

H.E.R.O. series 2000 ***Dosificadores de colorante*** **D23PR/PRM**

2.5 cuarto de gl. o (2.3 Litros) canisters hechos de polímero de Nylón
Bombas de 2 oz o (60ml)

Equipados con Standard o Micro Gauges™ para dosificación fraccional más pequeña
Diseño ergonómico de las manijas de las válvulas

Base modular, para fácil conversión de base pequeña para mesas o vitrinas a base al piso, solo se ensambla con 2 tornillos

Base al piso



Base pequeña



H·E·R·O Industries

Una división del Middlefield Bancorp Limited

Calle: 2719 Lake City Way

Ciudad: Burnaby, B.C., V5A 2Z6

lada 800-494-4376

Tel.: (604) 420-6543

Fax: (604) 420-8725

E-Mail: sales@hero.ca

sitio Web: //www.hero.ca

Modelo D23PRM/PRM

TABLA DE CONTENIDOS

Para completa satisfacción, por favor léa y familiarícese con las instrucciones de uso y de mantenimiento.

Introducción	3
Desempacando el dosificador	3
Instrucciones de ensamble	4 - 5
Preparación del dosificador	6
Instrucciones del dosificado	6 - 7
Instrucciones de mantenimiento	8
Resolución de problemas	9
Resolución de problemas	10 - 11
Cambio del empaque del pistón	12 - 13
Reemplazo del ensamble de la válvula	14
Instrucciones para la Re-calibración	15 - 16
Timer automático	17
Partes del Canister, lista y diagrama	18 - 19
Parámetros o Gauges	20
Torna mesa y Componentes	21
Partes de la base al piso Lista y Diagrama	22
Partes de la base pequeña Lista y Diagrama	23 - 24

INTRODUCCIÓN

La Dosificadora de colorantes **H.E.R.O. serie 2000, Modelo D23** es una máquina de precisión en el dosificado y debe tratarse como tal. Si se siguen las instrucciones en su manejo, operación y mantenimiento, no se tendrá ningún problema con el equipo por largo tiempo. Para asegurar su completa satisfacción, favor de familiarizarse con las instrucciones de mantenimiento y uso. Por favor mantenga éste manual como referencia y entrenamiento del personal .

Principales características del dosificador;

- ◆ Total Lok™ memoria del gauge o de los parámetros - solo se necesita indicar una sola vez la cantidad a dosificar en la regletas, para poder dosificar esa cantidad tantas veces como se necesite.
- ◆ Bomba –magnética de acero inoxidable - *Durable y resistente a la corrosión*
- ◆ Empaques de Teflón® de larga duración - *Durables, resistentes al solvente*
- ◆ Válvula auto purgante - *Asegura una dosificación limpia*
- ◆ Manija de la válvula auto retractable - *Evita chorreos, mantiene el área de trabajo limpia*
- ◆ Timer automático eléctrico, evita que el colorante se haga nata en el canister
- ◆ Aspas de agitación - *Agitan el colorante consistentemente*
- ◆ Empaques fáciles de cambiar - *disponibles en varias medidas*

DESEMPACANDO LA MAQUINA

Su dosificador **H.E.R.O. 200** ha sido cuidadosamente probado e inspeccionado y las bombas han sido calibradas para dosificar el colorante con alto grado de exactitud. Para lo cual se aconseja checar la unidad para comprobar que no haya sufrido ningún daño en el transporte. Sí alguna de la partes es encontrada rota o dañada, inmediatamente debe reportarlo a la fletera para que haga una inspección y se evalúe el daño. Las reclamaciones por daño deben ser hechas por el cliente, hacia la transportadora. El transportador acepta toda la responsabilidad por una entrega libre de daños desde el momento que recoge la mercancía en nuestra planta.

Por favor lea todas las instrucciones antes de usar su dosificador de colorantes **H.E.R.O. Series 2000** .

MODELO COUNTER TOP CON BASE PEQUEÑA (1 CAJA DE CARTÓN)

Caja (La cual contiene éste manual) CONTIENE;

- 1 x Torna mesa giratoria (Parte # BL-3000W o 3010W)
- 1 x Plato en forma de estrella (Parte # BL-2520 o 2540)
- 1 x Cubierta de la torna mesa (Parte # BL-2050W o 2060W)
- 1 x Base modeloCountertop (Parte # BL-3501), que viene con una manilla de ensamble pre lubricada con su tuerca (Parte # BL-2510)
- 12 x Canisters completos y calibrados (Parte # BL-1700-04, Gauges especificados en su factura)
- 1 x Bolsa que contiene los tornillo para el ensamble de los canisters (Parte # HW30629P x 38 or 50)
- 1 x Sobre que contiene éste manual, más “ las etiquetas de identificación de los colorantes”, si se especificó
- 1 x Bolsa que contiene refacciones;
 - Tres (3) empaque u o-rings de la válvula(Parte # BL-1192)
 - Tres (3) empaques de refacción (Parte # BL-1185 (S), BL-1187 (L), BL-1188 (X).
- 1 x sello de repuesto y un juego de herramientas para la instalación (Parte # BL-1510)

MODELO CON BASE AL PISO. (En el embarque recibirá 2 cajas por maq.)

Los dosificadores con base al piso son empacados en 2 cajas. 1 caja contiene todas las piezas enlistadas arriba. Mientras que la segunda caja contiene lo siguiente:

- 1 x Base al piso (Parte # BL-3770 or 3771)
- 2 x Patas de soporte de la base (Part # BL-3300W), con sus tornillos.
- 1 x Charola ajustable, para todas las medidas de los botes (Parte # BL-3355 or 3359 .

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

Antes De ensamblar su unidad, prepare el área de trabajo para hacerlo más fácil cuando opere la maquina. Para el modelo Counter Top o base pequeña, la base debe ser colocada en el lugar deseado o destinado para tal efecto y comenzar a ensamblar desde el punto # 5 . Para el modelo de base al piso comenzar con el punto 1 “ NO CONECTE LA MAQUINA HASTA QUE ESTE COMPLETAMENTE ENSAMBLADA.”

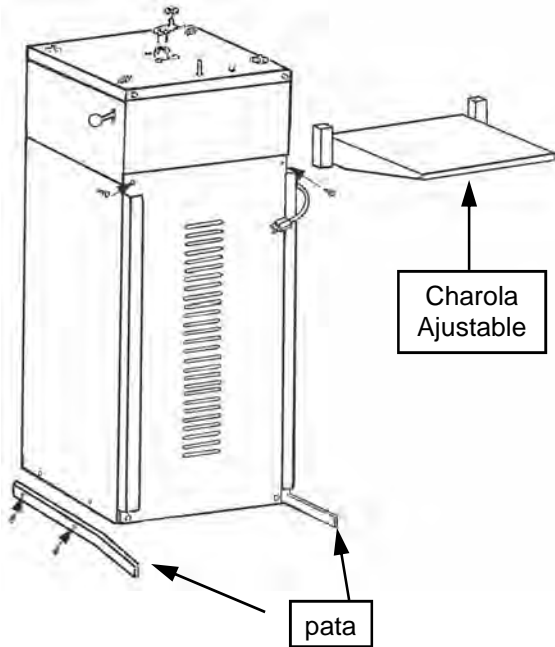
- 1.) Coloque la base al piso en el lugar donde va a quedar la máquina, Asegúrese de que la base este nivelada.
- 2.) Atornille las patas de soporte de la base. Las patas de soporte debe ser puestas hacia el frente de la maquina. Atornille firmemente las patas
- 3.) Coloque la charola ajustable en las ranuras que tiene la base en el frente.
- 4.) Instale la base pequeña o counter top sobre la base al piso y asegúrela con los 4 tornillo para tal efecto.
(2 tornillos van al frente y los otros 2 por detrás.)
- 5.) Quite la manija de ensamble de la torna mesa y quite también la tuerca.
- 6.) Ponga la torna mesa, después coloque la tuerca, apriétela, coloque la manija de ensamble, con el rodillo viendo hacia arriba, después coloque la estrella plateada. *NOTA; Asegúrese de que la torna mesa gire libremente en cada paso sobre el eje. El freno puede ser puesto con la manija negra.*
- 7.) instale la manija pre lubricada con la rondana de nylon. Asegúrese de que la manija de ensamble entra sobre el embrague del motor. El embrague del motor se extiende desde adentro de la base counter top hasta el centro del eje. Cuando este en la posición correcta la manija de ensamble descansará directo en el centro del orificio y por consecuente en el centro del eje.
- 8.) Coloque la estrella plateada sobre la manija de ensamble, asegurándose de que el brazo rotatorio del la manija de ensamble es correctamente colocado en el centro del balero de la estrella. Busque la etiqueta que dice “This side up” que significa éste lado hacia arriba. Y de ese lado coloque la estrella. : **Después coloque el plato cubierta antes de colocar los canisters.**
- 9.) Gire la torna mesa hasta que cada brazo de la estrella y cada canister montado esten alineado uno con el otro. Coloque cada canister, asegurándose de que la barilla de la paleta del canister entre en el orificio con empaque de goma negro de la estrella, que esta en el extremo del brazo de la estrella
NOTE; Que la estrella gira en un movimiento de oscilación, más que en un circulo.
- 11.) Cuando todos los canistersestén colocados, suavemente gire la torna mesa. Asegúrese de que todas las paletas estén rotando libremente sin que se vayan del lado o se atoren. **NOTA; Si las paletas o aspas no rotan en alguno de los canisters la estrella o la manija de ensamble han sido colocadas incorrectamente. Quite los canisters y corrija, tanto la estrella como la manija de ensamble tiene entradas específicas y determinadas**
- 12.) Conecte la unidad. **QUIDADO; esta unidad esta equipada con un timer automático y esta activado para funcionar tan pronto como la máquina es conectada. Para evitar daños o accidentes, asegúrese de que todos los pasos del (1 al 12) hayan sido ejecutados correctamente antes de conectar la unidad.**

Su dosificador está listo para ser llemanos los canisters con colorante!

