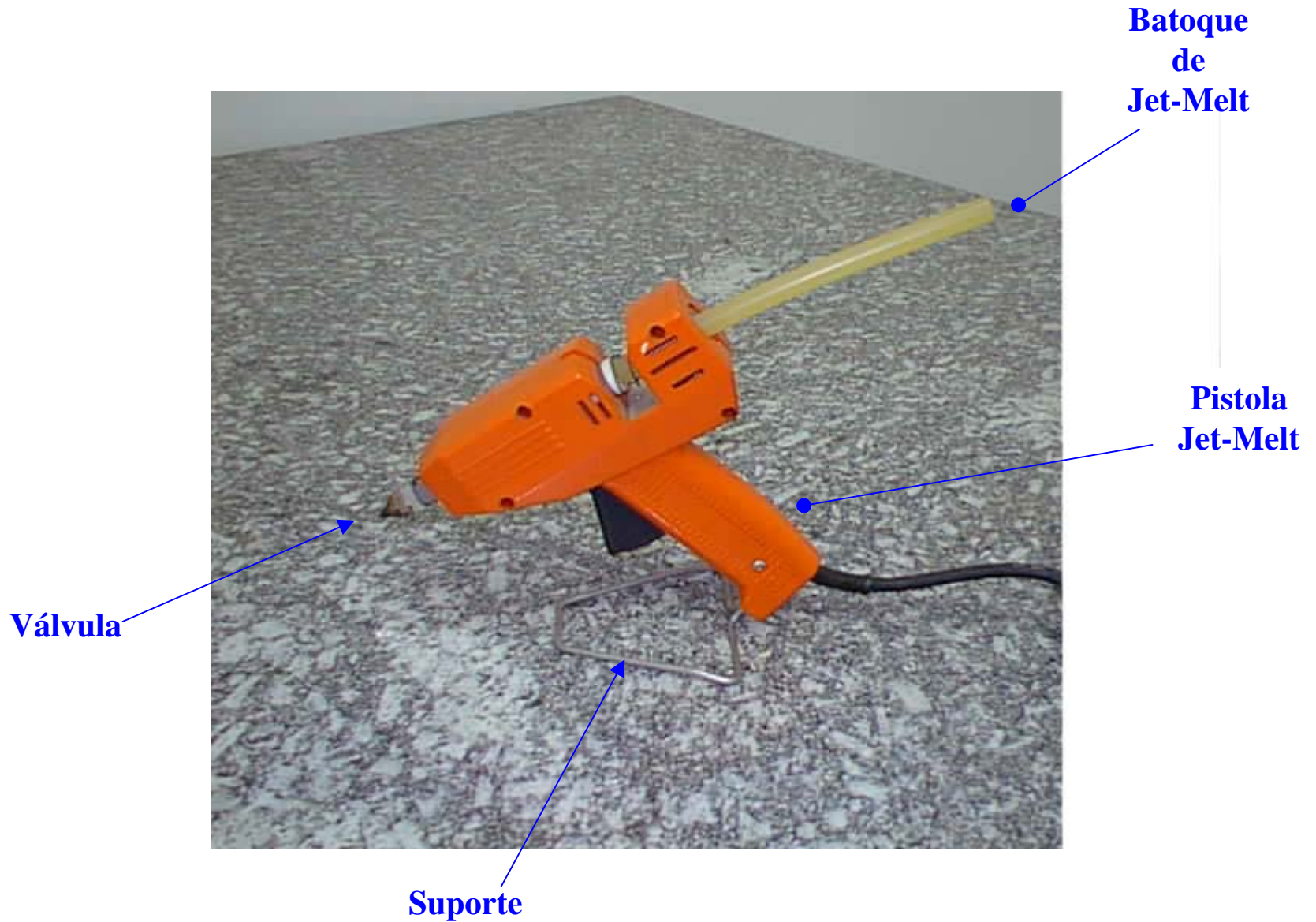
Válvula

Suporte

POLYGUN II



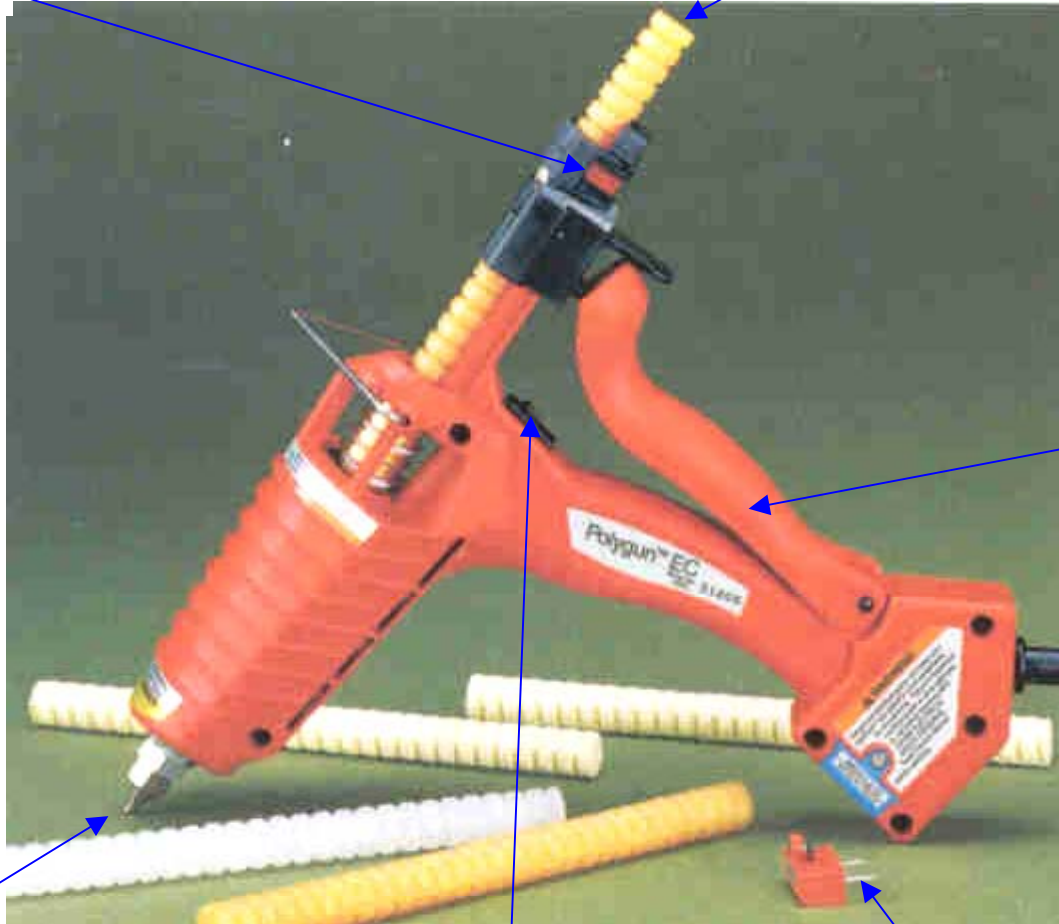
POLYGUN AE



POLYGUN EC

Batoque
Jet-Melt Quadrack

Mecanismo
De Alimentação



Gatilho
Acionador

Válvula

