



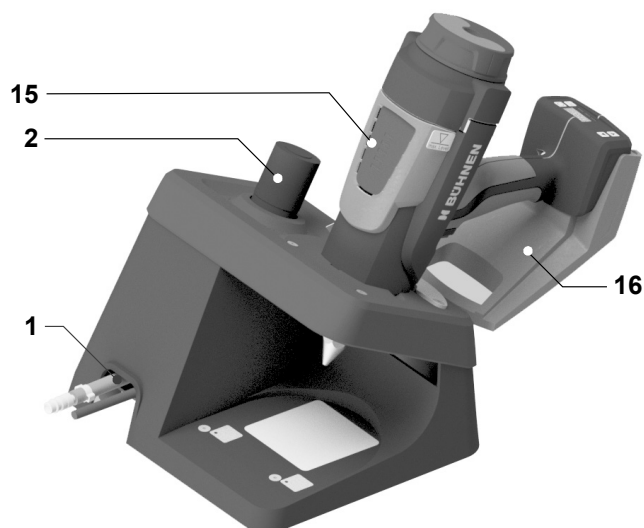
Original-Betriebsanleitung
Translation of the original Operating Manual

Schmelzklebstoff-Auftragsgerät
Hot Melt Applicator
HB 720 R/S

| | | | | | |
|-----------|--------------------------------------------------------------|-----------|-----------|-------------------------------------------------------------------|-----------|
| 1 | Allgemeines | 4 | 1 | General | 19 |
| 1.1 | Einsatzbereich | 4 | 1.1 | Scope of use | 19 |
| 2 | Sicherheitshinweise | 4 | 2 | Safety instructions | 19 |
| 2.1 | Mögliche Gefährdungen | 4 | 2.1 | Potential hazards | 19 |
| 2.2 | Hinweise zum sicheren Betrieb/Bestimmungsgemäße Verwendung | 5 | 2.2 | Instructions for safe operation / Intended use | 20 |
| 2.3 | Technische Daten | 6 | 2.3 | Technical data | 21 |
| 3 | Inbetriebnahme | 7 | 3 | Starting | 22 |
| 3.1 | Anschließen | 7 | 3.1 | Connecting up | 22 |
| 3.1.1 | Anschließen (Betrieb mit Konsole/Arbeitsstation) | 7 | 3.1.1 | Connecting up (operation with working bracket/workstation) | 22 |
| 3.2 | Standfuß | 7 | 3.2 | Foot | 22 |
| 3.3 | Einschalten | 7 | 3.3 | Switching on | 22 |
| 3.4 | Einstellungen am Temperaturregler | 7 | 3.4 | Settings on the temperature regulator | 22 |
| 3.4.1 | Einstellen der Arbeitstemperatur | 7 | 3.4.1 | Setting the working temperature | 22 |
| 3.4.2 | Auslesen und Einstellen der Regel-Parameter | 8 | 3.4.2 | Reading out and setting the control parameters | 23 |
| 3.4.3 | Einstellen des Luftdrucks | 8 | 3.4.3 | Setting the air pressure | 23 |
| 4 | Betrieb | 9 | 4 | Operation | 24 |
| 4.1 | Betriebslage | 9 | 4.1 | Operating position | 24 |
| 4.2 | Nachfüllen von Klebstoff | 9 | 4.2 | Charging melt adhesive | 24 |
| 4.3 | Schmelzgut austragen und dosieren | 9 | 4.3 | Discharging and metering melt | 24 |
| 4.4 | Sprühbild einstellen (nur HB 720 Spray) | 10 | 4.4 | Adjusting the spray pattern (HB 720 Spray only) | 25 |
| 4.5 | Temperatur-Reduzierautomatik (ACE) | 10 | 4.5 | Automatic temperature reduction (ACE) | 25 |
| 4.6 | Ausschalten | 10 | 4.6 | Switching off | 25 |
| 5 | Was ist, wenn... | 11 | 5 | What, if... | 26 |
| 5.1 | Status- und Fehlermeldungen im Display | 11 | 5.1 | Status and error messages in the display | 26 |
| 5.2 | Fehlersuche und -behebung | 11 | 5.2 | Troubleshooting | 26 |
| 6 | Wartung/Instandhaltung | 12 | 6 | Servicing/Maintenance | 27 |
| 6.1 | Wartungsintervalle | 12 | 6.1 | Service intervals | 27 |
| 6.2 | Reinigung | 12 | 6.2 | Cleaning | 27 |
| 6.2.1 | Reinigung der Düse | 12 | 6.2.1 | Cleaning the nozzle | 27 |
| 6.3 | Düsensysteme | 13 | 6.3 | Nozzle system | 28 |
| 6.3.1 | Austausch der Kegeldüse (HB 720) | 13 | 6.3.1 | Replacing the cone nozzle (HB 720) | 28 |
| 6.3.2 | Austausch des Düsenfußes (HB 720) | 13 | 6.3.2 | Replacing the nozzle foot (HB 720) | 28 |
| 6.3.3 | Austausch von Dralldüse, Druckfeder und Kugel (HB 720 Spray) | 14 | 6.3.3 | Replacing the swirl nozzle, pressure spring & ball (HB 720 Spray) | 29 |
| 6.4 | Einstellen der Deckelpressung | 14 | 6.4 | Adjusting the cover pressure | 29 |
| 6.5 | Austausch der Deckeldichtung | 15 | 6.5 | Replacing the cover gasket | 30 |
| 6.6 | Austausch der Ventilbaugruppe | 16 | 6.6 | Replacing the valve assembly | 31 |
| 6.7 | Austausch der Verschlussbaugruppe (komplett) | 17 | 6.7 | Replacing the (complete) cover | 32 |
| 7 | Reparatur | 18 | 7 | Repairs | 33 |
| 8 | Gewährleistung | 18 | 8 | Warranty | 33 |
| 9 | Entsorgung | 18 | 9 | Disposal | 33 |
| 10 | Ersatzteile | 35 | 10 | Spare parts | 35 |
| 10.1 | Basisgerät | 35 | 10.1 | Base unit | 35 |
| 10.1.1 | HB 720 Spray | 35 | 10.1.1 | HB 720 Spray | 35 |
| 10.1.2 | HB 720 Raupe | 37 | 10.1.2 | HB 720 bead | 37 |
| 10.2 | Schmelztank Spray H220160.10 | 38 | 10.2 | Melt tank spray H220160.10 | 38 |
| 10.3 | Schmelztank Raupe H220060.10 | 39 | 10.3 | Melt tank bead H220060.10 | 39 |
| 10.4 | Düsenbausatz Spray H220170.10 | 40 | 10.4 | Nozzle kit spray H220170.10 | 40 |
| 10.5 | Düsenbausatz Raupe H220076.10 | 41 | 10.5 | Nozzle kit bead H220076.10 | 41 |
| 10.6 | Verschluss H220050.10 | 42 | 10.6 | Closure H220050.10 | 42 |
| 10.7 | Konsole H219100.10 | 43 | 10.7 | Console H219100.10 | 43 |
| 10.8 | Arbeitsstation H219110.10 | 45 | 10.8 | Workstation H219110.10 | 45 |
| 11 | Anschlusspläne | 46 | 11 | Diagrams | 46 |
| 11.1 | Elektr. Schaltplan | 46 | 11.1 | Wiring diagram | 46 |
| 11.2 | Pneumatikplan | 47 | 11.2 | Pneumatic Diagram | 47 |

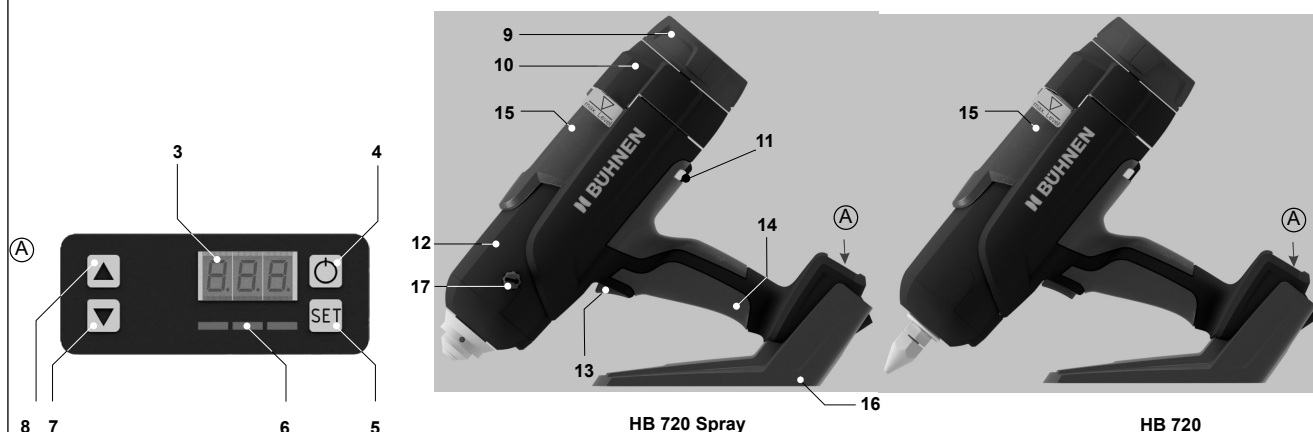
Arbeitskonsole

Working bracket



Handauftragsgerät

Applicator



| Pos. | Bezeichnung | Description |
|------|-----------------------|-----------------------------------|
| 1 | Druckluftanschluß | Compressed air connection |
| 2 | Druckregler/Manometer | Pressure regulator/pressure gauge |
| 3 | Digitalanzeige | Digital display |
| 4 | Ein-/Aus-Taste | Start/Stop button |
| 5 | Set-Taste | Set button |
| 6 | Aufheizanzeige | Heating display |
| 7 | Ab-Taste | Down button |
| 8 | Auf-Taste | Up button |
| 9 | Griff | Lever |

| Pos. | Bezeichnung | Description |
|------|-------------------|--------------------------|
| 10 | Verschlußkappe | Closure cap |
| 11 | Aufhängeöse | Suspension point |
| 12 | Schutzmantel | Protection cap |
| 13 | Auslöser | Trigger |
| 14 | Handgriff | Handle |
| 15 | Füllstandsanzeige | Filling level indication |
| 16 | Standfuß | Foot |
| 17 | Sprühluftdrossel | Spray air choke |

1 Allgemeines

Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig und vollständig vor der ersten Inbetriebnahme des Handauftragsgerätes durch. Beachten Sie besonders die Sicherheitshinweise in Kapitel 2.

Diese Betriebsanleitung muss für jeden Anwender stets griffbereit sein.

1.1 Einsatzbereich

Das Handauftragsgerät HB 720 R/S dient dem Aufschmelzen und dosierten Austragen von hochviskosen Schmelzgütern (thermoplastische Stoffe wie Schmelzklebstoffe, Wachse etc.) als Raupe oder Spray mit wechselbaren Applikationswerkzeugen (bestimmungsgemäße Verwendung).

2 Sicherheitshinweise

2.1 Mögliche Gefährdungen

**Achtung: Verbrennungsgefahr!**

Kommt heißer Schmelzklebstoff in Kontakt mit Ihrer Haut, kühlen Sie sie sofort mit kaltem Wasser.

Versuchen Sie nicht den Schmelzklebstoff von der Haut zu entfernen.

Suchen Sie gegebenenfalls einen Arzt auf.

Kommt heißer Klebstoff mit Ihren Augen in Kontakt, kühlen Sie sie unverzüglich 15 Minuten unter fließendem Wasser. Ziehen Sie sofort einen Arzt hinzu.

**Achtung: Verbrennungsgefahr!**

Düse, geschmolzener Schmelzklebstoff und die mit Warnaufklebern gekennzeichneten Stellen können über 200 °C heiß sein.

Berühren Sie diese Bereiche nur mit Wärmeschutzhandschuhen.

**Achtung: Stolpergefahr vermeiden!**

Vermeiden Sie Stolperunfälle:

Verlegen Sie alle Geräteverbindungen wie Kabel, Schläuche und Leitungen, sodass dadurch keine Stolperstellen entstehen. Dies erreichen Sie, indem Sie Kabelkanäle und Brücken installieren.

**Gefahr!**

Richten Sie das betriebsbereite Gerät niemals auf Personen.
Gefahr durch hohen Druck!

**Explosionsgefahr!**

Bei Betrieb mit Sauerstoff oder brennbaren Gasen besteht Explosionsgefahr!

**Geruchsbelästigung!**

Schmelzklebstoffe geben Dämpfe ab, die geruchsbelästigend wirken können. Sorgen Sie deshalb für ausreichende Lüftung.

Bei unsachgemäßer Verarbeitung können vereinzelt Reizungen der Schleimhäute auftreten. Suchen Sie in diesem Fall sofort einen Arzt auf!



Hinweis

Arbeiten Sie stets mit Wärmeschutzhandschuhen und Schutzbrille.