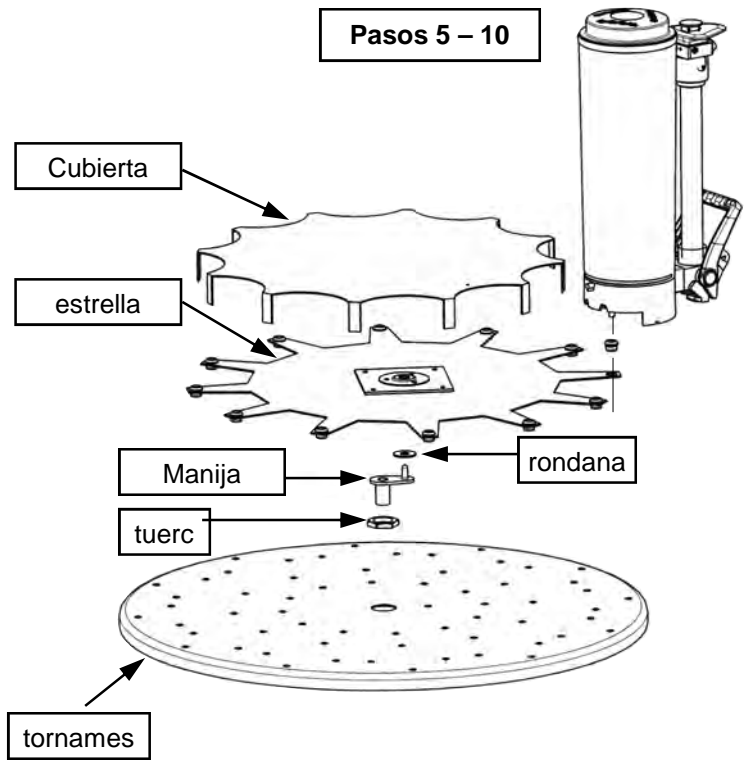
Por favor llene y envíe su **Tarjeta de registro de la garantía**

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

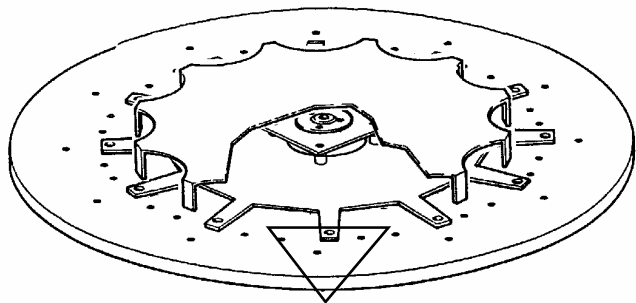
Ref #1



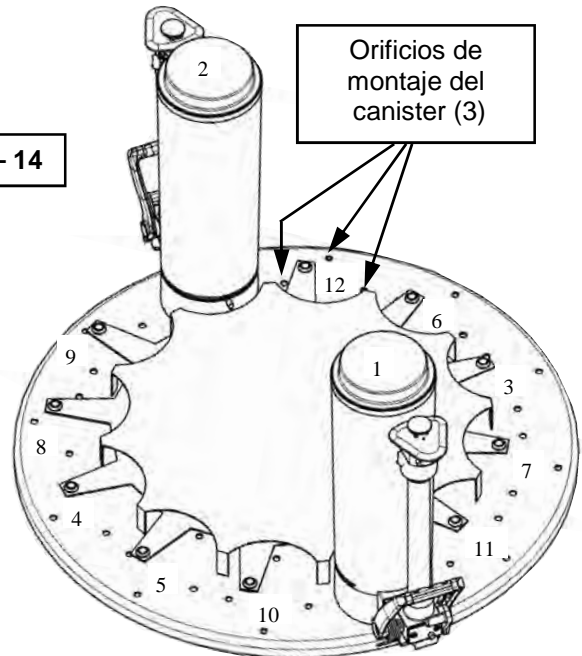
Pasos 5 – 10



Pasos 11 – 12



Pasos 12 – 14



PREPARACIÓN PARA DOSIFICAR

INSTRUCCIONES PRIMARIAS

Cuando la unidad este ensamblada y los montados, los siguientes pasos deben seguirse para asegurarse de que la maquina este preparada y lista para dosificar correctamente. El canister tiene la capacidad para almacenar 2.3 lt y es recomendable que solo 1 lt de colorante sea usado en el llenado inicial. Colorante adicional puede ser usado una vez que se verifique que se dosifica correctamente.

- 1 Coloque cada colorante en un mezclado o en el agitador y mezcle lo aprox. Por 5 minutos (o según las instrucciones del fabricante) para evitar asentamientos de colorante.
- 2 Quite las tapas de los canisters .
- 3 Vierta el contenido de colorante en cada canister.

NOTA: Ponga las letras de identificación de colorante mientras se llenan los con el colorante. Applying the letter to the stainless steel cylinder tube, of the canister, provides the easiest reference.

- 4 Saque la regleta, (Ref # 2) de cada bomba hasta 2Y (apretando el botón negro, (Ref # 3), y subiendo el buzo (tapa negra) hasta que tope con la regleta).
- 5 Purgue cada bomba (Ref # 1) subiendo al máximo el buzo hasta que tope con la regleta. Baje el buzo, **SIN ABRIR LA VÁLVULA!** Repita el procedimiento 5-6 veces para sacar todo el aire del contenedor. Esto jala colorante del contenedor hacia la bomba y cuando se baja el buzo , saca todo el aire.
- 6 Suba el buzo hasta que tope en la regleta. Coloque un bote limpio y vacío o un baso (Ref # 5). Abra la válvula jalando la manija hacia abajo (Ref # 4). Baje el buzo hasta abajo para dosificar el colorante en el vaso o bote. Suelte la manija de la válvula. Repita éste procedimiento hasta que el colorante salga en forma constante y sin aire o burbujas.
- 7 Una vez que el cilindro no tenga aire repita los pasos 4 & 5 Para todos los demás contenedores. Regrese todo el colorante a sus respectivo contenedor. Y su máquina esta lista para su uso!

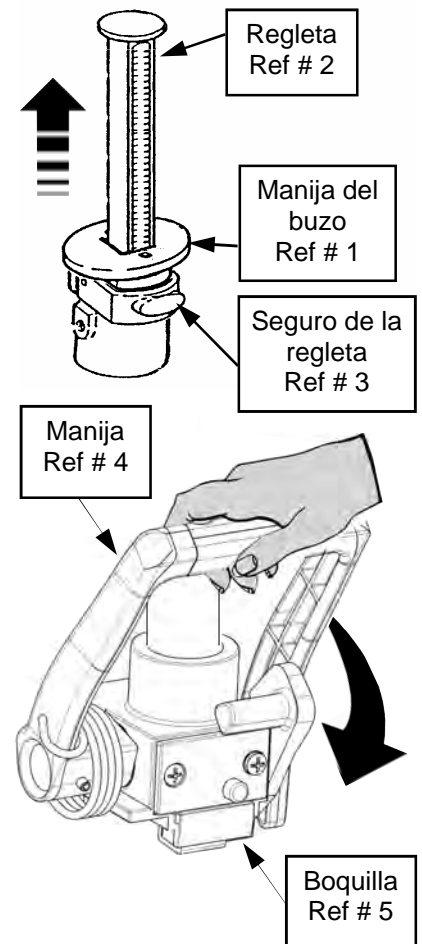
NO AGREGUE COLORANTE MIENTRAS SE ESTEN AGITANDO LAS TINTAS

INSTRUCCIONES DE ENTINTADO

- 1 Identifique el color que desee hacer, ya sea por nombre o número.
- 2 Refiérase al color book o libro de color para entintar e identifique la base que necesita.
- 3 Determine la fórmula que necesita para la cantidad de pintura que va a hacer y la base que necesita .
- 4 Asegúrese que los gauges y regletas estén en cero antes de empezar.
- 5 Coloque la base a utilizar en la charola. Quite el freno de la torna mesa y gire la hasta poner el canister del primer colorante que necesita para la fórmula directo arriba del bote de base que va a entintar. Si encuentra un fórmula en la que no puede ser dosificada de una sola vez . Múltiples bombeos pueden ser requeridos. Recuerde que solo puede dosificar hasta 2 oz. De una sola vez.

MICRO™ GAUGES (opcional)

El Micro™-gauge es una manera innovadora de dosificar cantidades más pequeñas que una parte 1 part. El Micro™ - Gauge permite dosificar en partes más pequeñas hasta de 1/4. Para fórmulas especificadas en 1/2 o 1/4 , girar la perilla del micro-gauge hasta el la parte deseada. El Micro™-gauge puede ser usado en combinación con la regleta, ejemplo 24/48oz +1/2

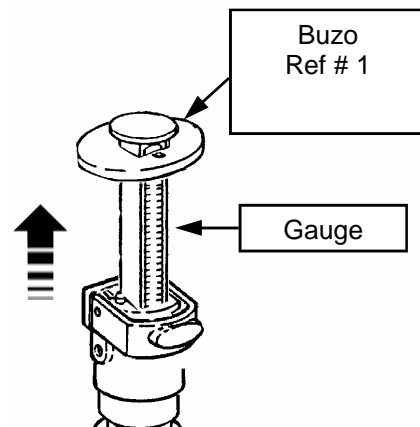


INSTRUCCIONES DE ENTINTADO

CARGANDO EL CILINDRO

NOTA: Siempre es mejor dividir la fórmula en dosificaciones iguales, Aún cuando se necesiten más bombeos de los que deberían ser. Los errores en el dosificado son generalmente por que el operador puso mal las regletas. A menos cambios cuando se ponen las regletas en los números correctos, menor va a ser el números de errores.

- 1 Sacando la regleta hasta el número deseado, lentamente subir el buzo del hasta arriba , hasta que tope con la regleta. Mantenga sujeto arriba el buzo algunos segundos hasta que la bomba haya cargado todo el colorante. Baje el buzo y abra la válvula, dosifique

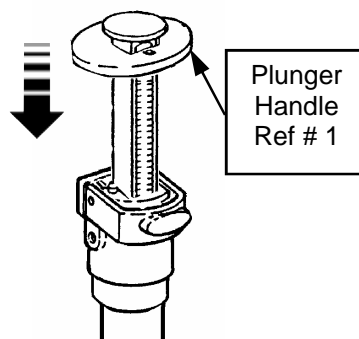


PRECAUCIÓN: NO abra u opere la válvula mientras se este cargando el colorante. Si la válvula se abre no importa cuanto el aire entrará en la cámara del cilindro resultando en una dosificación inexacta. Sí la válvula es accidentalmente abierta durante la carga, cierre la válvula y presione el buzo hacia abajo , sin abrir la válvula para purgar el canister.