Chave
L.D

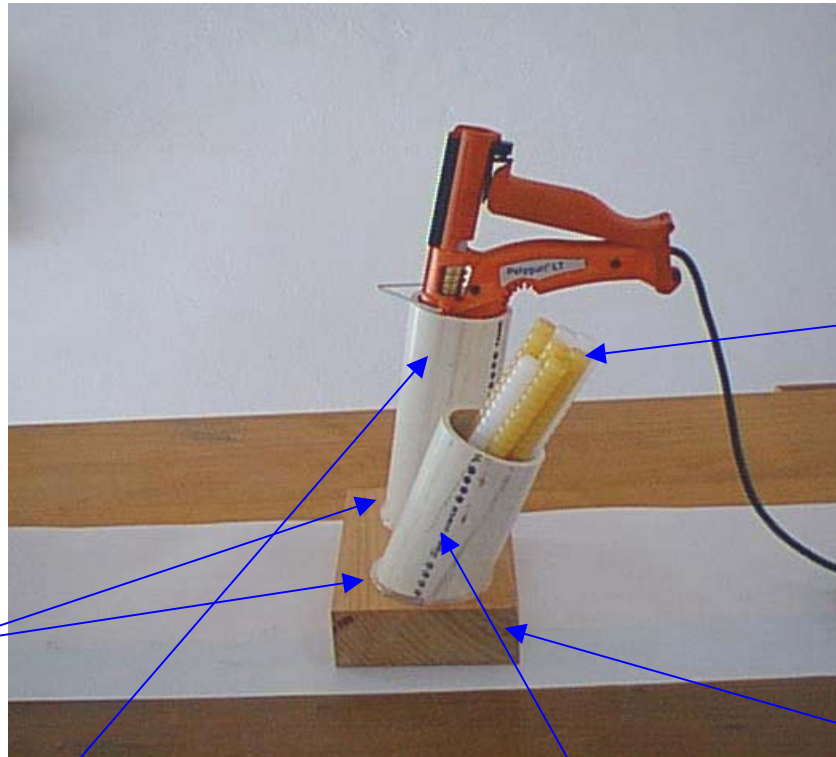
Módulo
De Temperatura

SISTEMA JET-MELT

**NO PRÓXIMO SLIDE
VOCÊ VERÁ UM SUPORTE
PARA PISTOLAS DE JET-MELT**

**SIMPLES
ECONOMICO
FUNCIONAL**

SUPORTE PARA POLYGUN



Colado com Jet-Melt

Adesivo Jet-Melt

Suporte para Pistola Polygun

Suporte para Jet-Melt

Suporte de madeira
Medidas:
20cm x 13cm x 5cm alt.

Tubo redondo PVC

Medidas:

Ext. 7,5cm x Int. 6,5cm x 15cm alt

Tubo redondo PVC

Medidas:

Ext. 7,5cm x Int. 6,5cm x 10cm alt

RELAÇÃO DE PEÇAS

REPOSIÇÃO

POLYGUN

TC / TC LT / TC – Q

POLYGUN TC / TC – Q / TC LT

Válvula c/ bico Kit 9234
Bico T Kit 9939

Bloco aquecedor sob encomenda

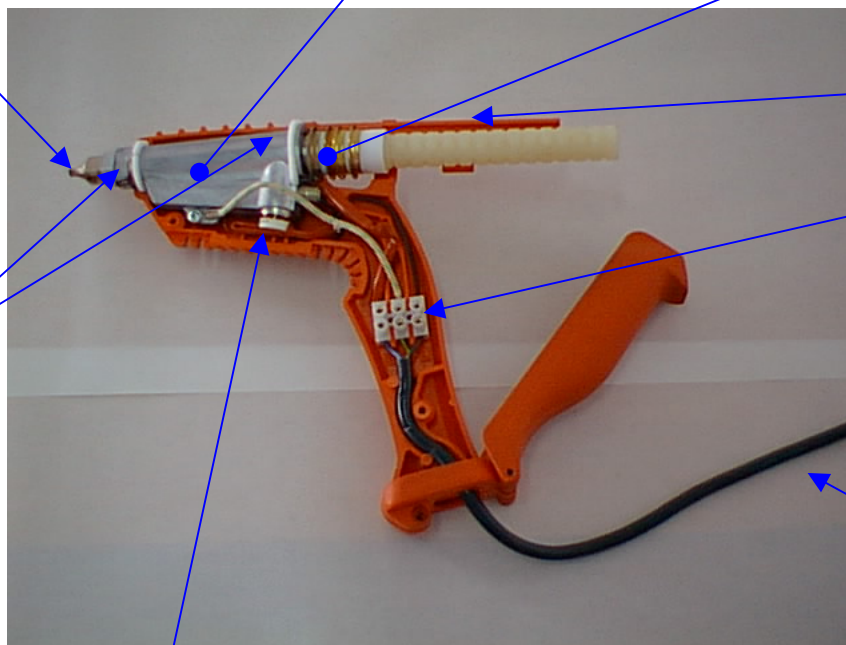
Luva kit 2003

Empunhaduras sob encomenda

Conector elétrico

Anéis de Teflon
Sob encomenda

Cabo de energia laranja 110V – Kit 2001
Pode – se usar o mesmo para 220V que originalmente é preto.



Resistência / termostato 110V – Kit 2002
Base resistência azul
Termostato tipo L390

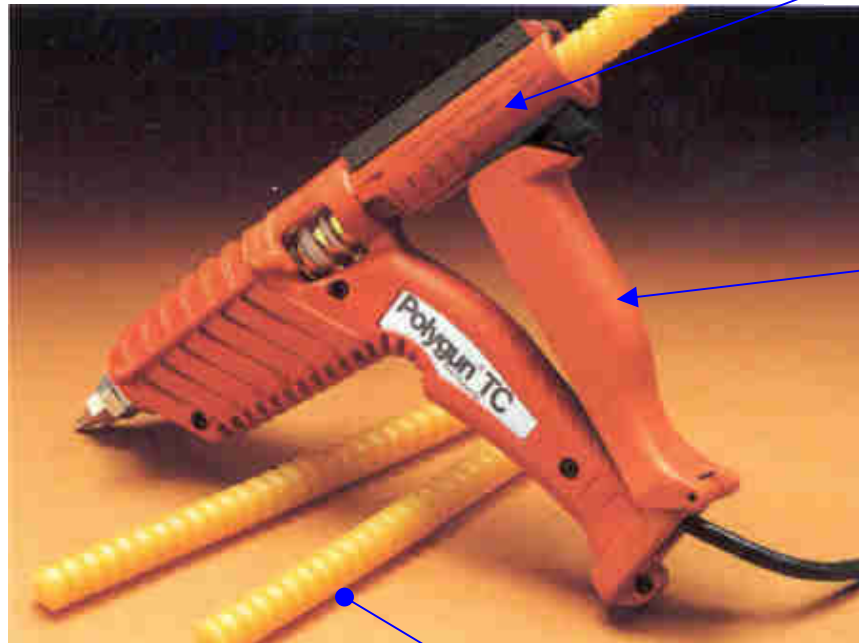
Resistência / termostato 220V – Kit 9274
Base resistência branca
Termostato tipo L390

Resistência / termostato 110V – LT - Kit 9262
Base resistência azul
Termostato tipo L270

POLYGUN TC NORMAL



POLYGUN TC QUADRACK



**Convertedor
Kit 9275**

**Gatilho
Kit 9761**

**Batoque para Polygun TC
Quadrack**

JET-MELT

É um adesivo termoplástico á base de resinas e borrachas sintéticas desenvolvido especialmente para ser aplicado através do sistema **3M** de Pistolas Polygun.

SISTEMA POLYGUN JET-MELT

Funcionamento:

O princípio de funcionamento é bem simples, o adesivo é empurrado pelo acionador para o deposito da pistola, onde aquecido a aproximadamente 180° C sendo expelido através de uma válvula.

CAPACIDADE DE VAZÃO

- Polygun II : 3,4 kg/hora;
- Polygun TC / TCQ / LT : 1,6 kg/hora;
- Polygun EC : 2,5 kg/hora;
- Polygun AE : 0,9 kg/hora.