2.2

Hinweise zum sicheren Betrieb/Bestimmungsgemäße Verwendung

Halten Sie zum Schutz vor Funktionsstörungen und Fehlbedienungen stets die folgenden Hinweise genau ein:

- Das Gerät darf nur von Personen bedient werden, die dafür ausgebildet, eingewiesen und befugt sind. Diese Personen müssen die Betriebsanleitung kennen und danach arbeiten können.
- Überprüfen Sie das Gerät vor jedem Arbeitsbeginn auf sichtbare Schäden und stellen Sie sicher, dass es nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird. Melden Sie festgestellte Mängel sofort der in Ihrem Betrieb zuständigen Person.
- Die Verarbeitungstemperatur des Schmelzklebstoffs darf nicht überschritten werden. Diese finden Sie im technischen Datenblatt des Klebstoffs. Eine überhöhte Temperatur kann zu Zersetzungsprodukten führen, die die Gesundheit des Betreibers sowie die Funktionsfähigkeit des Gerätes beeinträchtigen können.
- Schützen Sie das Gerät vor Feuchtigkeit und Nässe (Schutz vor elektrischem Schlag).
- Der maximal zulässige Betriebsdruck (6 bar) darf in keinem Fall überschritten werden.
- Entfernen Sie brennbare oder wärmeempfindliche Gegenstände aus dem Bereich der Düse.
- Betätigen Sie den Auslöser (13) niemals gewaltsam.
- Nicht im Freien verwenden.
- Ziehen Sie vor jedem Eingriff am Gerät (Instandhaltung, Reinigung) den Netzstecker und sichern es gegen Wiedereinschalten und prüfen die Spannungsfreiheit. Das Gerät darf nur an Steckdosen mit Schutzleiter betrieben werden. Ein evtl. verwendetes Verlängerungskabel muss über einen Schutzleiter verfügen. Prüfen Sie vor der Verwendung die Unversehrtheit des Verlängerungskabels.
- Prüfen Sie das Auftragsgerät mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden. Falls das Gehäuse durch Schlag, Bruch oder starke Abnutzung beschädigt ist, darf das Gerät nicht weiter betrieben werden. Sollte Ihnen eine Beschädigung am Gerät oder an den Zuleitungen auffallen, ziehen Sie sofort den Netzstecker. Lassen Sie das Gerät umgehend von einer Fachkraft überprüfen. Es darf erst nach einer ordnungsgemäßen Reparatur (siehe Kapitel 7 auf Seite 18) wieder in Betrieb genommen werden.
- Verwenden Sie auch zur Reinigung niemals Lösemittel, Benzin, Benzol, Toluol, Aceton, Terpentin oder andere brennbare/leicht entflammbare Mittel. Hierbei besteht Explosionsgefahr!
- Beachten Sie das Verarbeitungsmerkblatt des Schmelzklebstoffes (Schutz vor Verarbeitungsfehlern).

2.3 Technische Daten

| Modell | HB 720 Raupe | HB 720 Spray |
|------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| Teile-Nummer | H220000 | H220100 |
| Lieferumfang | Auftragsgerät, Werkzeugsatz, Konsole/Arbeitsstation (optional) | |
| Gewicht [kg] | ~1,35 | ~1,5 |
| Stromanschluß | 220...240 VAC/50 Hz/Schuko-Stecker | |
| Leistungsaufnahme [W] | 600 | |
| Stromaufnahme [A] | 2,6 | |
| Schutzart (nach DIN IEC 34 T5) | IP30 | |
| Schutzklasse (nach DIN VDE 0720) | I (Schutzleiter-Anschluß) | |
| Temperaturregelung | elektronisch | |
| Temperaturbegrenzung [°C] | Schutztemperaturregler (260 ±11) | |
| Betriebstemperatur [°C] | 40...210 | |
| Temperaturkonstanz [°C] | ±2 | |
| Werkseitige Voreinstellung [°C] | 180 | |
| Temperaturanzeige | digital über LED-Display | |
| Temperatur-Reduzierautomatik (ACE) | Werkseitig voreingestellt auf eine Temperaturabsenkung um 40 °C nach einer Betriebsunterbrechung von 30 min | |
| Anheizzeit [min] | ~25 | |
| Fassungsvermögen [ml] | 200 | |
| Fördersystem | Druckluft | |
| Druckluftanschluß [bar] | max. 10 (Wartungseinheit mit Schnellkupplung) Die Druckluft muß kondensat- und säurefrei sein. | |
| Betriebsdruck [bar] | 1,5...6,0 | |
| Überdruckschutz | durch Reduzierventil begrenzt auf 6 bar | |
| Luftverbrauch (bei 5 bar Betriebsdruck) | max. 1 l pro Auslösung | max. 1l/s |
| Düsen (Standard) | Kegeldüse Ø 1,5 mm | Drallsprühdüse Ø 1,5 mm |
| Länge der Versorgungsleitung mit elektrischem und pneumatischem Anschluß [m] | 3,0 | |
| Empfohlene Schmelzgüter | BÜHNEN-Schmelzklebstoffe als Patrone oder Granulat | |

3 Inbetriebnahme

3.1 Anschließen

3.1.1 Anschließen (Betrieb mit Konsole/Arbeitsstation)

Führen Sie zum Anschluss des Gerätes folgende Arbeitsschritte durch:

1. Stellen Sie das Gerät in der Arbeitskonsole ab.
2. Verbinden Sie den Druckluftanschluss (1) der Konsole (siehe Abb. auf S. 3) mit der Druckluftversorgung).
Beachten Sie die Anforderungen an die Druckluftversorgung (siehe Kapitel 2.3).
3. Stellen Sie den Betriebsdruck mit dem Druckregler (2) auf 4 bar ein.
4. Verbinden Sie den Netzstecker mit einer Schuko-Steckdose.
5. Im Display erscheint jetzt OFF.

Das Gerät ist damit betriebsbereit.

3.2 Standfuß

Der Standfuß ist abnehmbar.

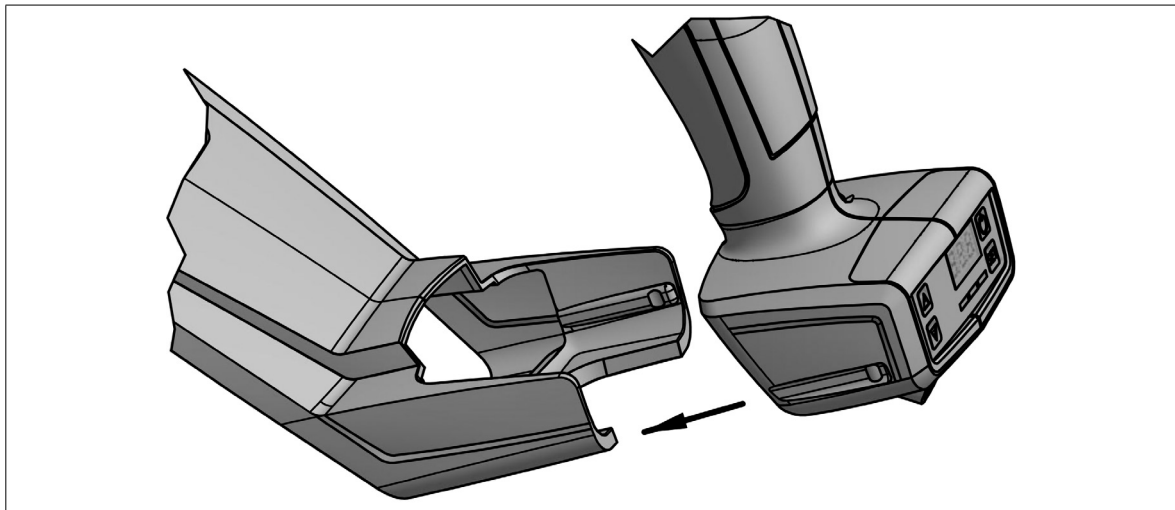


Bild 3.2/1: Standfuß

3.3 Einschalten



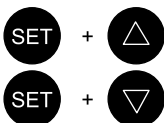
Betätigen Sie zum Einschalten die Ein-/Aus-Taste (4) für mindestens 1 s.

Die Digitalanzeige leuchtet auf und zeigt den aktuellen Temperaturwert an. Das Gerät heizt sofort auf die voreingestellte Temperatur (Solltemperatur) auf. Beim Aufheizen blinken die roten LEDs unterhalb der Temperaturanzeige (6). Nach Erreichen der Solltemperatur und Ablauf der Wartezeit leuchten alle 3 Balken.

Durch Drücken der Set-Taste (5) kann die eingestellte Solltemperatur angezeigt werden.

3.4 Einstellungen am Temperaturregler

3.4.1 Einstellen der Arbeitstemperatur



1. Drücken Sie zum Einstellen der Arbeitstemperatur die Set-Taste. Die aktuelle Arbeitstemperatur wird angezeigt.
2. Halten Sie die Set-Taste gedrückt. Wählen Sie mit der Auf- bzw. Ab-Taste die gewünschte Arbeitstemperatur.
Ein kurzer Druck auf die Auf- bzw. Ab-Taste verändert die Arbeitstemperatur in Schritten von 1 °C pro Tastendruck. Ein längerer Tastendruck verändert die Arbeitstemperatur kontinuierlich.

Nach dem Loslassen der Tasten wird der neue Wert automatisch gespeichert.

3.4.2 Auslesen und Einstellen der Regel-Parameter

Durch gleichzeitiges Drücken der Auf- und der Ab-Taste für min. 4 s gelangen Sie zu einer Parameterliste. Einige Parameter sind einstellbar, andere nur auslesbar. Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Parameter:

| Parameter | Beschreibung | Einstellbereich | Werkseinstellung |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|------------------|
| b01 | Verhalten nach Netz-Ein | 0: Off 1: On 2: Auto | 0 |
| b14 | Verriegelung Sollwert Hier kann die Verstellung der Arbeitstemperatur gesperrt werden. | 0: nicht verriegelt 1: verriegelt | 0 |
| C02 | Sollwert-Absenkung nach Zeit C03 | - 180 K...0 K | 40 K |
| C03 | Wartezeit bis Absenkung (Reset mit Taste) | 1...999 Min | 30 Min |
| C09 | Verzögerung nachdem Aufheizphase beendet ist (Aufheiz-LED-Balken leuchtet dann dauernd) | 1...99 Min | 2 Min |
| P07 | Eingestellter Luftdruck | P05...P06 Erweitertes Menü - Parameterebenen | 5,0 Bar |
| oPL/H | Anzeige Betriebszeit (ohne Standby „OFF“) | 1/1000 Stunden | 0/0 |
| PuL/H | Anzeige Auslösungsanzahl während der Betriebszeit | 1/1000 Auslösungen | 0/0 |
| Str | Quittierung Service | 0 -> 1 -> 0 | 0 |
| PA | Zugang zum erweiterten Menü | Passwort Erweitertes Menü - Ebene L | 1 |

Mit der Auf-Taste können Sie die Parameterliste nach oben und mit der Ab-Taste nach unten durchblättern. Drücken Sie die Set-Taste, um den zu einem Parameter gehörenden Wert anzuzeigen. Bei den einstellbaren Parametern können Sie durch zusätzliches Drücken der Auf-/Ab-Tasten den jeweiligen Wert verändern.

3.4.3 Einstellen des Luftdrucks

Wird zu viel oder zu wenig Klebstoff ausgetragen, können Sie die Menge durch Einstellen des Luftdrucks verändern. Mehr Luftdruck bedeutet auch mehr Klebstoff bzw. umgekehrt. Um dabei die Füllstandsanzeige nutzen zu können, müssen Sie den Parameter P07 entsprechend verändern, siehe Kapitel 3.4.2.

4 Betrieb

4.1 Betriebslage

Das Gerät darf **ausschließlich mit nach unten gerichteter Düse** betrieben werden. Bei anderen Betriebslagen kann Schmelzgut in die Druckluftkanäle geraten und das Gerät beschädigen.

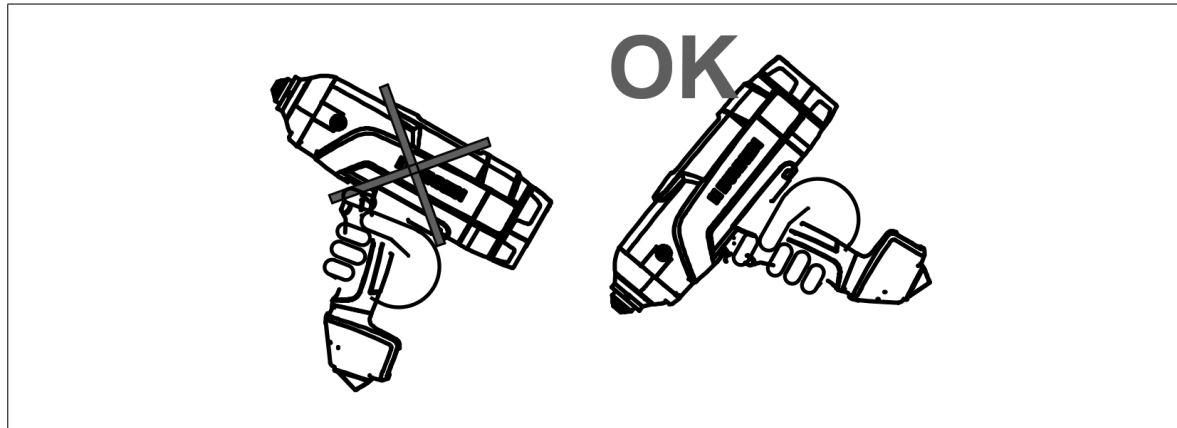


Bild 4.1/1: Zulässige Betriebslage

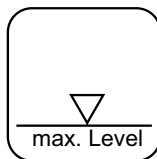
4.2 Nachfüllen von Klebstoff



Achtung: Verbrennungsgefahr!