NOTA: si el nivel de colorante es bajo, aire puede ser extraído al contenedor. Presione hacia abajo el buzo sin abrir la válvula. Agregue 1 o 2 litros de colorante. El cilindro de be ser purgado nuevamente. Refiérase a las instrucciones de de la pag. 6

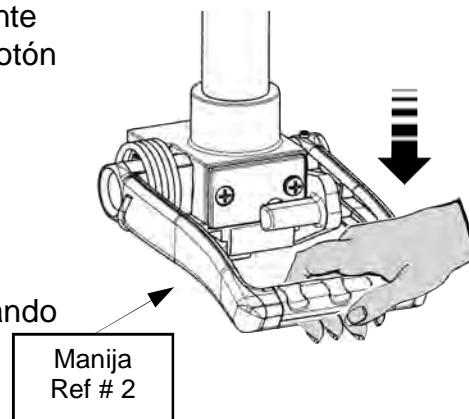
DOSIFICANDO DESDE EL CILINDRO

- 1 Con el buso o la tapa hasta arriba y el cilindro lleno, jale la manija de la válvula hacia abajo (Ref # 2) hasta el tope.
- 2 Usando su otra mano baje el buso o la tapa negra hasta abajo para dosificar el colorante, (Ref # 1) hasta que tope con la bomba.
- 3 Ahora a completado la dosificación del colorante.
- 4 Suelta la manija que abre y cierra la válvula para que regrese a su posición normal.
- 5 Repíta el proceso de carga y descarga para dosificar el total de una fórmula. Continúe con el sig. colorante.
- 6 Cuando halla dosificado una fórmula completa, suavemente baje los o regletas a la posición cero. **No presione** el botón negro de la bomba para dejar caer la regleta, hágalo manualmente para evitar algún daño.



Botón de purga

Activación del botón de purga, lo que hace este botón es succiona, después de dosificar el colorante hacia arriba evitando que se pueda caer un o varias gotas de colorante.

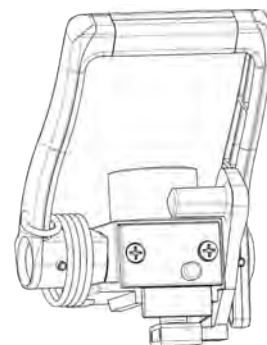


INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

MANTENIMIENTO DIARIO

Es necesario limpiar el empaque del brazo que abre y cierra la válvula (Ref # 2), se deba limpiar y dejar seco, para evitar la acumulación de colorante y el posible goteo. Se recomienda limpiarlo si es posible diariamente / se puede con un trapo de algodón húmedo.

No usar (thinner, MEK). La limpieza en el brazo asegura que no exista ningún error en el dosificado además la acumulación excesiva de colorante en el empaque del brazo puede resultar un malfuncionamiento del botón de purga.



Ref # 20

MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Cuando la maquina no es usada diariamente, los SIG procedimientos deben seguirse;

- 1 Cheque el nivel de colorante y rellene los si es requerido.
- 2 Abra y cierre las válvulas de cada colorante cuando menos (5) veces.
- 3 Saque la regleta al máximo 2oz y suba el buzo o la tapa negra hasta arriba cuando menos (3) veces **SIN** abrir la válvula que salga colorante.
- 4 Cheque que los empaques del brazo de la válvula y el de la boquilla de la válvula limpios y no dañados. Tenga cuidado al sacar la charolita del empaque de la boquilla o válvula
- 5 Dosifique colorante en un baso de papel y regrese el colorante al canister. Del colorante en el es requerido para evitar que se seque el colorante en el y en la válvula
- 6 Los colorantes que son muy densos o viscosos. El bombeo, puede adherirse un poco a las paredes del cilindro, lo que por un de tiempo, puede causar un poco de problema, pero si persiste el problema, se debe hacer una limpieza completa del y de la bomba.

CUIDADO DE SU MAQUINA

MANTENGA. Limpia la maquina y los empaques del brazo de la válvula y de la boquilla

No use la bomba como manija para la tornamesa y cambiar de colorante. Agarre la orilla de la torna mesa para darle vuelta

MANTENGA una copia de su H.E.R.O. 2000 manual,

NO use metal ni otros objetos duros para limpiar los empaques. Los empaques son fáciles de quitar. El usar objetos duros para limpiar las válvulas o los empaques los puede dañar

MANTENGA los empaques limpios y sin colorante para evitar problemas en el dosificado.

NO EMPUJE LAS REGLETAS CON FUERZA HACIA ADENTRO

METELAS suavemente dentro de la cavidad para evitar cualquier daño.

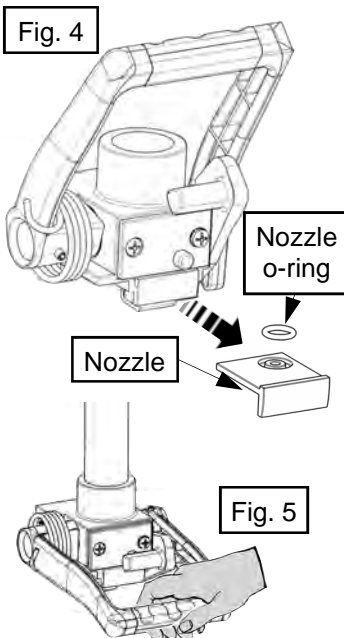
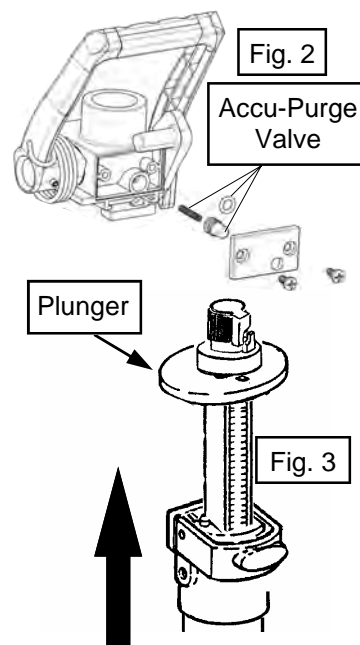
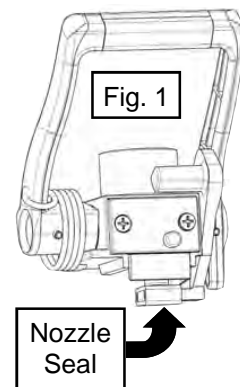
RESOLUCION DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCION
El colorante no sale uniforme ni homogéneo cuando se dosifica.	Bajo nivel de colorante permitiendo que pase aire a la bomba y al cilindro. La bomba no esta purgada	Llene el de colorante y la bomba dando unos bombazos. Es decir saque las regletas hasta arriba y suba y baje el buzo sin abrir la válvula Purga de la bomba. Ver pag. 6
La parte superior de la bomba gira y floja	La parte superior de de la bomba esta floja.	Apretar los 2 tornillos de la bomba(Ref # 8) hasta que no se mueva
El esta flojo en la torna mesa .	No se ajustaron bien los tornillos del canister	Apretar bien los tornillos por debajo de la torna mesa (Ref # 36).
Aparece colorante en la regleta o en el pistón.	Los empaques del pistón gastados.	Cambiar los empaques del pistón 12.
El colorante No se dosifica fácilmente.	El tamaño de la boquilla No es el indicado . El colorante es muy viscoso	Limpias las boquillas. Si el problema continua cambiar las boquillas, usar una boquilla más grande. (3 boquillas extra largas son incluidas en cada maq.) Limpiar el canister y bomba y colocar nuevo colorante.
El tubo de la bomba esta flojo con el canister.	Los tornillos que fijan la bomba al están flojos.	Quitar el de la torna mesa y apretar los tornillos (Ver cambio de la válvula pag. 14)
El colorante chorrea alrededor de la boquilla	El empaque de la boquilla y/ o el del ensamble de la válvula están dañados.	Inspecciones y cambie los empaques si es necesario. (ver pag. 11)
El colorante chorrea alrededor del ensamble de la válvula (por enfrente del ensamble de la válvula)	El empaque esta mal o sucio	(ver pag. 11) Inspecciones y cambie los empaques si es necesario
El colorante chorrea por los lados de la manija de la válvula.	La boquilla esta gastada o el empaque , o el ensamble de la válvula esta gastado	Cambie el ensamble de la válvula(Parte# BL 1555) Ver pag 14.
La regleta o el no esta alineado con el buzo o tapa negra	El buzo esta flojo	Apretar el buzo. (ver figura 3 de la pag. 13)

SOLUCION DEL CHORREO DE COLORANTE

El chorreo de colorante en la maq. Puede deberse a varias causas y varios procedimientos deben seguirse para la resolución del problema. Antes de realizar cualquier prueba, Por favor revise los procedimientos de éste manual para asegurarse que la dosificación adecuada se este llevando a cabo. Los SIG pasos deben ser realizados en éste orden;

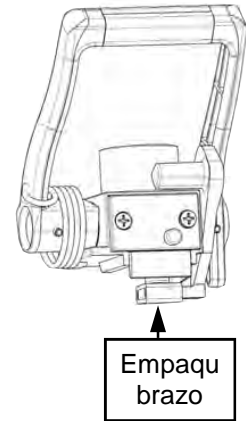
1. Cheque el empaque del brazo de la válvula/ cheque la charolita de la boquilla y el empaque de la boquilla. Una cantidad pequeña de colorante debe quedar en la charolita. Limpie la charolita cundo menos 1 vez a la semana para evitar que se colorante. Fig. 1.
2. Check Accu-Purge operation. pull the valve handle down (see fig. 5), this will push accu-purge valve button. An air burst or colorant discharge should be felt / seen. If no action is felt or seen, remove the two screws holding accu-purge plate onto valve. Check for dried colorant in chamber. Clean and remove all residue. Ensure the passage is clear and O-ring is not damaged. Replace if required. See page 11. A non working accu-purge, will not remove the residual material from the nozzle, leading to greater colorant collection.
3. Saque las regletas hasta arriba. Suba el buzo hasta arriba. Con la válvula cerrada. El buzo no se debe mover y quedar fijo. Cualquier movimiento del buzo indica que hay aire en el interior de la bomba o del canister y se necesita purgar la bomba. Si hay aire en el interior esto resultara en una dosificación inexacta y talvez chorreo de colorante de la boquilla. Purgar el cilindro, Seguir las instrucciones de la pag. 7
4. Antes de continuar con los pasos 5 y 6, Se debe quitar la boquilla ver la Fig. 4. Estas 2 pruebas finales, NO PUEDEN SER realizadas hasta llevar a cabo los pasos 1, 2 & 3
5. Si existe un constante chorreo de la boquilla, El aire esta entrando al canister y es resultado de que los empaques del pistón ya no sirven “. Según las instrucciones de las pag. 12-13.
6. Empuje la varilla del buzo hasta abajo. Con la válvula cerrada, cheque si hay correo en la boquilla. Si existe constante chorreo de colorante en la boquilla, cambie los empaques de la boquilla y/o la charola con la boquilla . Usar la BL-1555. cheque la pag. 14. para instrucciones