APLICAÇÕES

- Industrias de alimentos;
- Industrias de bebidas;
- Industrias de eletrônicas;
- Industrias de higiene/limpeza;
- Industrias moveleira;
- Etc...

VANTAGENS DO SISTEMA **JET-MELT**

- Fácil manuseio, equipamentos leves;
- Fácil aplicabilidade;
- Baixo consumo de energia elétrica;
- Durável, resistindo ao uso profissional;
- Custo de peças reposição baratas;
- Baixo custo do equipamento;
- Baixa perda de produto;
- Alta resistência de colagem;
- Versatilidade nas diversas aplicações.

TABELA DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DAS PISTOLAS APLICADORA DE ADESIVOS

Características	Pol.II	Pol. TC	Pol. LT	Pol. EC	Pol. AE	Profissional	Mini Pistola	Jet Weld	EPX grande	Spray Bond	Pré Heater
Tensão /Volts	110	110/220	110	110	110	110/220	110/220	110	Não	110	110
Potência/Watts	500	150	150	350	100	60/120	15	200	Não	40	590
Amperagem/ Amp.	4,2	1,3 / 0,7	1,3	3,0	1,0	0,3 / 1,0	0,07 / 0,14	1,7	Não	3,7	4,9
Ciclagem/HZ	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	Não	50/60	50/60
Temp.trabalho em °C	195	195	165	*139a 232	195	195	195	120/130	Não	170	120
Vazão/Kg/hora aproximado	3,4	1,6	1,2	2,5	0,9	Não	Não	5,5	Não	Não	Não
Pêso / Kg da Pistola	1,90	0,280 0,380Q	0,280	0,670	0,480	0,320	0,110	2,00	3,00	2,00	3,00
Capac. de Ar trabalho (lbs)	50/60	Não	Não	Não	Não	Não	Não	50/60	50/60	15/70	Não
Consumo Ar em L/min.	0,7 a 60lb	Não	Não	Não	Não	Não	Não	0,5 a 50lbs	0,7 a 60lbs	0,5 a 20lbs	Não
Medidas dos batoques em milímetros diam. x altura	25,4 x 76,	15,80 x 50,8	15,80 x 50,8	15,80 x 204,0	11,80 x 304,0	11,80 x 304,0	7,50 x 75,0	Cartucho	Tube		Não
Peso em Kg dos batoques	40grs	8,5grs	8,5grs	32grs	30grs	30grs	3,20grs	Não	Não		Não

**** módulos variáveis para EC M1 = 139°C**

M2 = 155°C

M3 = 192°C

M4 = 213°C

M5 = 232°C

**** Pistolas Jet Melt vem com ponteira padrão 2,38mm**

**** Pistolas de Jet Weld tem bicos 1,60mm / 1,83mm (Bico Longo) / 2,38mm / 3,18mm**

*****Peso do Jet Melt por metro linear considerar 2,5gramas ou 0,0025Kg.**

Fórmulas:

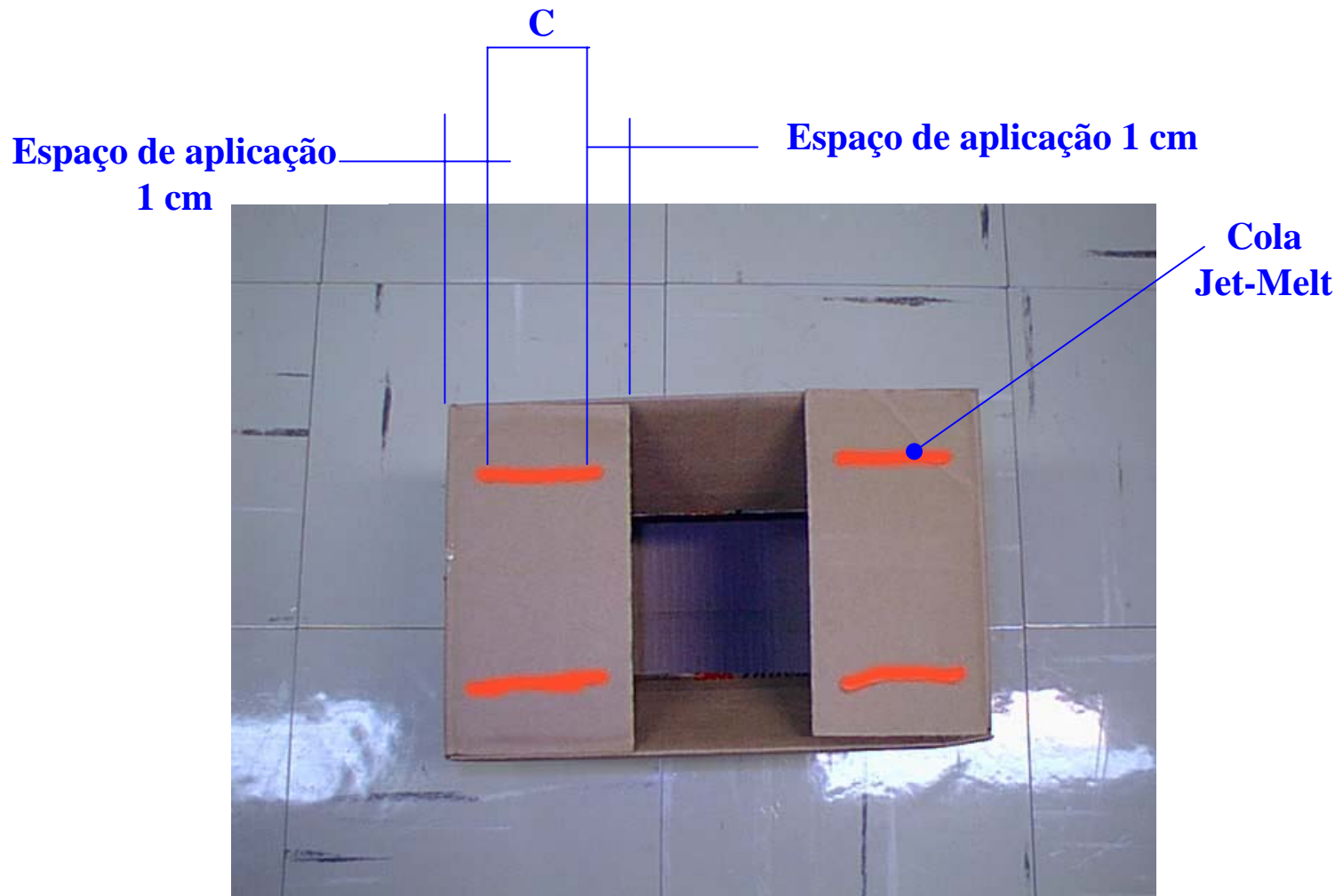
Potencia (W) = Tensão (E) / Resistência (R) W = E/R

Corrente (I) = Tensão (E) / Resistência (R) I = E/R

Corrente (I) = Potência (W) / Tensão (E) I = W/E

CÁLCULO DE CONSUMO JET-MELT

Considerando peso 2,5gr por metro linear aplicado com ponteira padrão 2,38mm.



CÁLCULO DE CONSUMO JET-MELT

P= Peso total p/ caixa

N= Número de filetes aplicados

C= Comprimento do filete em metros

$$P(\text{gr}) = \frac{C \times N \times 2,5\text{gr/m}}{1000} \quad \text{ou} \quad P(\text{kg}) = \frac{C \times N \times 2,5}{1000}$$

Para obter o consumo total na produção teremos:

Consumo total em (kg)= P(kg) x número caixas ou cartuchos fechados no mês.

D I F E R E N C I A L

C O M P E T I T I V O

1. RESPONSABILIDADES PARA BOA PERFORMANCE DO SISTEMA & MANUTENÇÃO PREVENTIVA

Executar as manutenções conforme folhas explicativas para que o sistema trabalhe em boa performance.