Düse, geschmolzener Schmelzklebstoff und die mit Warnaufklebern gekennzeichneten Stellen können über 200 °C heiß sein.

Berühren Sie diese Bereiche nur mit Wärmeschutzhandschuhen.



Klebstoff kann nachgefüllt werden, sobald der Füllstand unterhalb des Absatzes im Tank bzw. der außen am Gehäuse angebrachten Markierung gefallen ist.

1. Stellen Sie das Gerät in der Konsole oder auf dem Ablagefuß ab.
2. Schalten Sie das Gerät ein (siehe Kapitel 3.3 auf Seite 7). Warten Sie, bis die Arbeitstemperatur erreicht ist.
3. Fassen Sie das Gerät mit einer Hand am Handgriff (14). Drehen Sie mit der anderen Hand den Hebel (9) um 180° im Uhrzeigersinn und schwenken Sie die Verschlusskappe auf.
4. Füllen Sie den Tank bis max. 2 cm unterhalb des Randes. Der maximale Füllstand ist durch einen Aufkleber am Gerät (siehe Bild links) markiert. Befüllen Sie das Gerät nicht höher, da sich das Schmelzgut bei Erwärmung ausdehnt.
5. Schwenken Sie die Verschlusskappe zurück. Drehen Sie den Hebel (9) gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag, um die Verschlusskappe zu verriegeln.

4.3 Schmelzgut austragen und dosieren



1. Stellen Sie das Gerät in der Konsole (optionales Zubehör) oder auf dem Ablagefuß ab.
2. Schalten Sie das Gerät ein. Warten Sie, bis die Arbeitstemperatur erreicht ist.
3. Prüfen Sie, ob sich genügend Schmelzgut im Tank befindet.



Achtung: Verbrennungsgefahr!

Beim „Leerfahren“ können Schmelzguttröpfchen unkontrolliert austreten und den Bediener und umstehende Personen gefährden.

Führen Sie deshalb vor jedem Betätigen des Auslösers den vorstehenden Arbeitsschritt (3.) durch.

4.4 **Sprühbild einstellen (nur HB 720 Spray)**

Das Sprühbild wird durch Regulierung der Sprühluft verändert.

Stellen Sie das optimale Sprühbild durch Drücken und Drehen der Sprühluftdrossel (17) im Schutzmantel (12) ein:

- Drehung im Uhrzeigersinn verringert den Sprühluftdruck.
- Drehung gegen den Uhrzeigersinn erhöht den Sprühluftdruck.

4.5 **Temperatur-Reduzierautomatik (ACE)**

Unnötige thermische Belastung des Schmelzgutes sollte vermieden werden. Das Gerät schaltet daher nach längerem Nichtbetätigen des Auslösers (Betriebsunterbrechung) in einen Bereitschaftsbetrieb mit verringerter Temperatur um.

Im Lieferzustand wird die Temperatur nach 30 min Betriebsunterbrechung um 40 °C gesenkt.

Die Programmierung der entsprechenden Parameter ist in Kapitel 3.4.2 auf Seite 8 beschrieben.

Betätigen Sie kurz den Auslöser oder die Auf- bzw. Ab-Taste, um den Bereitschaftsbetrieb zu beenden. Das Gerät heizt sofort wieder auf die Arbeitstemperatur auf.

4.6 **Ausschalten**



1. Betätigen Sie die Ein-/Aus-Taste (4) für ca. 1 s, bis das Display erlischt.
2. Regeln Sie den Betriebsdruck mit dem Druckregler (2) auf „0“ herunter oder unterbrechen Sie die Druckluftzufuhr.

6 Wartung/Instandhaltung



Gefahr!

Gefahr durch elektrische Spannung.

Alle Arbeiten, die ein Öffnen des Gerätes erfordern, dürfen nur von qualifiziertem, elektrofachkundigem Personal durchgeführt werden.



Verbrennungsgefahr!

Düse und geschmolzener Schmelzklebstoff können über 200 °C heiß sein. Tragen Sie bei Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten Wärmeschutzhandschuhe.

6.1 Wartungsintervalle

Halten Sie die aufgeführten Wartungsintervalle ein, um einen stets fehlerfreien und sicheren Betrieb zu gewährleisten:

| | |
|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Täglich: | Prüfen auf Dichtheit, Beschädigung, Vorhandensein aller Teile und festen Sitz aller Schrauben und Leitungen. |
| Wöchentlich: | Kontrollieren Sie die Deckeldichtung und den O-Ring am unteren Stechdorn auf Beschädigung oder Verschleiß. Entfernen Sie Reste des Applikationsmittels und sonstige Verschmutzungen, besonders auf der Innenseite des Deckels. |

6.2 Reinigung

- Verwenden Sie zur Reinigung des Gerätes keine aggressiven Reinigungsmittel. Diese können Gerätekomponenten beschädigen. Wir empfehlen zur Reinigung Petroleum.
- Tauschen Sie nicht mehr zu reinigende Teile (z.B. durch verbranntes oder ausreagiertes Schmelzgut) komplett aus. Wir empfehlen, diese Arbeiten beim Hersteller oder Händler durchführen zu lassen.
- Entfernen Sie Schmelzgutreste und sonstige Verschmutzungen ausschließlich mechanisch, z.B. mit Lappen, weicher Bürste, Holzspatel o.Ä.

6.2.1 Reinigung der Düse

- Wischen Sie die Düse bei leichten äußeren Verschmutzungen mit einem Lappen ab.
 - Führen Sie bei Verstopfungen einen Bohrer, eine Nadel oder einen Draht passenden Durchmessers in die Düsenbohrung ein.
- Tauschen Sie in hartnäckigen Fällen die Düse aus (siehe Kapitel 6.3).

6.3 Düsensysteme

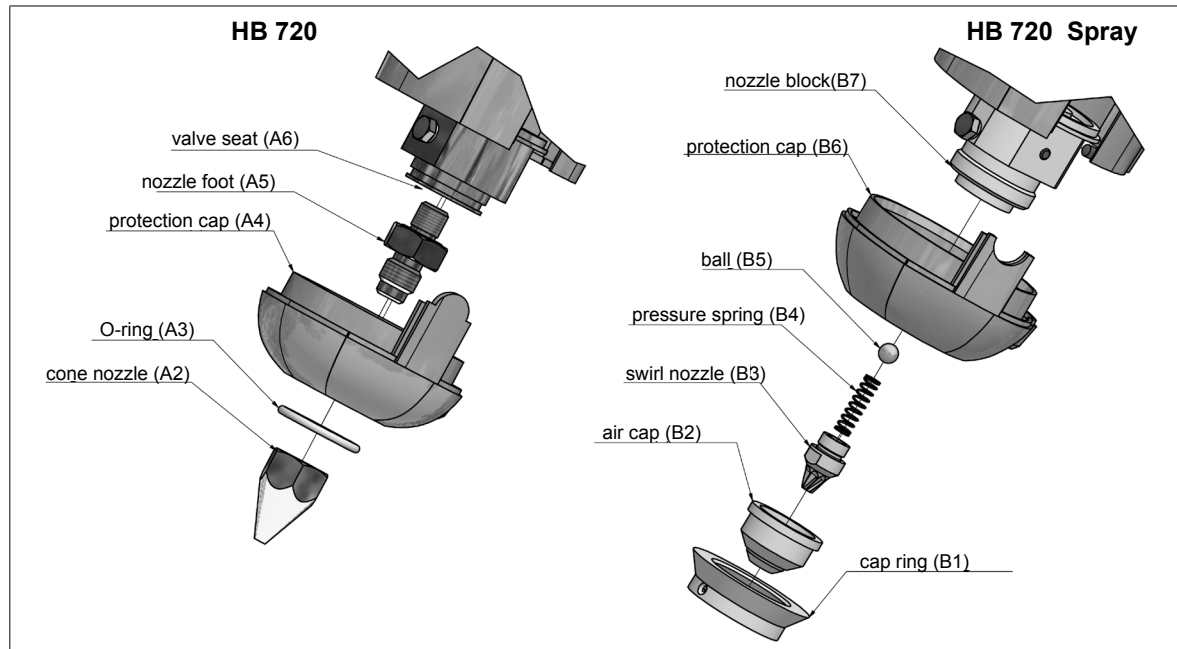


Bild 6.3/1: Düsensysteme im Detail



Verbrennungsgefahr!

Düse und geschmolzener Schmelzklebstoff können über 200 °C heiß sein. Tragen Sie bei Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten Wärmeschutzhandschuhe.

6.3.1 Austausch der Kegeldüse (HB 720)

Erforderliches Werkzeug

- 2 Gabelschlüssel SW 19

1. Unterbrechen Sie die Druckluftzufuhr.
2. Lassen Sie das Gerät durchheizen.
3. Kontern Sie den Düsenfuß (A5) und schrauben Sie die Kegeldüse (A2) ab.
4. Schrauben Sie die neue Kegeldüse (A2) zunächst handfest auf und lassen Sie sie 2 Minuten aufheizen.
5. Kontern Sie den Düsenfuß (A5) erneut. Schrauben Sie die neue Kegeldüse (A2) ohne Gewaltanwendung fest.

6.3.2 Austausch des Düsenfußes (HB 720)

Erforderliches Werkzeug

- 2 Gabelschlüssel SW 19
- 1 Gabelschlüssel SW 36 oder Rohrzange

Beim Austausch des Düsenfußes darf sich keinerlei Schmelzgut mehr im Tank befinden. Tragen Sie deshalb das Schmelzgut komplett aus, z. B. in ein Auffanggefäß.

1. Verfahren Sie zunächst wie in Kapitel siehe Kapitel 6.3.1 bis Punkt 3 beschrieben (Demontage der Düse).
2. Nehmen Sie den O-Ring (A3) ab und entfernen Sie die Schutzkappe (A4).
3. Kontern Sie den Ventilsitz (A6) mit Gabelschlüssel SW 36 oder Rohrzange. Schrauben Sie den Düsenfuß (A5) heraus.
4. Schrauben Sie den neuen Düsenfuß zunächst handfest auf. Ziehen Sie ihn dann leicht (ohne Gewaltanwendung) mit dem Gabelschlüssel an.
5. Montieren Sie die übrigen Teile in umgekehrter Reihenfolge.

6.3.3 Austausch von Dralldüse, Druckfeder und Kugel (HB 720 Spray)**Erforderliches Werkzeug**

- 1 Hakenschlüssel
- 1 Gabelschlüssel SW 11

1. Unterbrechen Sie die Druckluftzufuhr.
2. Drehen Sie den Überwurfring (B1) mit dem Hakenschlüssel ohne Gewaltanwendung im warmen Zustand los.
3. Nehmen Sie die Schutzkappe (B6) und die Luftkappe (B2) ab.
4. Lösen Sie die Dralldüse (B3) mit dem Gabelschlüssel SW 11.
5. Entnehmen Sie die hinter der Dralldüse liegende Druckfeder (B4) und Kugel (B5).
6. Montieren Sie die neuen Komponenten in umgekehrter Reihenfolge.

6.4 Einstellen der Deckelpressung**Erforderliches Werkzeug**

- 1 Inbus-Schlüssel 2 mm
- 1 Inbus-Schlüssel 2,5 mm
- 2 Inbus-Schlüssel 4 mm

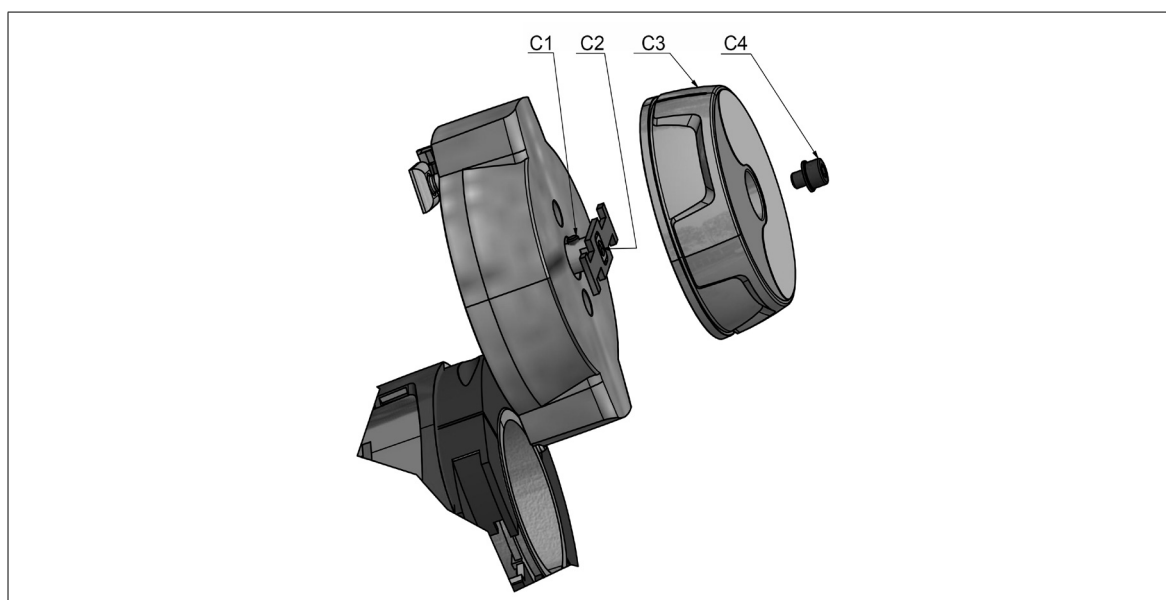


Bild 6.4/1: Griff und Mitnehmer abziehen

1. Drehen Sie den Hebel (C3) im Uhrzeigersinn und schwenken Sie den Deckel, bis er vollständig geöffnet ist.
2. Lösen Sie die Befestigungsschraube (C4) des Hebels mit dem Inbus-Schlüssel. Nehmen Sie die Schraube heraus.
3. Lösen Sie die Klemmschraube (C1) mit dem Inbus-Schlüssel (ca. 1,5 Umdrehungen).
4. Stecken Sie den Inbus-Schlüssel 2,5 durch die Schraubenöffnung des Hebels in die Justierschraube. Drehen Sie die Justierschraube zunächst ca. 90° im Uhrzeigersinn.
5. Schließen und verriegeln Sie den Deckel.
Sollte der Deckel sich nicht schließen lassen, drehen Sie die Justierschraube so oft um ca. 15° zurück (gegen den Uhrzeigersinn), bis er sich leicht schließen läßt.
6. Betätigen Sie den Auslöser.
 - Schließt der Deckel jetzt einwandfrei, fahren Sie mit Schritt 7. fort.
 - Schließt der Deckel noch nicht einwandfrei, wiederholen Sie die Einstellung ab Punkt 4.
7. Öffnen Sie den Deckel erneut.
8. Ziehen Sie die Klemmschraube (C1) fest.
9. Montieren Sie die Befestigungsschraube (C4) des Hebels.