CHORREO DE COLORANTE – SERVICIO Y REPARACIONES

CHAROLA Y BOQUILA

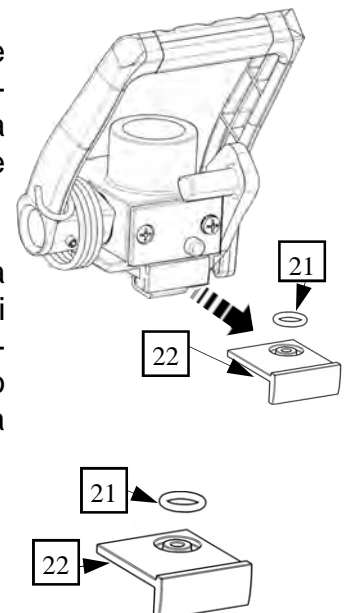
Después de dosificar, una cantidad muy pequeña de colorante se quedará. En la boquilla, éste colorante se quedará en la charola de la boquilla. Cuando la válvula esta abierta para dosificar, la charola se mueve a una posición horizontal. El colorante acumulado se drenará abajo y alrededor de la charola. Cuando la válvula este cerrada, El colorante esta en la parte de debajo de la charola. Esta acción constante, Esta acción que se acumule colorante en la charola de la boquilla. La limpieza diaria de colorante de la charola de la boquilla / el chorreo de colorante se limpia con un trapo húmedo.



Cambio de la boquilla

La boquilla de la válvula (Ref # 22) esta localizada hasta abajo del ensamble de la válvula, y dirige el colorante el colorante hacia fuera de manera constante y homogénea. Tiene un empaque en la boquilla (Ref # 21) y sirve para evitar el derrame de colorante entre la 2 partes. La cavidad de la charola de la boquilla se utiliza para evitar el chorreo de colorante (Ref # 21).

Para evitar problemas en el dosificado, se lavar, la charola de la boquilla (Ref # 22) se debe tener cuidado de no dañar el empaque de la charola. Si se quita el empaque de la charola frecuentemente se puede dañar el empaque. Para quitar la boquilla, se debe bajar la manija de la válvula un poco hacia abajo y con la otra mano jalar la charola hacia debe limpiar la boquilla con agua caliente o tibia . (Ref # 22).

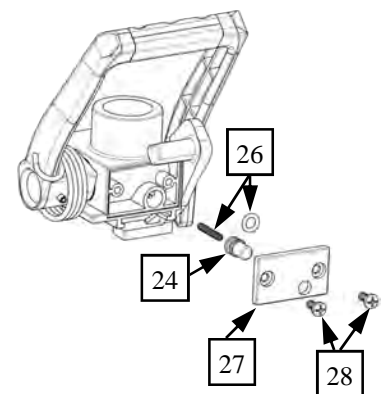


NUENCA se deben usar objetos filosos para limpiar la boquilla.

del botón de purga

Para reparar el botón de purga automático.

- 1 Se deben quitar los (2) tornillo (Ref # 28) del panel frontal (Ref #36)
- 2 Quitar el ensamble de auto purga (Ref # 24) and (Ref # 26).
- 3 Limpiar la cavidad, se debe prestar especial atención en el orificio que aparece.
- 4 Quitar el empaque limpiarlo o cambiarlo si es necesario.
- 5 No sobre apretar los tornilos.



CAMBIO DE LOS EMPAQUES DEL PISTON

Para cambiar los empaques del pistón no es necesario quitar el de la torna mesa

Figura 1

- 1 Quitar la regleta del canister.
- 2 Aflojar los 2 de tornillos (Ref # 8) del ensamble de la bomba (se localizan hasta arriba de la bomba en la parte de negro) para permitir a la camisa del pistón (Ref # 16) sacar el pistón (Ref # 17)
- 3 Quitar la parte de arriba de la bomba / sacar el ensamble del buzo del cilindro
- 4 Limpiar el pistón quitar todo el colorante

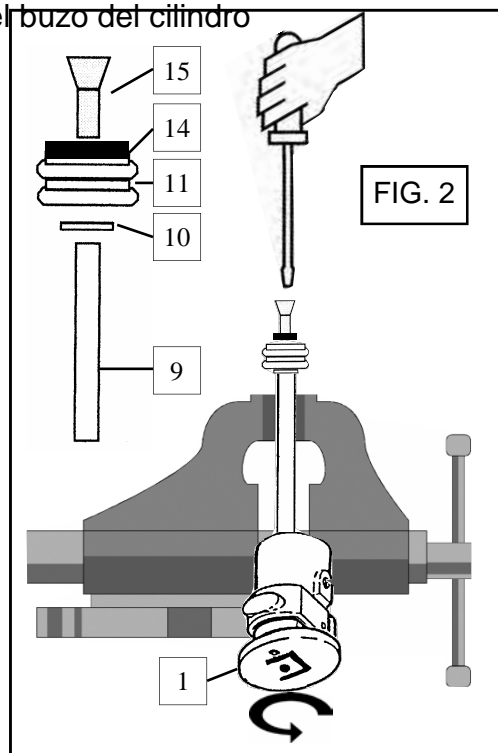
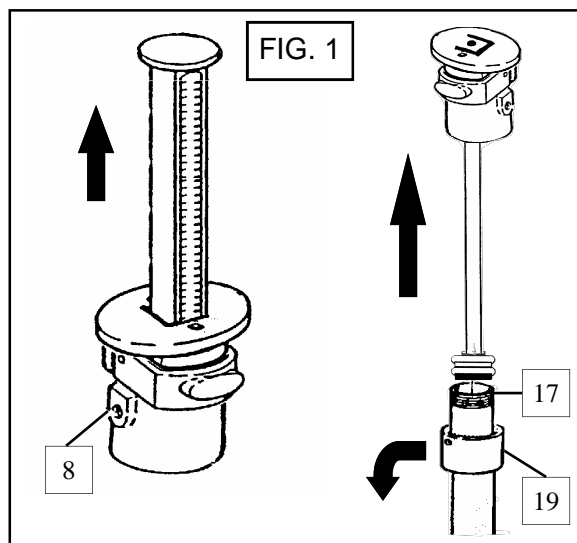


Figura 2.

- 1 Coloque la barilla en **tornillo de banco ponga un trapo para no dañar la varilla. No sobre.** Apriete Quite el buzo (Ref #1) de la barilla, gire conforme a las manecillas del reloj.
- 2 el buzo de la barila.
- 3 Con un desarmador plano largo, Quite los empaques del pistón. Deseche los empaques usados, Pero conserve la rondana (Ref # 10), el del empaque (Ref # 14) y los tornillos (Ref # 15).

NOTA: El tornillo esta asegurado con Loc-Tite y puede estar un poco duro. Con un desarmador plano se debe aflojar. Si no puede quitar el tornillo, corte los dos empaques y aplique un poco de calor, para aflojar el Loc-Tite, para hacer más fácil la tarea.

- 5 Quite el nuevo empaque (se incluye uno con cada maq.) de la herramienta de instalación.
- 6 Empaque del ensamble soporte bajo (Ref # 14), **NUEVO** empaque del pistón (Ref # 11) , rondana(Ref # 10), en el tornillo (Ref # 18). Aplique 2 gotas de Loc-Tite # 271 en las cuerdas de los tornillos. Ponga el ensamble del tornillo al final de la barilla (Ref # 9).

NOTA: Apriete solo hasta que los empaques no se puedan mover con la mano. NO sobre apriete.

El sobre apretar puede resultar en dañar los empaques y que pueda a chorrear colorante hacia el pistón.

Ver instrucciones especiales en pag. 15.

CAMBIO DE LOS EMPAQUES DEL PISTÓN CONTINUACIÓN

FIGURA 3.

- 1 Ponga la camisa de instalación (*), con los empaques adentro (Ref # 11) y la barilla del pistón(Ref # 9), en posición vertical con los empaques viendo hacia abajo. La herramienta de instalación de los empaques quedará hasta arriba del cilindro
- 2 Con cuidado empuje la barilla del pistón con los empaques metidos dentro del la herramienta de instalación de los empaques hacia abajo (Ref # 9) , mientras rota suavemente, hasta que el ensamble del pistón este con el cilindro (Ref # 17).
- 3 Cuando el ensamble del pistón este metido en el cilindro o en la camisa del pistón, la camisa o herramienta del instalación de los empaques hasta que la saque (*) fuera del cilindro y del pistón. Para un futuro uso. *Los empaques para reemplazos futuros se venden sin la herramienta.*
- 4 Levante el empaque hasta el tope del cilindro, que los sellos no se durante la instalación. Las orillas de los empaques no deben estar curvas, ni de ninguna otra manera dañados.
- 5 Coloque el ensamble del buzo (Ref # 3) sobre la varilla del pistón.