RESPONSABILIDADE DO DISTRIBUIDOR

Fazer visitas periódicas na linha produtiva;

Verificar as condições da tomada de energia elétrica onde a pistola será instalada;

Orientar o operador da pistola como proceder para que o equipamento fique sempre limpo, usando 3M Citrus Limpante;

Verificar as condições de uso das pistolas observando principalmente se as mesmas estão sendo colocadas no suporte, evitando com isso quedas que podem provocar danos, e evitando também que as pistolas fiquem deitadas na bancada, para que não ocorra retorno de adesivo que bloqueará todo o sistema da mesma;

Administrar treinamento para operadores e se necessário para mecânicos de manutenção;

§ Executar sempre que necessário a troca das peças desgastadas ou quebradas, sendo um grande diferencial de prestação de serviço para o cliente;

Seguir rigorosamente as orientações dadas nas folhas de manutenção preventiva das pistolas.

CUIDADOS COM APISTOLA POLYGUN II

1. *MANUTENÇÃO PREVENTIVA*

Para um bom funcionamento e desempenho do equipamento, a manutenção preventiva é muito importante. Portanto, lembre-se sempre de:

- a) Instalar um monômetro com lubrificador, o mais próximo possível do equipamento, 50/80 libras, conforme manual do equipamento;
- b) Verificar se a instalação de corrente elétrica ideal para seu equipamento 120 V;
- c) Aguardar de 5 a 10 minutos para aquecimento;
- d) Nunca virar o equipamento com a ponteira para cima. Deixá-lo sempre num suporte;
- e) Nunca deixar o equipamento ligado por longos períodos de tempo, quando não estiver em uso;
- f) Inspeccionar a ponteira diariamente;
- g) Nunca limpe a válvula com objetos pontiagudos de fora para dentro, retire sempre a válvula para limpeza;
- h) Lubrificar a câmara de adesivos diariamente com **Silicone Aerossol 3M**;
- i) Sempre que desligar o equipamento, expelir um batoque completo de adesivo;
- j) Manter os cartuchos de adesivos sempre limpos e livres de contaminantes trazidos pelo ar;

Limpar externamente o equipamento, reapertando parafusos e porcas, procedimento deve ser feito semanalmente ou conforme necessidade, usando **Citrus Limpante 3M**.

ATENÇÃO- O equipamento trabalha com alta temperatura, o operador deve estar treinado para seu trabalho;

Use sempre EPI necessário para a manutenção da pistola, luvas, óculos, etc.

P O L Y G U N

T C / T C L T / T C - Q

P R O B L E M A S

E

S O L U Ç Õ E S

POLYGUN TC/ TC LT / TC - Q

PROBLEMAS	CAUSA	CORREÇÕES
1. Equipamento não aquecendo (ausência de fluxo de adesivo)	Verificar tomada elétrica; Cabo de energia interrompido; Resistência / termostato queimada; Adesivo expandido no bloco de aquecimento; Válvula entupida; Adesivo travado na entrada da luva.	Trocar tomada elétrica; Trocar o cabo de energia; Trocar resistência / termostato; Destrave o adesivo do bloco de aquecimento, deixando a pistola ligada por 1 hora, desloque um batoque de adesivo; Ver item 3.-2, bloco de aquecimento contaminado. Verificar mecanismo de transporte, ou verificar não há adesivo solidificado na luva.
2. Equipamento aquecendo não o suficiente para expelir adesivo (baixo fluxo de adesivo)	Fios elétricos interrompido.	Verificar onde está o mal contato e eliminá-lo.
3. Gotejamento na válvula	Desgaste na válvula; Bloco de aquecimento contaminado; Adesivo contaminado.	Trocar o conjunto válvula / bico; Descontamine o bloco passando; um batoque de adesivo com vaselina, repetir a operação até sair adesivo limpo da pistola; Manter os batoques de adesivos sempre limpos.