6.5 Austausch der Deckeldichtung

Erforderliches Werkzeug

- 1 Kreuzschlitzschraubendreher Gr. 1

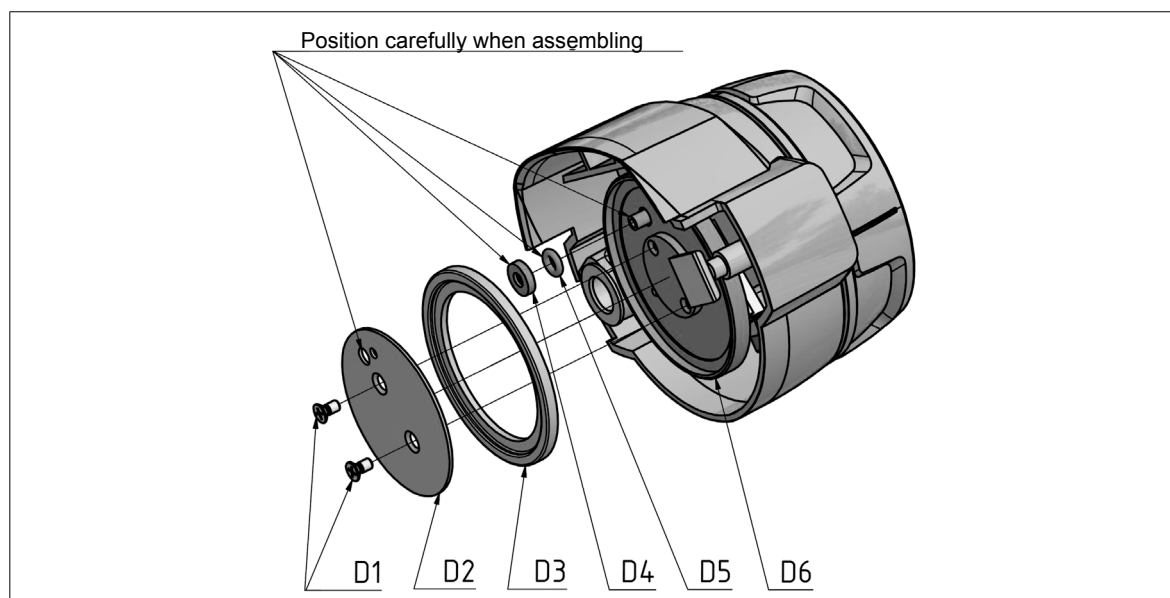


Bild 6.5/1: Deckeldichtung austauschen

Beim Austausch der Deckeldichtung darf sich keinerlei Schmelzgut mehr im Tank befinden.

Tragen Sie deshalb das Schmelzgut komplett aus, z.B. in ein Auffanggefäß).

1. Lassen Sie das Gerät aufheizen. Betätigen Sie den Auslöser, bis der Tank vollständig entleert ist.
2. Unterbrechen Sie die Druckluftzufuhr.
3. Demontieren Sie die komplette Verschlussbaugruppe (siehe Kapitel 6.7).
4. Lösen Sie die Befestigungsschrauben (D1) der Dichtungsplatte (D2) mit dem Kreuzschlitzschraubendreher.
Nehmen Sie die Dichtungsplatte vorsichtig ab.
5. Nehmen Sie die Dichtung (D3) vorsichtig von der Druckplatte (D6) ab.
6. Setzen Sie die neue Dichtung so in die Druckplatte ein, daß sie überall gleichmäßig anliegt.
7. Montieren Sie die Dichtungsplatte. Beachten Sie dabei die Lage der Scheibe (D4) und des O-Ringes (D4) der Belüftungsöffnung. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben (D5) wechselseitig fest.

6.6 Austausch der Ventilbaugruppe**Erforderliches Werkzeug**

- 1 Inbus-Schlüssel 2,5 mm
- 1 Inbus-Schlüssel 4 mm
- 1 Hilfsschraube M4

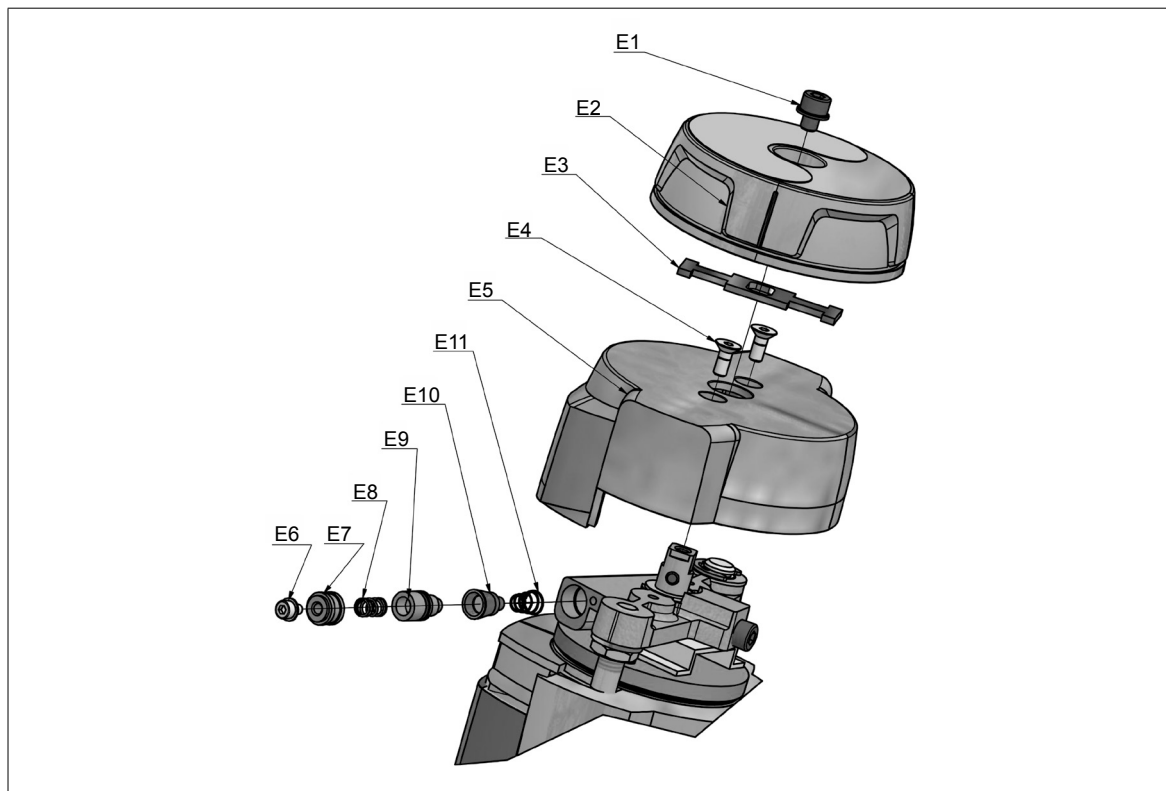


Bild 6.6/1: Austausch der Ventilbaugruppe

1. Lassen Sie das Gerät aufheizen. Betätigen Sie den Auslöser, bis der Tank vollständig entleert ist.
2. Lösen Sie bei geschlossenem Deckel die Befestigungsschraube (E1) des Griffs (E2) mit dem Inbus-Schlüssel 4 mm. Nehmen Sie den Griff und den Mitnehmer (E3) ab.
3. Lösen Sie die Schrauben E4 mit dem Inbus-Schlüssel 2,5 mm. Nehmen Sie die Deckelverkleidung (E5) ab.
4. Drehen Sie die Hilfsschraube M4 in das Klemmstück (E7). Lösen Sie die Klemmschraube (E6) mit Unterlegscheibe mit dem Inbus-Schlüssel 2,5 mm. Ziehen Sie das Klemmstück mit der Hilfsschraube M4 vorsichtig aus dem Ventilgehäuse heraus. Entnehmen Sie ebenfalls die Feder (E8) und den Konus (E9).
5. Verringern Sie den Druck auf 1...2 bar. Betätigen Sie kurz den Auslöser. Durch den Druckstoß werden das Ventil (E10) und die Feder (E11) aus dem Ventilgehäuse herausgedrückt. Halten Sie dabei ein Tuch vor die Öffnung, um diese (heißen!) Teile aufzufangen.
6. Montieren Sie die neuen Komponenten, die Deckelverkleidung und den Hebel in umgekehrter Reihenfolge.

6.7 Austausch der Verschlussbaugruppe (komplett)**Erforderliches Werkzeug**

- 1 Inbus-Schlüssel 2,5 mm
- 1 Inbus-Schlüssel 4 mm
- 1 Gabelschlüssel SW13

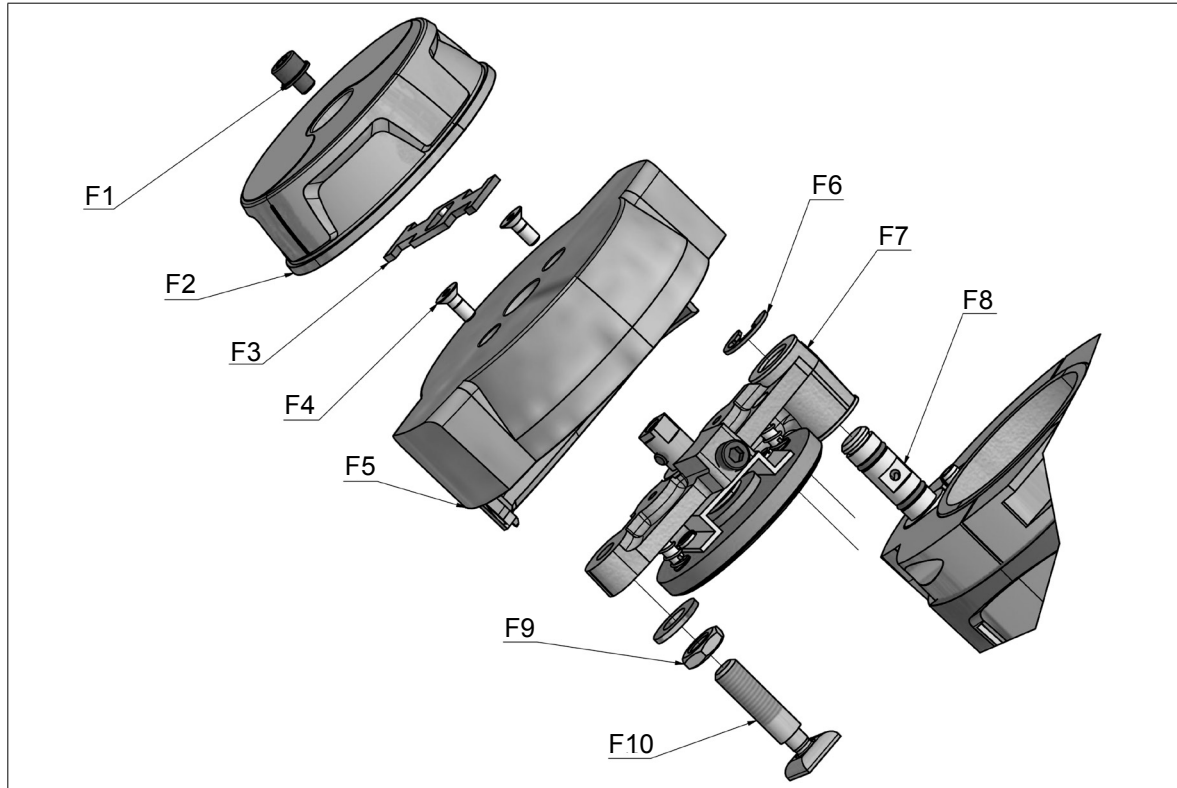


Bild 6.7/1: Austausch der Verschlussbaugruppe

1. Lassen Sie das Gerät aufheizen. Betätigen Sie den Auslöser, bis der Tank vollständig entleert ist.
2. Lösen Sie bei geöffnetem Deckel die Befestigungsschraube (F1) des Griffs (F2) mit dem Inbus-Schlüssel 4 mm. Nehmen Sie den Griff inkl. Mitnehmer (F3) ab.
3. Lösen Sie die Schrauben (F4) mit dem Inbus-Schlüssel 2,5 mm. Nehmen Sie die Deckelverkleidung (F5) ab.
4. Lösen und entfernen Sie den Seegerring (F6).
5. Ziehen Sie die gesamte Verschlussbaugruppe (F7) von der Achse (F8) ab. Setzen Sie die neue Verschlussbaugruppe vorsichtig auf die Achse auf.
6. Montieren Sie den Seegerring (F6).
7. Lösen Sie die Kontermutter (F9) mit dem Gabelschlüssel SW 13.
8. Justieren Sie die Zugspindel durch Drehen, sodass ihr Fuß beim Schließen des Deckels sauber in die Aussparung im Gehäuse gleitet. Ziehen Sie anschließend die Kontermutter wieder fest. Prüfen Sie erneut, ob der Deckel sich sauber schließen lässt. Justieren Sie die Zugspindel ggf. nach.
9. Montieren Sie die Deckelverkleidung und den Hebel.