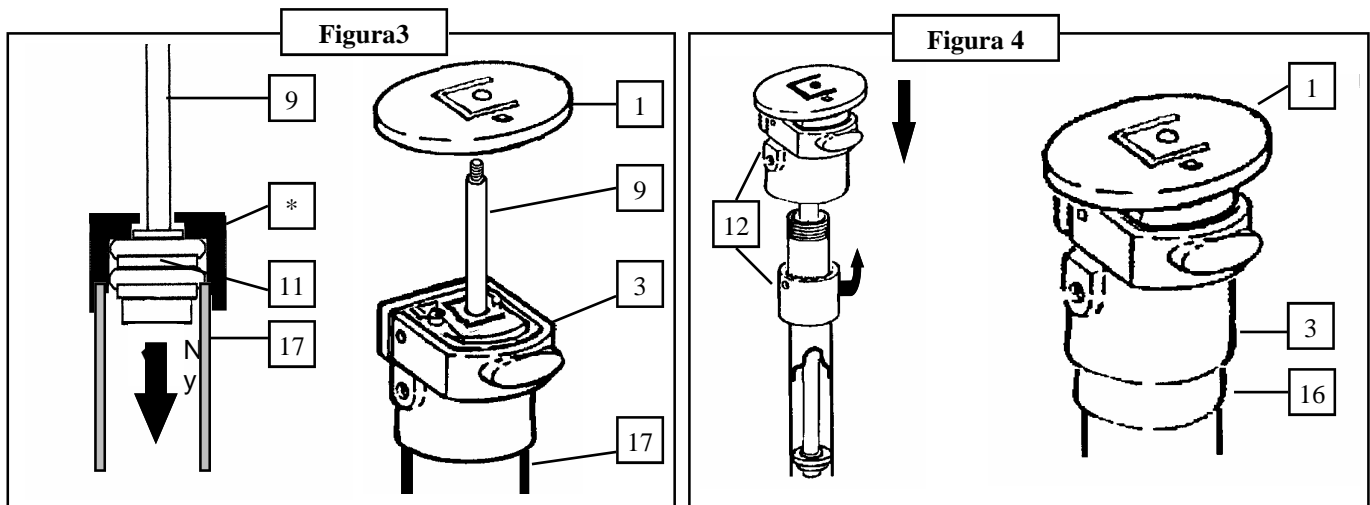


Figura 4.

- 1 Presione la barilla del pistón (Ref # 1) hasta abajo hasta que los empaques hayan tocado el fondo.
- 2 Saque el ensamble del buzo fuera del pistón (Ref # 16) (Ref # 3).
NOTA: El ensamble del buzo tiene 2 hoyos para los tornillos (Ref # 8) . de que el ensamble del buzo queda alineado con el cilindro para que se puedan meter los tornillos y apretarlos.
- 3 Mientras se tiene la barilla del buzo presionada hacia abajo, suba el ensamble del buzo que se empate con el buzo. Confirme que alineados el cilindro con el ensamble del buzo, asegure el cilindro con los tornillos (Ref # 8). **NO SOBRE APRIETE.**
- 4 C la calibración, ver pag. 17 para detalles. Re-calibre si no esta correcto.
- 5 Prepare la bomba para su **purga** .

INSTRUCCIONES ESPECIALES

Los empaques del se empiezan a expandir tan pronto como se sacan del cilindro. Si los empaques del pistón permanecen más de 5 minutos fuera del pistón no se podrán volver a

BL-1555 - CAMBIO DEL ENSAMBLE DE LA VÁLVULA

Todas Las reparaciones del ensamble de la válvula requieren que el canister se quite de la torna mesa. También se recomienda vaciar todo el colorante del canister .

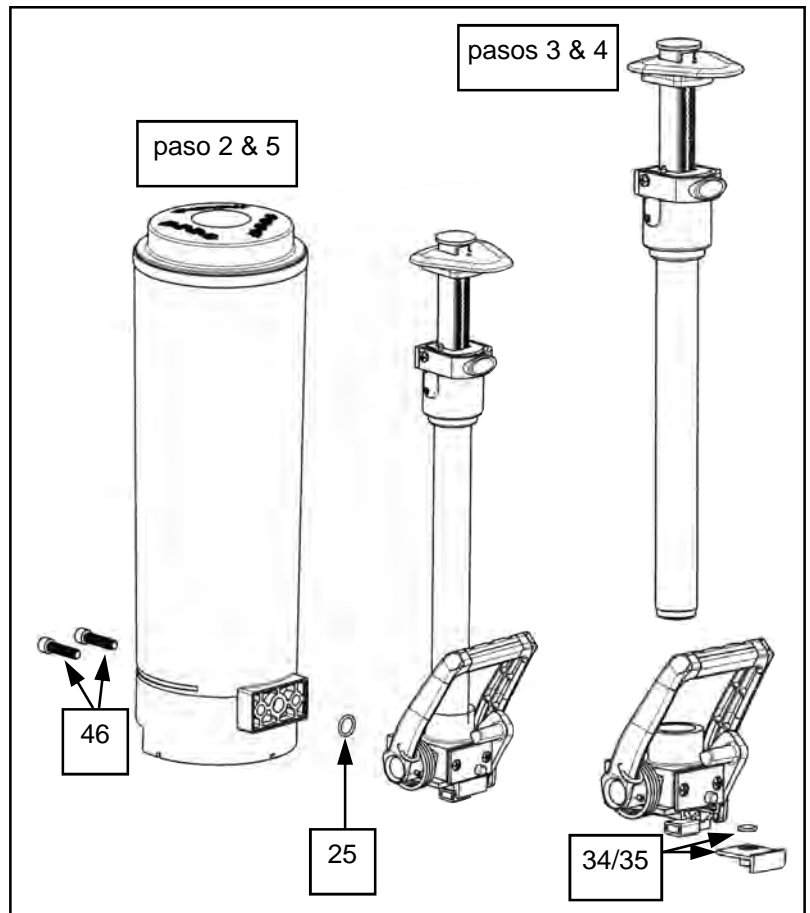
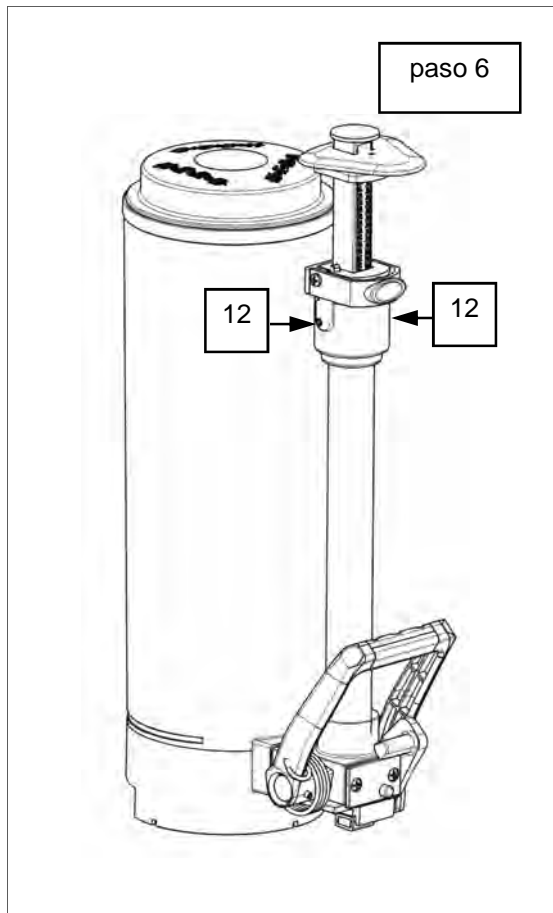
- 1 Vaciar el colorante del canister y quitarlo de la torna mesa. Enjuagar el canister con agua.
- 2 Con una llave allen quitar los 2 tornillos (Ref # 46) que sujetan el canister a la bomba. Para acceder a estos 2 tornillos es por debajo del canister
- 3 jire el cilindro de la bomba hasta que lo saque del ensamble de la válvula

NOTA: No use ninguna herramienta para el ensamble de la válvula del cilindro.

- 4 Deseche el ensamble de la válvula y coloque el nuevo, a toda la rosca the use hasta que quede firme mente , se puede usar “ “ para pegarlo

NOTA: No use herramienta para apretarlo. Revise el paso 6.

- 5 Instale el empaque (Ref # 25) al cuerpo de la válvula y fije la bomba con la al canister (Reverse of step 1).
- 6 Re-instalación del cilindro, cheque que el ensamble del buzo (la pieza de negro que va hasta arriba de la bomba). Quede alineada con el ensamble de la válvula, puede aflojar los 2 para alinearlos y después apretarlos cuando este alineados (Ref # 12)
- 7 Instalación de la boquilla (Ref # 34, 35), coloque la charola de la boquilla en el nuevo ensamble de la válvula.
- 8 Coloque de nuevo el en la torna mesa.



RE CALIBRACION DE LOS GAUGES STANDARD

Los Gauges (o parámetros) dispositivos de precisión, y vienen ya calibrados de fábrica de acuerdo a los parámetros utilizados por el cliente. Mover los o regletas de un a otro puede resultar en una mala dosificación, Si la re-calibración no se lleva a cabo .

NO CAMBIE LOS GAUGES O REGLETAS DE UN CANISTER A OTRO.

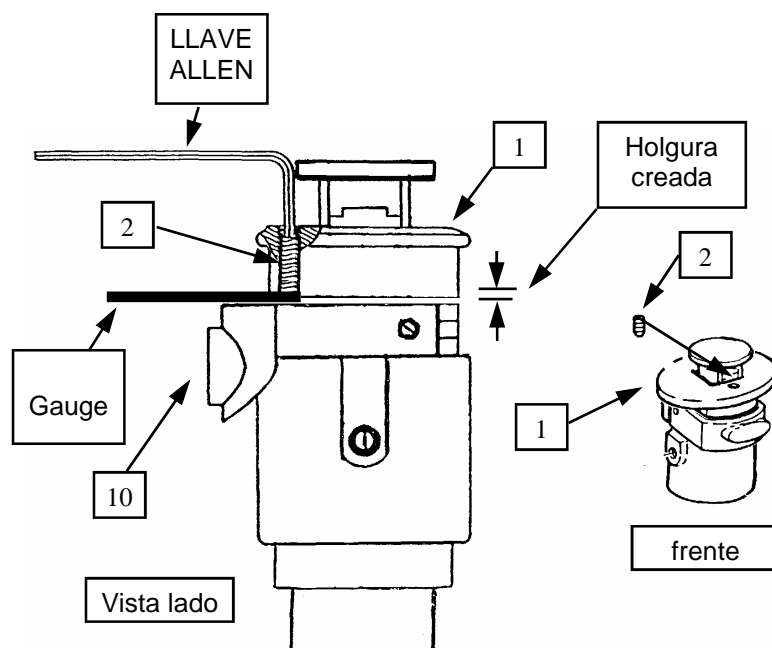
Instalar **Nuevos** se deben seguir las instrucciones al pie de la letra.