7 Reparatur

Andere Reparaturen als die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen dürfen ausschließlich durch vom Hersteller beauftragte oder andere sachkundige Personen unter Verwendung von Original-BÜHNEN-Ersatzteilen ausgeführt werden.

8 Gewährleistung

Das Gerät wurde nach dem neuesten Stand der Technik entwickelt und hergestellt. Wir bieten dem Erstkäufer auf Funktion, Material und Verarbeitung eine Gewährleistung entsprechend den gesetzlichen Vorschriften. Ausgenommen ist normaler Verschleiß.

Die Gewährleistung erlischt, wenn unsachgemäße Behandlung, Anwendung von Gewalt, Reparatur durch Dritte und Einbau anderer als Original-Ersatzteile feststellbar ist.

Die Gewährleistung erstreckt sich auf Instandsetzung oder Umtausch nach unserer Wahl. Eine über unseren Lieferumfang hinausgehende Gewährleistung ist ausgeschlossen, da wir auf den sach- und fachgerechten Einsatz des Gerätes keinen Einfluss haben.

Bitte beachten Sie unsere Geschäftsbedingungen!

9 Entsorgung



Führen Sie Gerät, Verpackung und Zubehör einer umweltgerechten Wiederverwertung (gemäß der Richtlinie 2012/19/EU des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 04. Juli 2012) zu.

1 General

Please read this Operating Manual through carefully and completely before first using the Applicator. Pay particular attention to the safety instructions in Section 2.

This Operating Manual must always be within easy reach for any user.

1.1 Scope of use

The HB 720 R/S applicator is for the melting and metered discharge of melts (thermoplastic substances such as hot-melt adhesives, waxes, etc.) as a bead or spray-on coating using interchangeable application tools (use as intended).

2 Safety instructions

2.1 Potential hazards



Attention: Burn hazard!

Should hot melt adhesive come into contact with your skin, cool it immediately with cold water. Do not attempt to remove the hot melt adhesive from your skin. Consult a doctor if necessary.

Should hot adhesive come into contact with your eyes, immediately cool them under running water for 15 minutes. Consult a doctor immediately.



Attention: Burn hazard!

Nozzle, molten adhesive and the areas marked with warning labels can be over 200 °C hot.

Only touch these areas with insulated thermal gloves.



Caution: Avoid danger of tripping!

Avoid tripping accidents:

All equipment connections such as cables, hoses and lines must be laid to eliminate any risk of tripping. This can be achieved by installing cable conduits and bridges.



Danger!

Never point the operation-ready device at people.
Danger from high pressure!



Risk of Explosion!

When working with oxygen or combustible gases there is risk of explosion!



Odour nuisance!

Hot-melt adhesives give off fumes which can cause odour nuisance – so ensure adequate ventilation.

Improper use may in isolated cases lead to irritation of the mucous membrane. In this case seek immediate medical advice!



Note

Always work with insulated thermal gloves and safety glasses.



2.2 Instructions for safe operation / Intended use

Guard against malfunctions and operating errors by always following these instructions precisely:

- The device may only be operated by persons who have been trained, instructed and authorised to do so. These persons must be familiar with and capable of working in accordance with the operating instructions.
- Before starting any work, check the device for visible damage and ensure that it is only operated in perfect condition. Immediately notify the person responsible in your company of any defects found.
- The processing temperature of the hot melt adhesive must not be exceeded. You will find this information in the technical data sheet of the adhesive. Excessive temperature can lead to decomposition products which can affect the health of the operator and the ability of the device to function.
- Protect the device from moisture and damp (protection against electric shock).
- In no circumstances may the maximum permitted operating pressure (6 bar) be exceeded.
- Remove combustible or heat-sensitive objects from the area of the nozzle.
- Never operate the trigger (13) forcibly.
- Do not use outdoors.
- Unplug from the mains before performing any operation on the device (servicing, cleaning) und sichern es gegen Wiedereinschalten und prüfen die Spannungsfreiheit. The device must be powered only from sockets with a protective conductor. Any extension cable used must have a protective conductor. Check that the protective conductor is undamaged before use.
- Check the applicator for externally visible damage at least once per shift. Do not continue to operate the device if the housing exhibits damage caused by impact, breakage or severe wear.
- If you notice any damage to the device or leads, unplug from the mains immediately. Have the device promptly checked over by an expert. It must not be used again until it has been properly repaired (see section 7 on page 33).
- Never use solvents, petrol, benzene, toluene, acetone, turpentine or other flammable/highly flammable agents for cleaning. Danger of explosion here!
- Observe the instruction leaflet for the hot-melt adhesive (protection against processing errors).

2.3 Technical data

| Model | HB 720 Bead | HB 720 Spray |
|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Part No. | H220000 | H220100 |
| Scope of delivery | Applicator, tool set, working bracket / workstation (optional) | |
| Weight [kg] | ~1.35 | ~1.5 |
| Power connection | 220...240V AC / 50 Hz / earthing-pin plug | |
| Power requirement [W] | 600 | |
| Power consumption [A] | 2.6 | |
| Protection (as per DIN IEC 34 T5) | IP30 | |
| Safety class (as per DIN VDE 0720) | I (safety earth terminal) | |
| Temperature control | electronic | |
| Temperature limitation [°C] | thermal cut-out (260 ±11) | |
| Operating temperature [°C] | 40...210 | |
| Temperature constancy [°C] | ±2 | |
| Factory presetting [°C] | 180 | |
| Temperature indication | digital via LED display | |
| Automatic temperature reduction (ACE) | In delivered condition the temperature is reduced by 40°C after an interruption in operation of 30 min. | |
| Warm-up time [min] | ~25 | |
| Hot-melting capacity [ml] | 200 | |
| Conveyor system | compressed air | |
| Compressed-air connection [bar] | max. 10 (service unit with quick-action coupling) The compressed air must be condensate- and acid-free. | |
| Operating pressure [bar] | 1,5...6,0 | |
| Protection against overpressure | limited by reducing valve to 6 bar | |
| Air consumption (at 5 bar operating pressure) | max. 1 l per trigger actuation | max. 1l/s |
| Nozzles (standard) | cone nozzle Ø 1.5 mm | swirl spray head Ø 1.5 mm |
| Length of supply line with electrical and pneumatic connections [m] | 3.0 | |
| Recommended melting stock | BÜHNEN hot-melt adhesives in plug or granular form | |

3 Starting

3.1 Connecting up

3.1.1 Connecting up (operation with working bracket/workstation)

To connect up the device proceed as follows:

1. Place the device in the working bracket.
2. Attach the working bracket's compressed-air connection (1) (see illustration on p. 3) to the compressed-air supply.

Observe the requirements made of the compressed-air supply (see Section 2.3).

3. Set the operating pressure to 4 bar with the pressure regulator (2).
4. Connect the mains plug to a socket outlet with earthing contact.
5. Now, the display shows OFF.

The device is now ready for use.

3.2 Foot

The supporting foot can be removed.

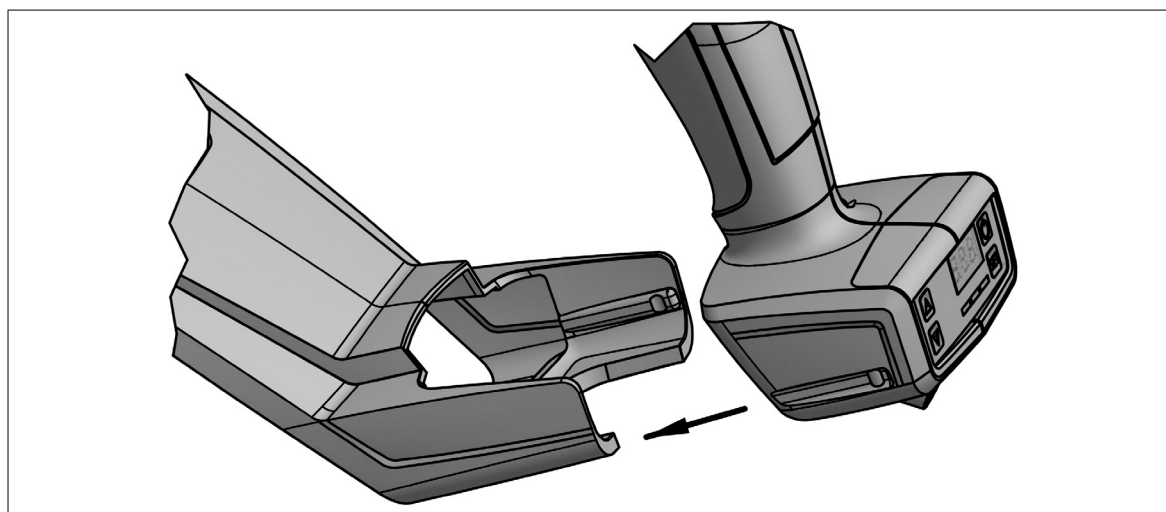


Fig. 3.2/1: Supporting foot

3.3 Switching on

To switch the device on press and hold the Start/Stop button (4) for at least 1 s.

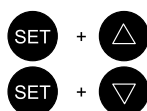


The digital display lights up and indicates the current temperature. The device heats up immediately to the preset temperature (target temperature). The red LEDs below the temperature display (6) flash during the heating process. After the set temperature is reached and the waiting time has elapsed, all 3 bars light up.

The target temperature can be displayed by pressing the Set button (5).

3.4 Settings on the temperature regulator

3.4.1 Setting the working temperature



1. To set the working temperature press the Set button. The current working temperature is displayed.

2. Hold the Set button down. Select the required working temperature using the Up/Down buttons.

Briefly pressing the Up or Down button changes the working temperature in steps of 1°C per button-press. Pressing the button for longer changes the working temperature continuously.

The new setting is saved automatically when the buttons are released.

3.4.2 Reading out and setting the control parameters

Pressing the Up and Down buttons simultaneously for at least 4 s brings up a parameter list. Some parameters can be set, others only read out. The table below summarises the parameters:

| Parameter | Description | Setting range | Factory setting |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|-----------------|
| b01 | Behaviour after power-on | 0: Off 1: On 2: Auto | 0 |
| b14 | Lock target value, the adjustment of the working temperature can be locked here. | 0: not locked 1: locked | 0 |
| C02 | Target value lowering after time C03 | - 180 K...0 K | 0 K |
| C03 | Waiting time until lowering (reset with button) | 1...999 min | 30 min |
| C09 | Delay after heating phase has ended (heating LED bar then lights up continuously) | 1...99 min | 2 min |
| P07 | Set air pressure | P05...P06 Expanded menu – Parameter levels | 5.0 bar |
| oPL/H | Operating time display (without standby „OFF“) | 1/1000 hours | 0/0 |
| PuL/H | Number of triggers displayed during operating time | 1/1000 trigger | 0/0 |
| Str | Acknowledgement Service | 0 -> 1 -> 0 | 0 |
| PA | Access to the expanded menu | Password expanded menu – level L | 1 |

You can browse upwards through the parameter list with the Up button and downwards with the Down button. Press the “Set” button to display the value assigned to a parameter. You can adjust the value assigned to a settable parameter by additionally pressing the Up/Down buttons.

3.4.3 Setting the air pressure

If too much or too little adhesive is discharged, you can change the amount by adjusting the air pressure. More air pressure also means more adhesive and vice versa. In order to use the level indicator, you must change parameter P07 accordingly, see Section 3.4.2.

4 Operation

4.1 Operating position

The device may be operated **only with the nozzle pointing downwards**. In other positions melt may get into the compressed-air ducts and damage the device.