Herramientas Requeridas:

- 5/64 llave allen
 - Gauge (Ver medida abajo)
1. Quitar el del canister y vea el número hasta abajo del gauge.
 2. Con una llave allen, gire el tornillo (Ref # 2) , que esta en el buzo (Ref # 1). Cuente 2 giros completos con forme a las manecillas del reloj.
 3. Inserte el gauge (Vea la columna **A** para ver el tipo de gauge, el número y especificaciones) .
 4. Ver la tabla de parámetros para cada calibración(Ver columna **B**).
 5. Subir el buzo hasta arriba (Ref # 2) hasta que tope con el gauge .
 6. Inserte (la laminita del gauge) (Ver columna **C** para saber la abertura que debe de haber) ientre la manija del buzo y el ensamble de éste. De que la lengua o lámina o gauge no quede apretada , ni muy holgada y que la lengua o lamina del gauge quede exactamente abajo .entre la manija del buzo y el ensamble del bien.
 7. Gire el tornillo hasta que sienta la lengua o lamina o gauge (Ref # 2) . **No sobre apriete.** El no debe quedar ni muy holgado ni debe salir muy apretado.

(El espesor del gauge o lengua de metal es la abertura que debe de haber entre la manija del buzo y el ensamble del buzo ejemplo **Ejemplo**– una maq. Con parámetros o divisiones de 1/48 US gauge (# de parte BL-5006) debe tener .038 de pulgada para dosificar 1/96 o 1/2 cuarenta y ochoavo de colorante).

CALIBRACIÓN DE LOS GAUGES		
A	B	C
gauge	Setting	Abertura
BL-5001 - 1/32 US	1/2	.054
BL-5006 - 1/48 US	1/2	.038
BL-5007 - 1/96 US	1/2	.038
BL-5011 - 1/64 US	1	.054
BL-5021 - 1/48 USM	1/2	.038



INSTRUCCIONES DE CALIBRACION DE LOS - MICRO™ GAUGES

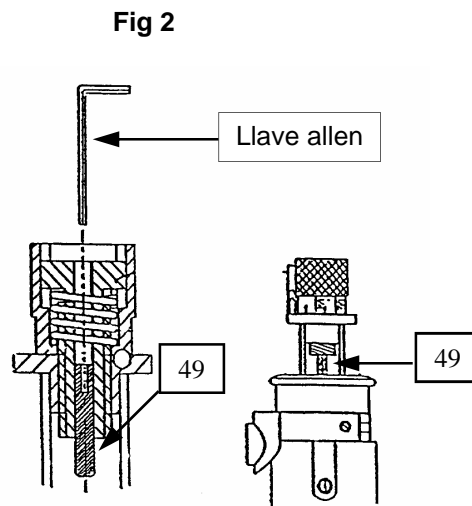
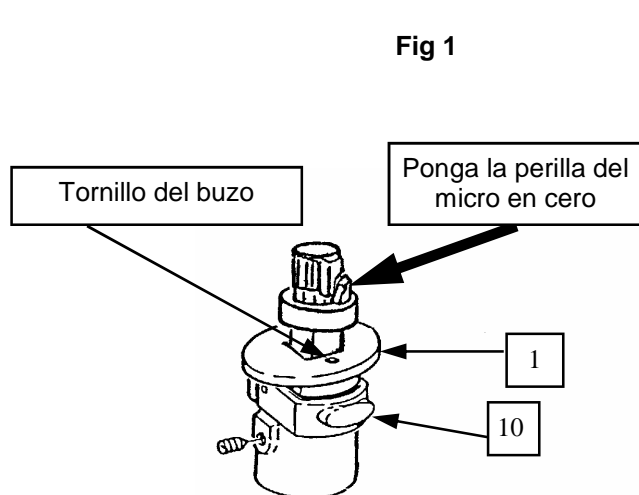
Los micro gauges son dispositivos de precisión y deben ser instalados y calibrados para cada canister en específico. Mover los micros de del canister original del que fueron instalados puede resultar en una variación en el dosificado, Cuando se instalen Micro-Gauges por primera vez, se deben seguir las instrucciones al pie de la letra. Cada micro debe ser instalado y calibrado para un canister en específico y no se debe cambiar

NOTA: Antes de intentar cambiar los gauges, asegúrese de que el buzo (ref 1, Fig 1) este fijo a la varilla del pistón.

1. Inserte el gauge nuevo en el canister .
2. ponga gauge en el primer o en pocision (zero "0").
3. Asegúrese de que la perilla del micro este en posición cero
4. Aplique **Loc-Tite** en el tornillo (ref# 49, fig 2) inserte la perilla del micro (ponga el tornillo que se encuentra en la bolsa de refacciones).Apriete el tornillo (ref# 49) hasta que contacto. **No sobre apriete.**
5. Cheque la operación de clic o se atrancado del gauge o regleta (presione la pieza # 10 el botón negro ,fig 1) para asegurarse que se atranca el gauge o la regleta en cada hoyo de la misma.
Si se sobre aprieta el tornillo del micro resultará en que el gauge o la regleta no se atore o encaje bien un los orificios del gauge o regleta.
6. Rotate la perilla del Micro gauge y regrésela a la posición cero (0) trate de sacar el buzo o tapa negra plástico (ref# 1, fig 1). No se bebe mover la perilla del Micro si esta en (0). Si se mueve apriete los tornillos del buzo (ref 49, fig 2) hasta que no se mueva.

RE CALIBRACION DEL MICRO GAUGE

Si los gauges o regletas movido de un a otro los gauges los se tienen que re calibrar. Para re calibrar los gauges debe seguir las instrucciones de arriba, a de que en lugar de ajustar el tornillo in el centro del gauge o regleta, como arriba. Usted debe de ajustar la calibración girando el tornillo en el centro del buzo. (ver fig 1).



TIMER AUTOMÁTICO

Todas las maq. Dosificadoras H.E.R.O. 2000 están equipadas con un timer automático. Que opera (10) minutos cada (7) horas sin tener que ser ajustado u operado por el usuario. Cuando se envían las maquinas el timer está programado para iniciar la agitación tan pronto como se conecte la maq.

El esta localizado en la parte derecha de la maq. Vista de frente debajo de la torna mesa junto al cordón de electricidad. Hay una calcomanía junto al timer, indicando la de start. Para activar el solo gire la perilla con un desarmador plano o hasta con el dedo menique, dé una vuelta de 360° hasta que escuche un clic. Para llegar al ciclo de on es muy corto porlo que cunado gire el debe hacerlo muy despacio hasta que escuche un clic, la agitación dura (10) minutos cada (7) horas.

H.E.R.O. Industries

2000 COLORANT DISPENSERS
2000 DISTRIBUICES DE COLORANTS

MODEL # 23PR_____

SERIAL # 0101_____

VOLTS A.C. 110 AMP 3 Hz 60

CE NRTL

TOLL FREE
1-800-494-4376
U.S. & Canada

CAUTION
ARCING PARTS
Keep the unit at least 20 feet
Away from explosive vapors

READ OPERATING
INSTRUCTIONS
High pressure device.
Read instruction manual
before operating and observe
all warnings.

ATTENTION
ÉTINCELLES ÉLECTRIQUES
Ne Pas placer l'unité à moins de
20 pieds des vapeurs explosives

LIRE DE MODE
D'EMPLOI
Matériel à haute pression. Lire
les instruction du fabricant avant
de mettre en marche, et observer
toutes les consignes de sécurité.

VANCOUVER, B.C. CANADA
MADE IN CANADA - FABRIQUE DU CANADA PAR

**Gire la perilla del
Timer suavemente
hasta escuchar un click**

**AJUSTE DEL
TIMER**

**Con un
desarmador plano**



DAILY ROUTINE CARE OF THE DISPENSER
It is recommended that the following daily routine be adopted to ensure trouble free operation of the dispenser.

1. Check the level of the colorant and top up if required.
2. Set all gauges to maximum dispense. Raise and lower each plunger without opening valve. Repeat the procedure 10 times slowly.
3. With a damp cloth, wipe down stand, canisters and pumps, paying particular attention to pump nozzles to prevent accumulation of excess colorant which may dry out and cause erratic discharge or blockage.

Localizada en la
parte derecha
(vista de frente)

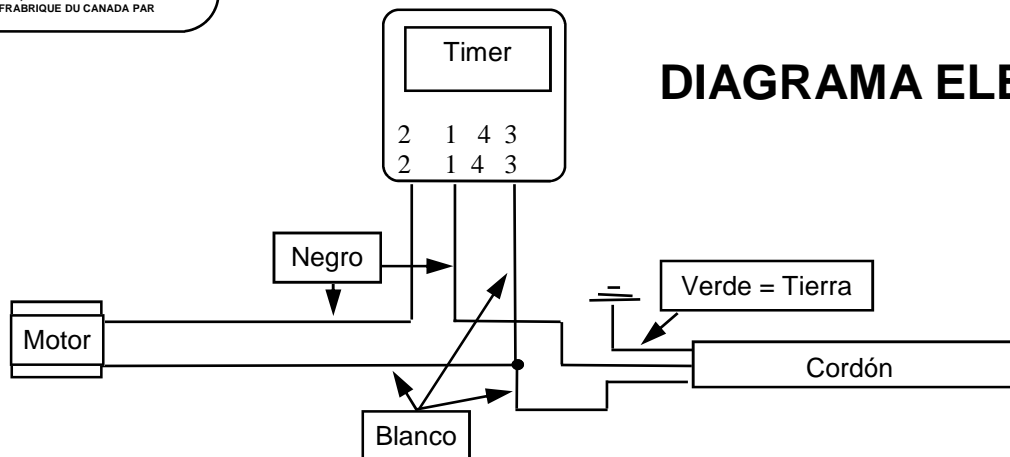


DIAGRAMA ELECTRICO

INSTRUCCIONES IMPORTANTES DE LA TIERRA FÍSICA

PELIGRO: Una mala instalación de la tierra física puede resultar en daños o un choque eléctrico. Si se necesita cambiar o reparar el cable de la clavija, no conecte el cable de la tierra a un enchufe sin tierra. Verde es la tierra o el que no tiene rayas amarilla

Cheque que un eléctrico certificado si tiene dudas o no esta seguro de que la tierra física de su instalación eléctrica esta bien instalada. No intente modificar el enchufe de la luz; si no tiene el enchufe indicado se recomienda llamar al electricista para que instale uno apropiado.

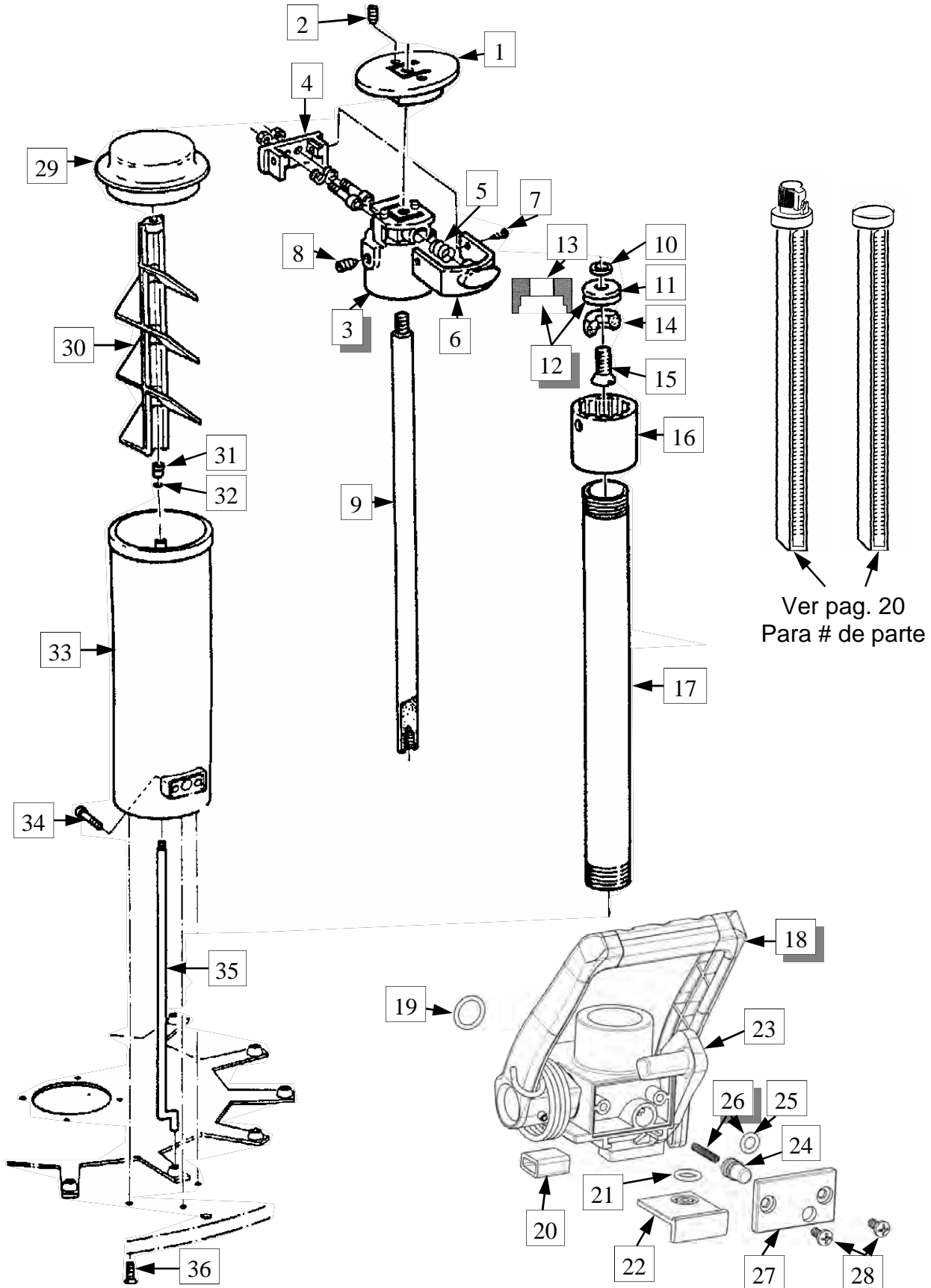
CANISTER SCHEMATIC AND PARTS LIST

MODELO D23P

Por favor identifique y ordene las refacciones por cod. Y **NO** por número de referencia. En la descripción de las partes se el número de éstas que va en cada canisters.

REF #	PARTE #	DESCRIPCIÓN
	BL-1700-04	Canister / ensamble de la bomba , sin gauge,
1	BL-1000	Buzo
2	HW2062	Tornillo
3	BL-1501	Ensamble del buzo, c/w # 4-8, & 16
4	BL-1505	Ensamble de la barra de los tornillos
5	BL-1032	Resorte del, gauge y tornillo
6	BL-1030	Botón para asegurar el Gauge
7	HW30051P	Tornillos, 2 para el ensamble del buzo
8	HW2075	Tornillos, 2 para el ensamble del buzo
9	BL-1005	Barilla del buzo, 2 onzas.
10	HW5032	Rondana, SS
11	BL-1065	Empaque, 2 oz.
12	BL-1510	Empaque, 2 oz., con la herramienta de instalación Ref # 13
13	BL-1067	Herramienta de instalación, 2 oz.
14	BL-1066	Soporte del empaque del buzo
15	HW30623	tornillo
16	BL-1025	Fin de la camisa
17	BL-1520	Cilindro, 2 oz., SS
18	BL-1555	Ensamble completo de la válvula Ref # 18, Sin la boquilla
19	BL-1136	Empaque, cuerpo de la válvula
20	BL-1176	Empaque limpiador del brazo de la válvula
21	BL-1192	Empaque de la boquilla
22	BL-1185	Boquilla, .094, - S = Pequeña, opcional
	BL-1186	Boquilla, .125, - M = Mediana, standard en D23P
	BL-1187	Boquilla, .188, - L = Grande, opcional
	BL-1188	Boquilla, .220, - X = X-Grande, opcional
23	BL-1173	Brazo del botón de auto purga
24	BL-1405	de la válvula de auto purga
25	BL-1402	Empaque de la válvula
26	BL-1620	Ensamble de la válvula de auto purga, incluye empaque y resorte
27	BL-1132	Panel de la válvula
28	HW30051P	Tornillos, 2 por válvula
29	BL-1085	Tapa
30	BL-1530	Aspa, 2.5 Qt., ensamble
31	BL-1095	Bushing
32	BL-1105	Empaque de la aspa
33	BL-1540	Canister de polímero de 2.5 Qt., incluye Ref # 31, 32
34	HW1017	Tornillo, 2 por canister
35	BL-1115	Varilla de la aspa, 2.5 Qt.
36	HW30629P	Tornillos, 3 por canister

ESQUEMA DEL CANISTER MODELO D23P



GAUGES DE DOSIFICADO GAUGES STANDARDS

GAUGE Ref # 48	DECAL Ref # 49	DESCRIPCIÓN	MODELO CODIGO
BL-5500	BL-5001	1/32 US	01
BL-5505	BL-5006	1/48 US	02
BL-5506	BL-5007	1/96 US	23
BL-5510	BL-5011	1/64 US	03
BL-5520	BL-5021	1/48 USM	05

MICRO™ GAUGES

GAUGE Ref # 48	DECAL Ref # 49	DESCRIPTION	MODELO CODIGO
BL-5600	BL-5101	1/32 US	01
BL-5605	BL-5106	1/48 US	02
BL-5607	BL-5107	1/96 US	23
BL-5610	BL-5111	1/64 US	03
BL-5615	BL-5116	1/32 USM	04
BL-5620	BL-5121	1/48 USM	05

¿ QUE SON LOS GAUGES?

El gauge es simplemente un dispositivo indicador. Precision en el gauge indica resulta en un dosificado exacto.

El fabricante de colorante puede crear una gama muy extensa de formulaciones de color basadas en su producto. Una fórmula requiere de dosificar parte muy pequeñas y exactas de colorante que serán añadidas a la base . La cantidad añadida de colorante es medida en onzas fluidas. Y la onza a su vez es dividida en varias parte , generalmente en 1/48. Pero las más frecuentes son: 32, 48 and 64 partes de onza. El tamaño del bote de pintura al cual se va a agregar el colorante es igualmente muy importante. Las fórmulas creadas en galones si, deben ser alteradas si se dosifican galones imperiales (US IMP) o en unidades métricas (USM).

One (1) Una onza de colorante generalmente es referida como "1Y" (Y = 1 onza).

QUE GUGES TENEGO?

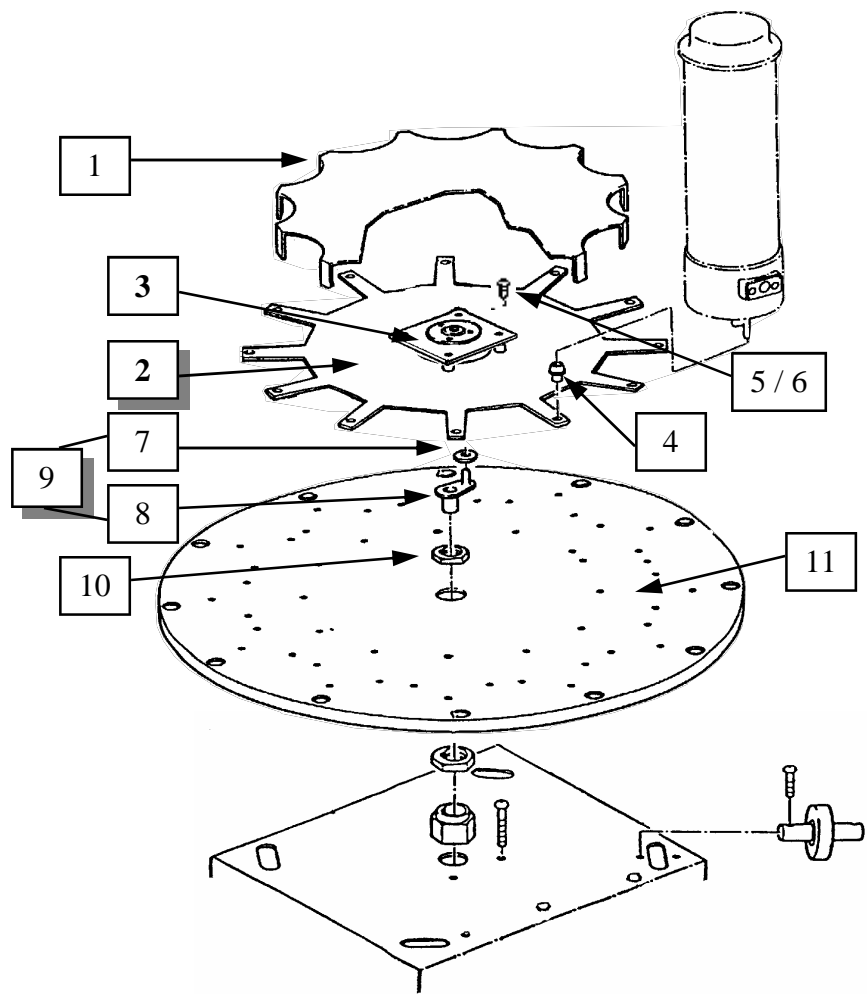
Cada codigo de maquina tiene un número incorporadoincorporated que designa que gauges tiene. Cada calcomanía de la regleta o del gauge tiene un número hasta abajo . Y hace referencia al y al tipo de gauges que tiene la máquina

Ejemplo

Maquina Modelo # ; D24SR12F**02**04E = 1/48 US gauge (BL-5505), # de parte BL-5006, Modelo codigo 02.