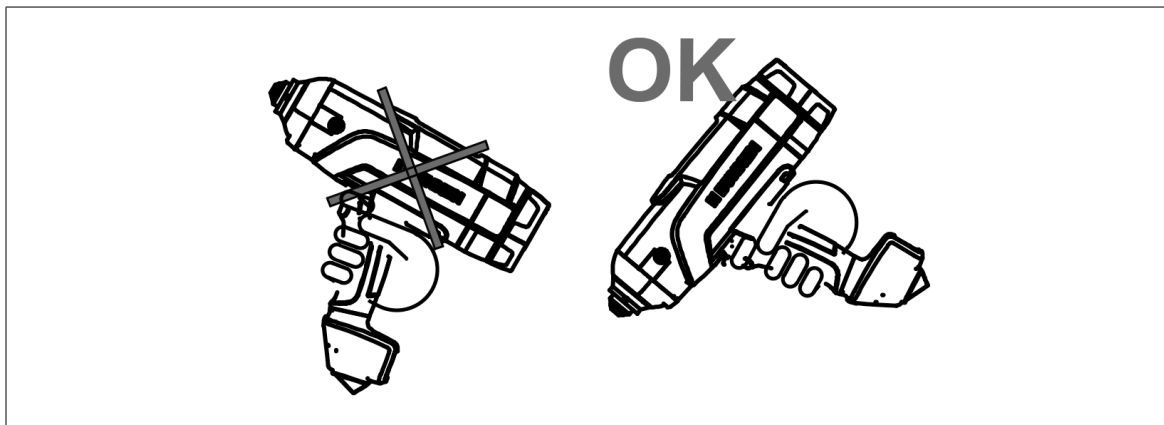


Fig. 4.1/1: Permitted operating position

4.2 Charging melt adhesive

Attention: Burn hazard!

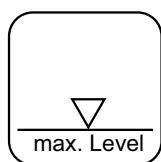


Nozzle, molten adhesive and the areas marked with warning labels can be over 200 °C hot. Always wear heat-resistant gloves when performing the steps described below.

Only touch these areas with insulated thermal gloves.

The adhesive can be refilled as soon as the II level has dropped below the reserve in the tank or below the marking on the outside of the housing.

1. Place the device in the working bracket or on the base.
2. Switch the device on (see section 3.3 on page 22). Wait until the working temperature has been reached.
3. Take hold of the device by the handle with one hand (14). With the other hand turn the lever (9) clockwise through 180° and swivel the closure cap open.
4. Fill the tank up to a maximum of 2 cm below the edge. The maximum level is marked on the device with a sticker (see illustration left). Do not fill up the device beyond that point as the hot melt material will expand when heated.
5. Swivel the closure back. Press the handle (9) sturdily and turn it 180° counter-clockwise.



4.3 Discharging and metering melt

1. Place the device in the working bracket (optional accessory) or on the base.
2. Switch the device on. Wait until working temperature has been reached.
3. Check that there is enough melt in the tank.



Attention: Burn hazard!

If the device is “run dry” drops of melt may escape uncontrolled and endanger the operator and persons in the vicinity.

Every time you actuate the trigger, therefore, first carry out step (3.) above.

4.4 **Adjusting the spray pattern (HB 720 Spray only)**

The spray pattern is altered by adjusting the spray air.

Set the optimum spray pattern by turning the spray-air choke (17) in the protective sleeve (12):

- Turning it clockwise decreases the spray-air pressure.
- Turning it anticlockwise increases the spray-air pressure.

4.5 **Automatic temperature reduction (ACE)**

Unnecessary thermal loading of the melt should be avoided. The device therefore switches to standby mode at reduced temperature when the trigger has not been actuated for a considerable time (paused operation).

In delivered condition the temperature is reduced by 40°C after an interruption in operation of 30 min.

Programming the corresponding parameters is described in section 3.4.2 on page 23.

Briefly actuate the trigger or the Up or Down button to quit standby mode. The device immediately reheats to working temperature.

4.6 **Switching off**



1. Press the Start/Stop button (4) for approx. 1 s until the display turns off.
2. Adjust the operating pressure down to "0" with the pressure regulator (2) or disconnect the compressed-air supply.

5 What, if...

This Section summarises the status and error messages and provides help in eliminating errors.

If malfunctions occur please check first

- that the power supply
- and compressed-air supply are functioning correctly, and
- whether there is mechanical damage to the device or supply lines (power supply, compressed air).

If you find any mechanical damage, the device may in no circumstances be started up again. Have it checked and repaired by a qualified service agent.

5.1 Status and error messages in the display

| Indication | Cause | Action |
|---------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| OFF | The controller is switched off | Switch on (4) |
| --- | <ul style="list-style-type: none"> • The measured value to be displayed is greater than 999 or less than -99 • Parameter adjustment is locked | entsperren: siehe Kapitel 3.4.2 |
| F1H, F2H | Sensor breakage (disruption) | F1: Replace sensor |
| F1L, F2L | Sensor fault, short circuit | F2: Repair of device needed |
| Average temperature LED flashes | Target value reduction after prolonged period of non-use | Actuate trigger |
| IAC | Temperature limiter is active | Switch off device or change to Standby and allow to cool down |
| SER | Service case occurred | Have the device checked by a qualified service agent. |

5.2 Troubleshooting

| Fault | Possible cause | Remedy | see Section |
|----------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------|---------------------|
| Nozzle goes on dripping | Nozzle valve partially obstructed or damaged | Clean or replace nozzle end | 6.2.1, 6.3.1, 6.3.3 |
| Too little or no melt is discharged | Operating pressure too low | Increase operating pressure (max. 6 bar) | 3.4.3 |
| | Compressed-air supply disconnected | Check compressed-air supply | |
| | Nozzle system clogged | Clean or replace cone nozzle and if necessary nozzle end | 6.2.1, 6.3.1, 6.3.3 |
| | Stock temperature too low | Raise temperature | 3.4.1 |
| Compressed air escapes from closure cap (10) | Insufficient cover pressure | Increase cover pressure | 6.4 |
| Compressed air escapes from service unit | Connections not airtight | Tighten or replace gaskets | |

6 Servicing/Maintenance



Danger!

Voltage hazard.

All operations which necessitate opening the device may be performed only by qualified electricians.



Burn hazard!

Nozzle and molten adhesive can be over 200 °C hot. Wear heat-resistant gloves when performing servicing and maintenance operations.

6.1 Service intervals

Observe the stated service intervals to ensure always correct and reliable operation:

| | |
|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Daily: | Check that all parts are present, leak-free and undamaged and all screws and lines securely seated |
| Weekly: | Check the cover gasket and the O-ring on the lower punch for damage or wear. |
| | Remove adhesive residues and other contaminants, especially on the inside of the cover. |

6.2 Cleaning

- Do not use aggressive cleaning agents for cleaning the device. These may damage device components.
We recommend cleaning with petroleum.
- Replace completely parts which are no longer cleanable (e.g. because of burnt-on or reacted hot-melt adhesive). We recommend having this work done by the manufacturer or distributor.
- Remove residues of hot-melt adhesive and other contaminants by mechanical means only, e.g. with a cloth, soft brush, wooden spatula or similar.

6.2.1 Cleaning the nozzle

- Wipe the nozzle with a cloth to remove slight external dirt.
- To remove blockages insert a drill bit, needle or wire of suitable diameter into the nozzle orifice.

In stubborn cases replace the nozzle (see Section 6.3).

6.3 Nozzle system

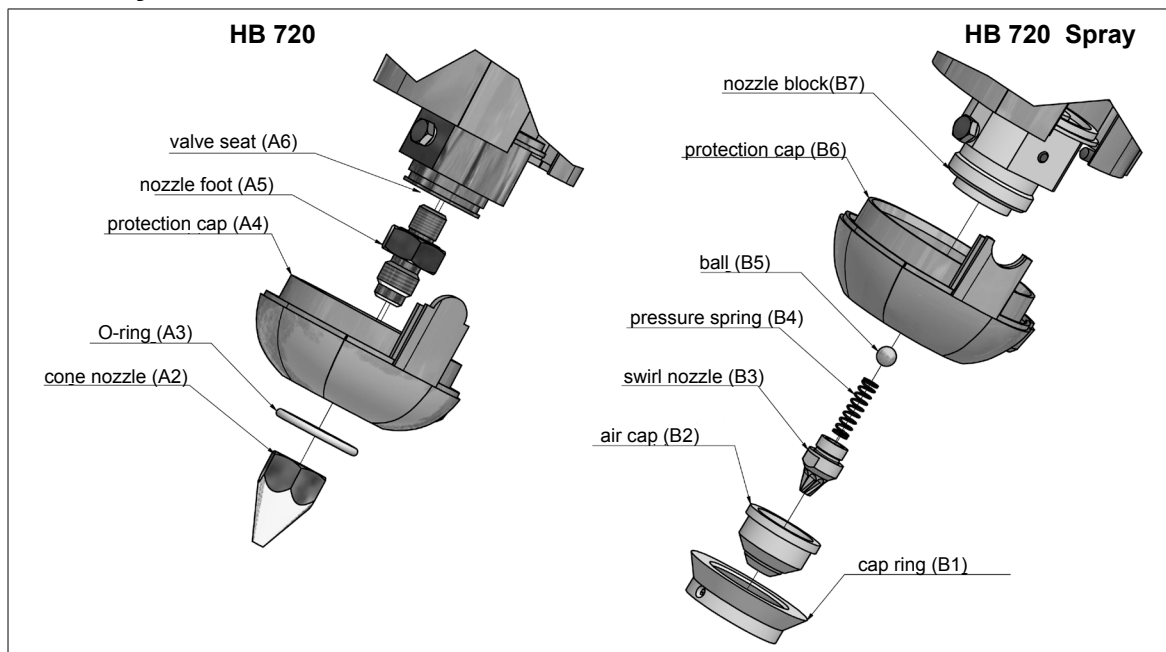


Fig. 6.3/1: Nozzle systems in detail



Burn hazard!

Nozzle and molten adhesive can be over 200 °C hot. Wear heat-resistant gloves when performing servicing and maintenance operations.

6.3.1 Replacing the cone nozzle (HB 720)

Tools needed • 2 open-end wrench size 19

1. Disconnect the compressed-air supply.
2. Let the device heat up thoroughly.
3. Secure the nozzle foot (A5) and unscrew the cone nozzle (A2).
4. Screw on the new cone nozzle (A2) by hand first and allow to heat up for 2 minutes.
5. Re-secure the nozzle foot (A5). Tighten the new cone nozzle (A2) without using force..

6.3.2 Replacing the nozzle foot (HB 720)

Tools needed • 2 open-end wrench size 19
• 1 open-end wrench size 36 or pipe wrench

There must be no melt at all in the tank when the nozzle end is replaced. Therefore discharge the melt completely, e.g. into a collecting vessel.

1. First, proceed as described in chapter 6.3.1 up to Point 3 (dismantling the nozzle).
2. Remove the O-ring (A3) and the protection cap (A4).
3. Secure the valve seat (A6) with the open-end spanner size 36 or the pipe wrench. Unscrew the nozzle foot (A5).
4. Screw on the new nozzle foot handtight. Now tighten lightly (without using force) with the open-end spanner.
5. Fit the other components in reverse order.

6.3.3 Replacing the swirl nozzle, pressure spring & ball (HB 720 Spray)

Tools needed

- 1 hook spanner
- 1 open-end spanner size 11

1. Disconnect the compressed-air supply.
2. Without using force, twist off the retainer ring (B1) with the hook spanner in a warm condition.
3. Remove the protection cap (B6) and air cap (B2).
4. Loosen the swirl nozzle (B3) with the open-end spanner size 11.
5. Remove the pressure spring (B4) behind the swirl nozzle and the ball (B5).
6. Fit the new components in reverse order.

6.4 Adjusting the cover pressure

Tools needed

- 1 Allen wrench 2 mm
- 1 Allen wrench 2.5 mm
- 2 Allen wrench 4 mm

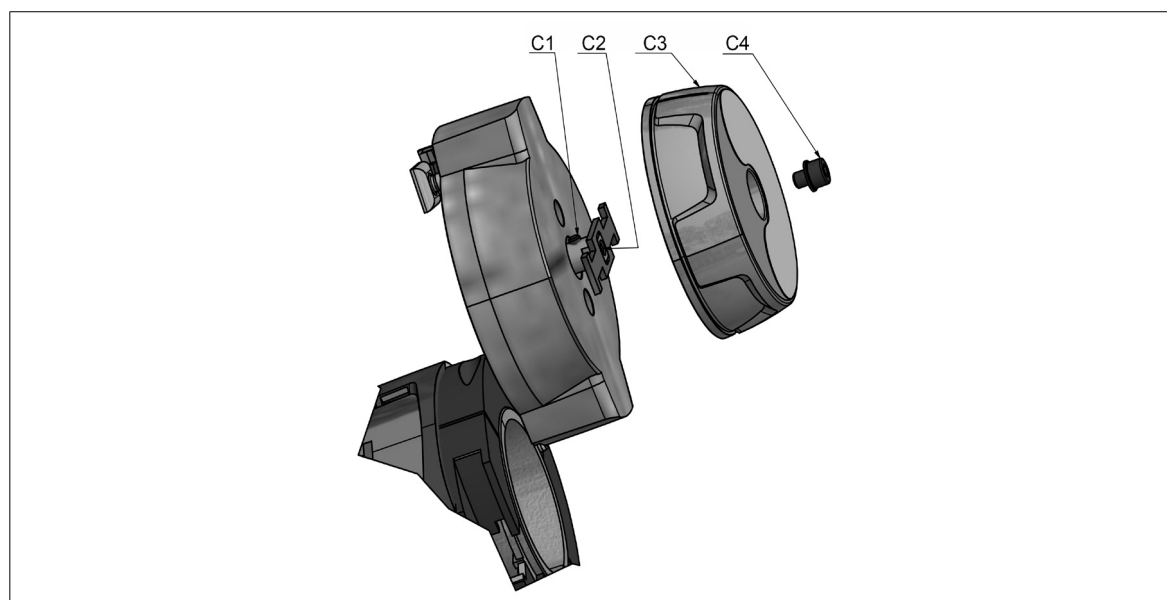


Fig. 6.4/1: Pull off grip and carrier

1. Rotate the lever (C3) clockwise and swivel the cover until fully open.
2. Loosen the lever fixing screw (C4) with the Allen wrench. Withdraw the screw.
3. Loosen the clamping screw (C1) with the Allen wrench (approx. 1.5 turns).
4. Insert the Allen wrench 2.5 mm into the adjusting screw through the lever screw-hole. Turn the adjusting screw clockwise initially by approx. 90°.
5. Close and lock the cover.
If the cover will not close, keep turning the adjusting screw back (clockwise) by approx. 15° until the cover closes easily.
6. Actuate the trigger.
 - If the cover now closes correctly, proceed at step 7.
 - If the cover still does not close correctly, repeat the adjustment from section 4.
7. Open the cover again.
8. Tighten the clamping screw (C1).
9. Fit the lever fixing screw (C4).

6.5 Replacing the cover gasket

Tools needed

- 1 Phillips screwdriver size 1

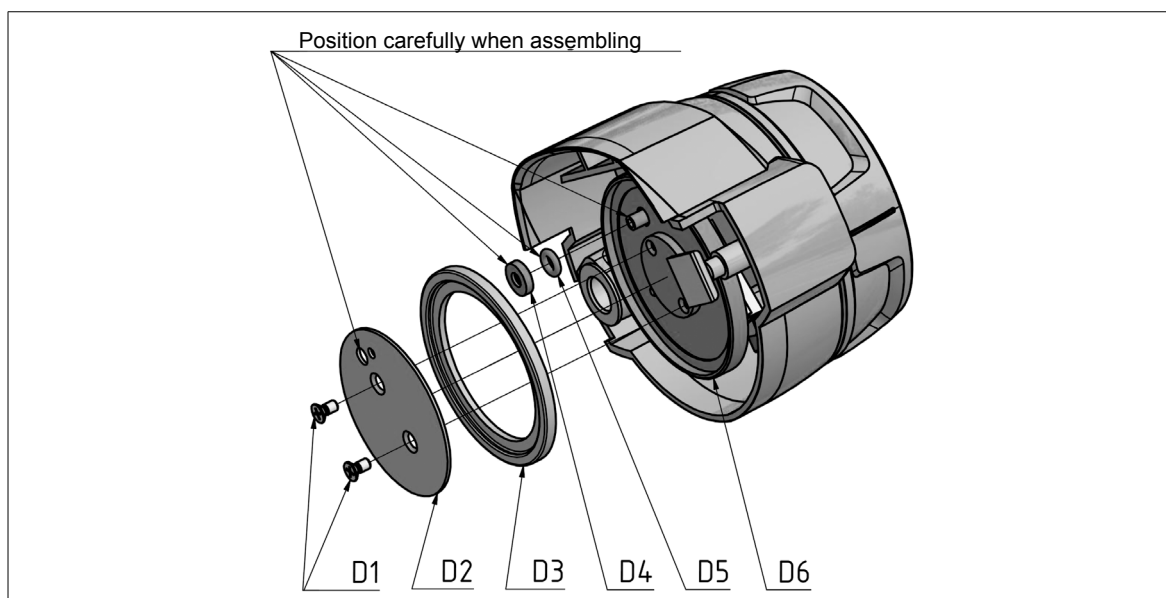


Fig. 6.5/1: Replacing the cover gasket

There must be no melt at all in the tank when the nozzle end is replaced. Therefore discharge the melt completely, e.g. into a collecting vessel.

1. Let the device heat up thoroughly. Continue activating the trigger until the tank is completely empty.
2. Disconnect the compressed-air supply.
3. Disassemble the entire closure unit (see section 6.7).
4. Release the fastening screws (D1) of the sealing plate (D2) with the Phillips screwdriver. Carefully remove the sealing plate.
5. Carefully remove the gasket (D5) from the pressure plate (D6).
6. Set the new gasket in the pressure plate in such a way that it fits evenly all over.
7. Mount the sealing plate. Observe the position of the washer (D4) and the O-ring (D4) of the ventilation opening. Tighten the counter nuts (D5) alternately.

6.6 Replacing the valve assembly

Tools needed

- 1 Allen wrench 2,5 mm
- 1 Allen wrench 4 mm
- 1 auxiliary screw M4

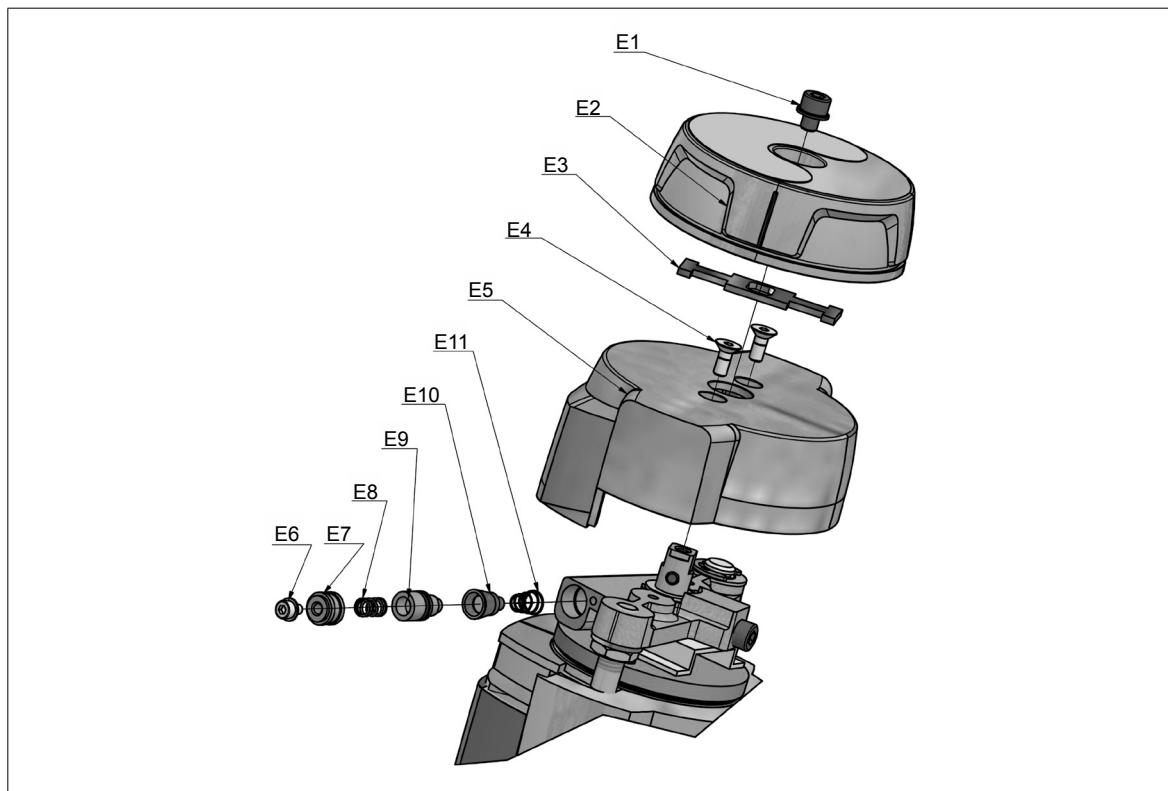


Fig. 6.6/1: Replacing the valve assembly

1. Let the device heat up thoroughly. Continue activating the trigger until the tank is completely empty.
2. With the cover closed undo the fixing screw (E1) of the lever (E2) with the Allen wrench 4 mm. Remove the lever and carrier (E3).
3. Undo the screws (E4) with the Allen wrench 2.5 mm. Remove the cover casing (E5).
4. Screw the auxiliary screw M4 in to the clamping piece (E7). Release the clamping screw (E6) with washer with a 2.5 mm Allen key. Carefully remove the clamping piece with auxiliary screw M4 from the valve housing. Also remove the spring (E8) and the cone (E9).
5. Decrease the pressure to 1....2 bar. Briefly actuate the trigger. The burst of pressure ejects the valve (E10) and spring (E11) from the valve housing. Hold a cloth in front of the opening to catch these (hot!) parts.
6. Fit the new components, cover casing and lever in reverse order.

6.7 Replacing the (complete) cover**Tools needed**

- 1 Allen wrench 2.5 mm
- 1 Allen wrench 4 mm
- 1 open-end wrench size 13

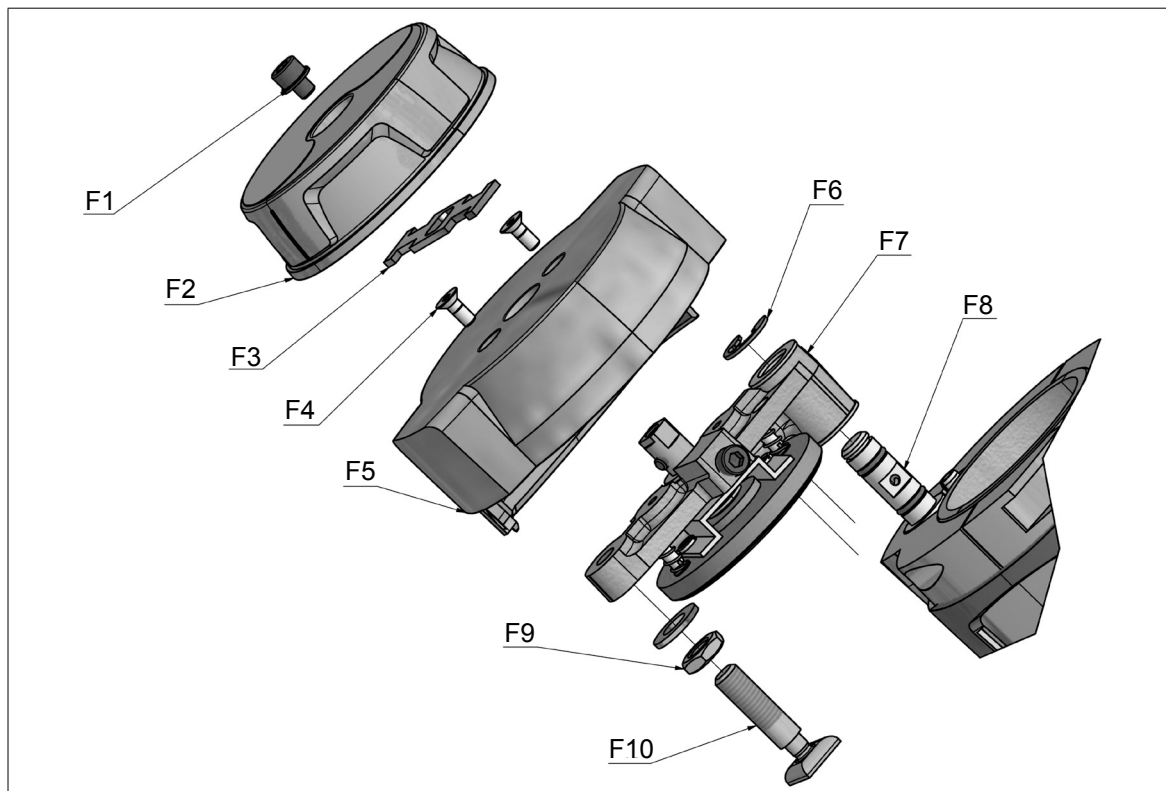


Fig. 6.7/1: Replacing the cover

1. Let the device heat up thoroughly. Continue activating the trigger until the tank is completely empty.
2. With the cover open undo the fixing screw (F1) of the lever (F2) with the Allen wrench 4 mm. Remove the lever and carrier (F3).
3. Undo the screws (F4) with the Allen wrench 2.5 mm. Remove the cover casing (F5).
4. Release and remove the Seeger circlip ring (F6).
5. Pull the entire closure unit (F7) off from the axle (F8). Carefully set the new closure unit on the axle.
6. Mount the Seeger circlip ring (F6).
7. Release the counter nut (F9) with the size 13 open-end wrench.
8. Adjust the tie bolt by twisting it so that its foot slides cleanly into the recess in the housing when the lid closes. Then retighten the counter nuts. Check again to see if the cover closes cleanly. If necessary, readjust the tie bolt.
9. Mount the cover casing and the lever.

7 Repairs

Repairs other than those described in this Operating Manual may be undertaken only by persons appointed by the manufacturer or other technically competent persons using BÜHNEN original replacement parts.

8 Warranty

The device has been developed and manufactured in accordance with the most up-to-date technical knowledge. We provide the initial purchaser with a warranty according to statutory requirements for function, materials and processing. Normal wear and tear is excepted.