DIAGRAMA DE LA TORNA MESA Y LISTA DE PARTES

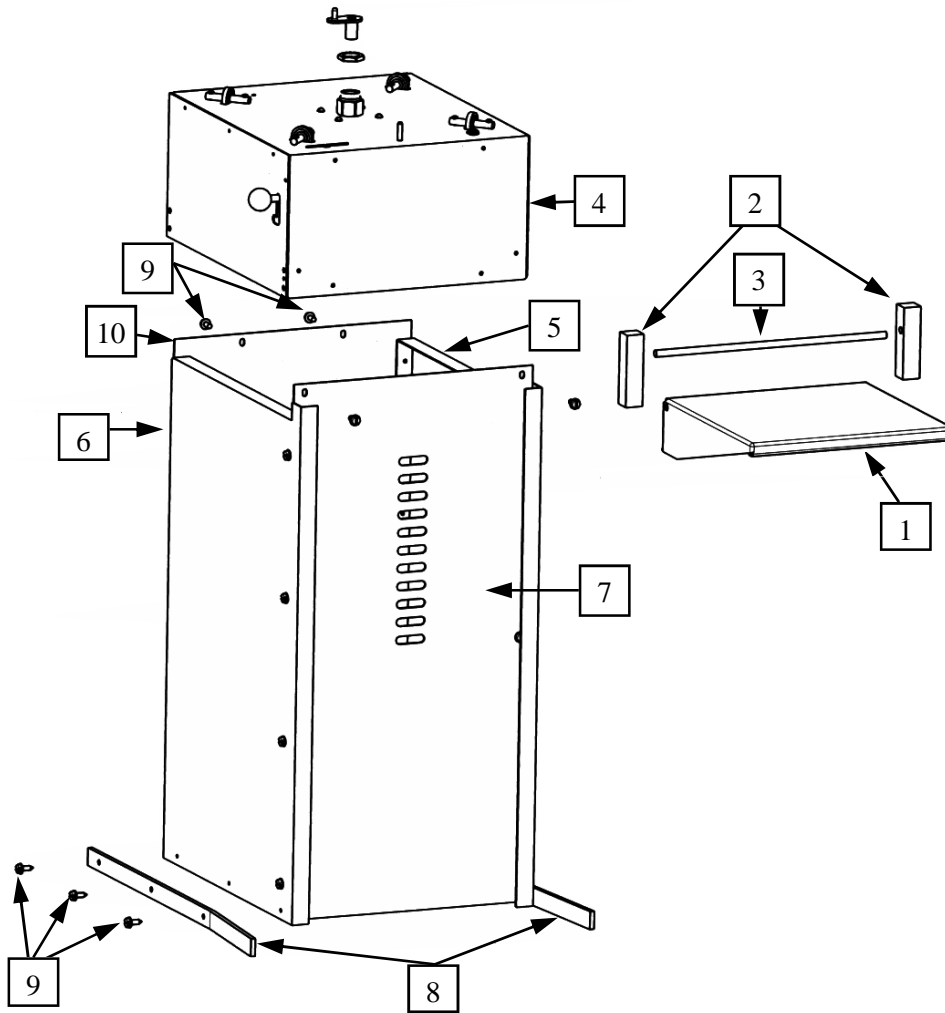
Por favor identifique y ordene las refacciones con el número de parte y No con la referencia . En la descripción se indica el número de refacciones que lleva cada canister.



REF #	PART #	DESCRIPCIÓN
1	BL-2050W	cubierta, 12 posiciones, blanca
	BL-2060W	cubierta, 16 posiciones, blanca
2	BL-2520	Ensamble del plato, 12 posiciones
	BL-2540	Ensamble del plato , 16 posiciones
3	BL-2515	Ensamble central del plato
4	BL-2047	Goma de la estrella
5	HW3041P	Tornillo
6	HW5010P	Rondana contra agitación
7	BL-2020	Rondana de la varilla de Nylon
8	BL-2010A	Barilla de la tornamesa
9	BL-2510	barilla y ensamble dela rondana
10	BL-2075	Tuerca de la torna mesa
11	BL-3000W	Torna mesa de, 12 posiciones,
	BL-3010W	Torna mesa de, 16 posiciones,

LISTA DE PARTE DEL PEDESTAL

Por favor identifique y ordene las refacciones por número de parte y **NO** por número de referencia. En la descripción se indica el número de partes que lleva cada canister.



REF #	PART #	DESCRIPCIÓN	QTY
	BL-3760	Pedestal con partes electricas	1
1	BL-3355	Charola para, 12 posiciones	1
	BL-3359	Charola para, 16 posiciones	1
2	BL-3358	Postes de la charola	2
3	BL-3357	Rodillo de soporte	1
4	BL-3501	Ensamble Counter top (Ver pag. 25 para partes)	1
5	BL-3351	Panel lateral derecho	1
6	BL-3352	Panel lateral izquierdo	1
7	BL-3354	Panel frontal	1
8	BL-3300	piernas, 2	2
9	HW-3066P	Tornillo	22
10	BL-3353	panel	1

LISTA DE PARTES DEL COUNTER TOP

Por favor identifique y ordene las refacciones por número de parte y NO por # de ref.

REF #	PART #	DESCRIPCION	QTY
1	BL-3501	Counter Top Stand, cables,	1
2	BL-3500	Counter Top Stand, sin cables	1
3	BL-3210	Base counter, plato inferior	1
4	BL-3215	Base Counter , bumper	4
5	HW3032P	Tornillo	4
6	BL-3505	Roller wheel assembly	4
7	HW3032P	Tornillo	8
8	BL-3511	Buje ensamble, Incluye Ref # 12-14	1
9	BL-2075	Tuerca de la torna mesa	1
10	BL-2070	Tuerca	1
11	BL-3512	Buje y balero	1
12	BL-3600	Ensamble de freno, Incluye Ref # 16-20	1
13	67/17	seguro	1
14	BL-3110	resorte	1
15	BL-3100	Brazo del freno	1
16	BL-3105	Perilla del brazo	1
17	HW6086	seguro	2
18	BL-2004	Motor, AC, Incluye Ref # 22, 110V, 60 HZ	1
export	BL-2005	Motor, AC, Incluye Ref # 22, 220V, 50HZ	1
19	BL-2003	ventilador	1
20	BL-2008	Tuerca espaciadora	4
21	HW3050P	tornillo	4
22	BL-3605	cable, c/w conectores, blanco	2
23	BL-3615	cable, c/w conectores, blanco, timer al motor,	1
24	BL-3610	cable, c/w conectores, black, No se muestra	1
25	BL-2000	Timer, automático, 10 min. On / 7 Hrs. Off, 110V, 60 HZ	1
export	BL-2001	Timer, automatico, 10 min. On / 7 Hrs. Off, 220V, 50HZ	1
26	85-15	Conector, cable junta, aislado, blanco, No se muestra	1
27	BL-3620	Cable clavija, 6 pies	1
28	85-16	Bushing, No se muestra	1

H.E.R.O. 2000 SERIES GARANTIA Y PROCEDIMIENTO DE RECLAMACIÓN

H.E.R.O. Es la única compañía que ofrece " Dos Años de Garantía " En todos sus modelos de dosificadores H.E.R.O. de la serie 2000

H.E.R.O. garantiza todos sus dosificadores series 2000, *contra* cualquier defecto de fabricación en material y mano de obra, al dueño original por un periodo de (2) Años. La garantía cubre cualquier cambio de cualquier parte. Causada por el desgaste o material defectuoso o mano de obra.

Los motores eléctricos, timers y motores neumáticos se garantizan por (12) meses.

La garantía solo se aplica al dueño original y no es transferible. Para que aplique la garantía el equipo debe ser usado, darle mantenimiento y ser operado de acuerdo a las instrucciones de éste manual. Y se deben seguir las advertencia del presente manual. La garantía No cubre, los daños causados por accidente, abuso, negligencia u operación inapropiada. La operación, mantenimiento y limpieza de la máquina es responsabilidad del propietario de la máquina.

La responsabilidad de H.E.R.O. Se limita al cambio de las partes que se hayan encontrado defectuosas o desgastadas, Pero No incluye en ningún caso los daños u accidentes provocados por la misma.

Para hacer válida una garantía se debe incluir el modelo, # de serie y fecha de instalación

Las piezas grandes que necesiten ser reparadas puede que se tengan que regresar a HERO para su reparación. Si tiene dudas al respecto puede llamar a servicio al cliente de HERO. Todas las piezas que necesiten ser regresadas necesitan tener una autorización para devolverlas y se debe contar con ese número a Return Goods Authorization (RGA) number.



NO. DE SERIE: _____

Fecha instalación: _____

Comprada a: _____

ADVERTENCIA: Manipular el cordón de la clavija puede ocasionar algunos accidentes y/o daños, además contiene algunos químicos que pueden ocasionar cancer.

Lávese las manos después de agarrar el cable