The warranty ends if improper treatment, use of force, repairs by third parties or the fitting of non-original replacement parts is evident.

The warranty covers repair or replacement at our discretion. A warranty extending beyond the kit supplied by us is precluded, since proper and expert use of the device is outside our control.

Please note our terms of business!

9 Disposal

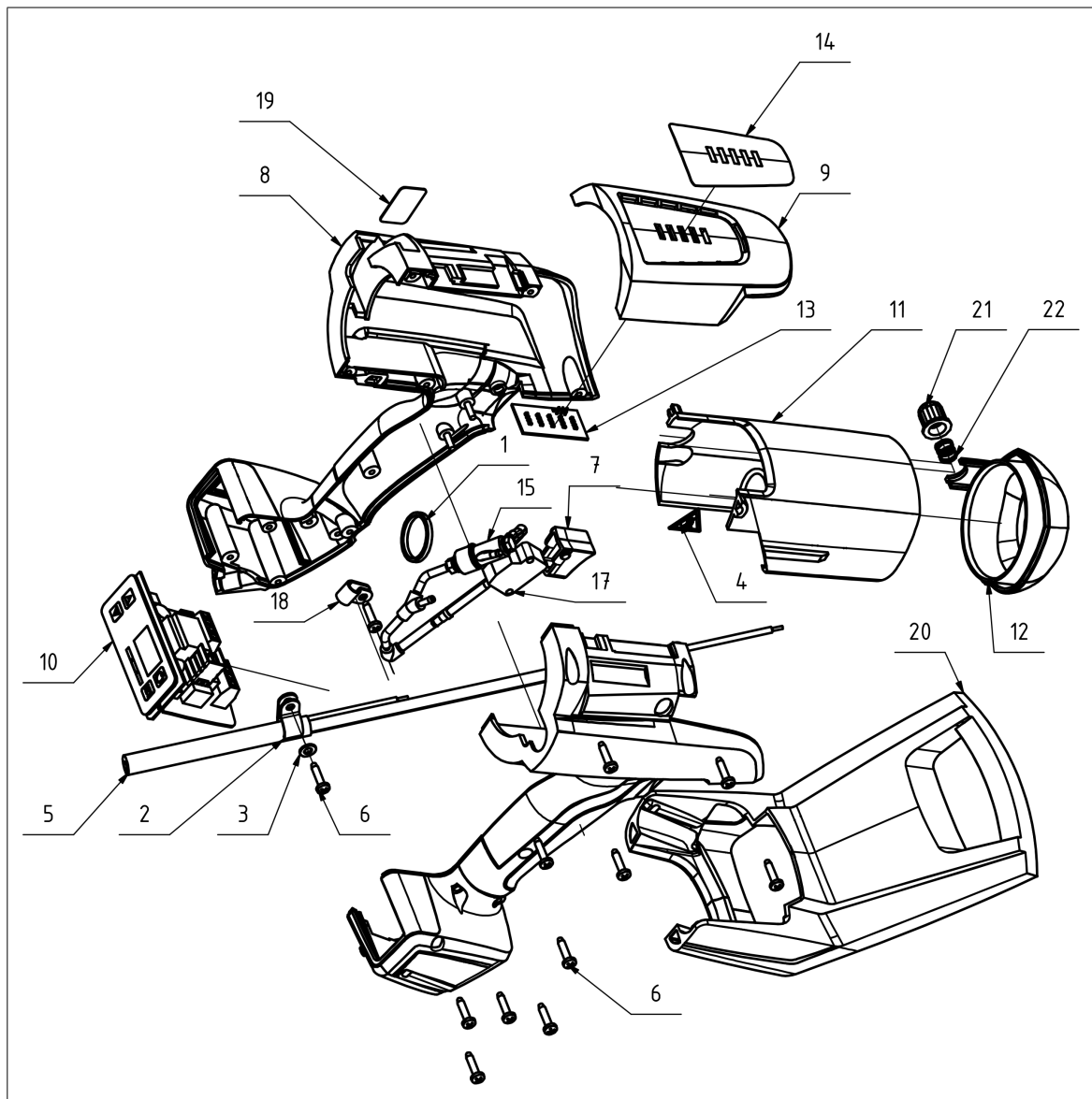


Pass the device, packing and fittings for environmentally correct recycling/reuse (in accordance with European Parliament and Council Directive 2012/19/EU of 4th July 2012).

10 Ersatzteile/Spare parts

10.1 Basisgerät/Base unit

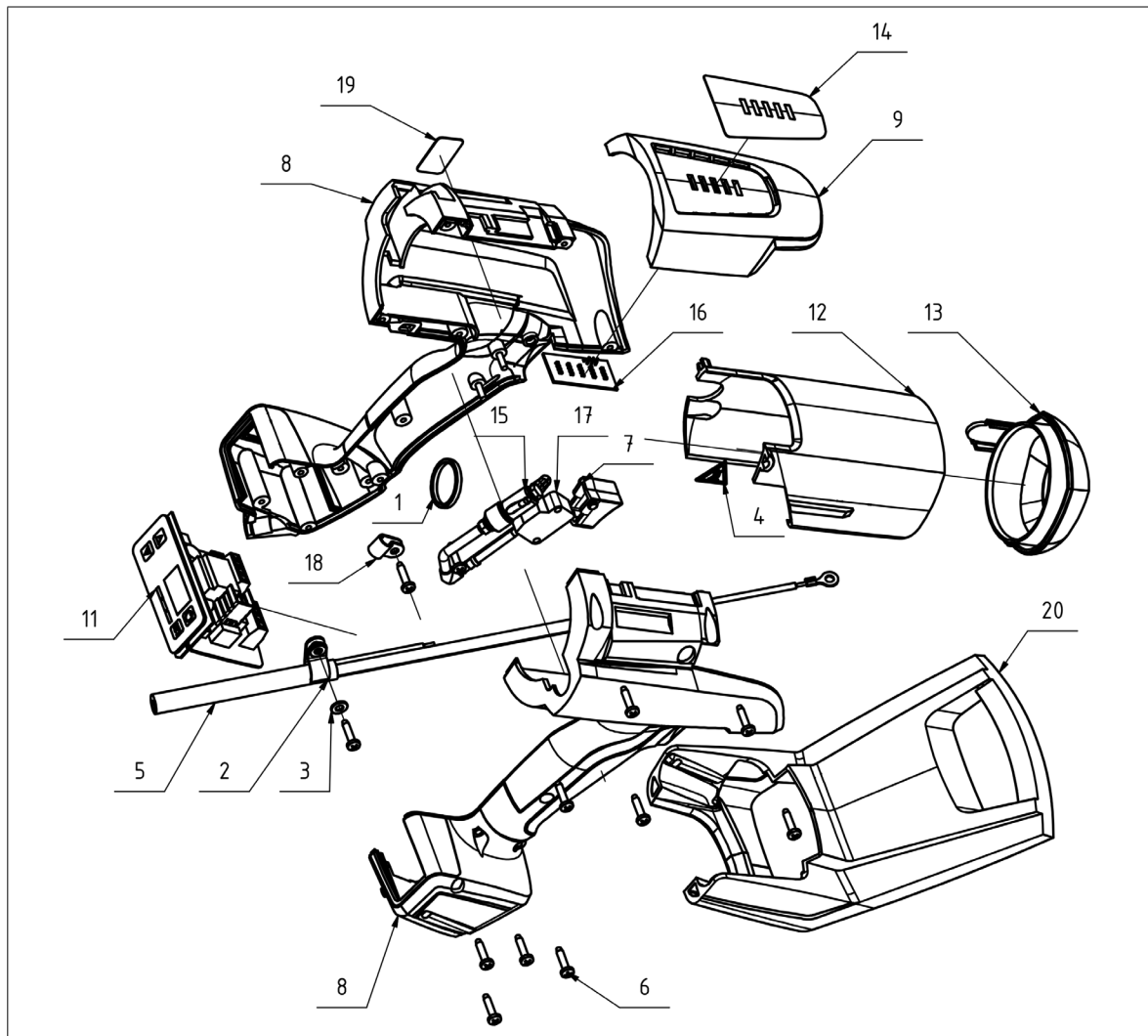
10.1.1 HB 720 Spray



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|----------------------------|----------------------------------|
| 1 | MD0060 | 1 | Schlüsselring | Suspension ring |
| 2 | MDM0201 | 1 | Schelle | Clamp |
| 3 | KDN0726 | 1 | Scheibe | Washer |
| 4 | H105703 | 1 | Warnaufkleber | Warning label |
| 5 | H206041 | 1 | Versorgungskabel 3 m | Power cable 3 m |
| 6 | KD0495 | 12 | Plastiteschraube | Screw |
| 7 | H219074 | 1 | Auslöser | Trigger |
| 8 | H219014 | 1 | Griffschalensatz | Grip shell kit |
| 9 | H219005 | 1 | Griffabdeckung | Handle cover |
| 10 | H219075 | 1 | Temperaturregler, komplett | Temperature control, complete |
| 11 | H220001 | 1 | Rohr | Pipe |
| 12 | H220103 | 1 | Spraykappe | Spray cap |
| 13 | H219022 | 1 | Platine Füllstandsanzeige | Board level indicator |
| 14 | H219021 | 1 | Folie Füllstandsanzeige | Foil level indicator |
| 15 | H211760 | 1 | Füllstandsensor, komplett | Sensor level indicator, complete |
| 17 | H219080 | 1 | Stößelventil Spray | |
| 18 | MDM0202 | 1 | Schelle | Clamp |
| 19 | H217902 | 1 | Warnschild | Warning sign |
| 20 | H220005 | 1 | Fuß | Foot |
| 21 | H220112 | 1 | Drosselknopf | Throttle button |
| 22 | KDN1540 | 1 | Edelstahl-Druckfeder | Pressure spring, stainless steel |

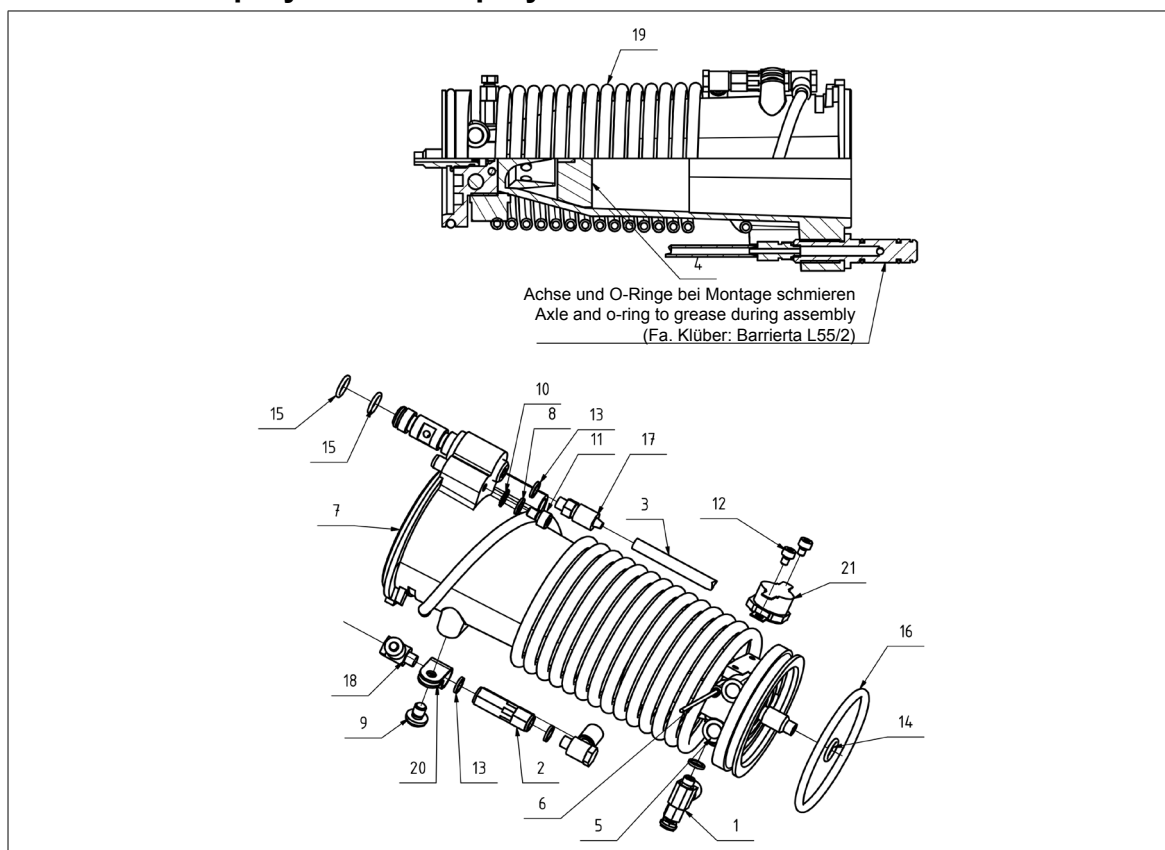
10.1.2 HB 720 Raupe/bead



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|-----------------------------|----------------------------------|
| 1 | MD0060 | 1 | Schlüsselring | Suspension ring |
| 2 | MDM0201 | 1 | Schelle | Clamp |
| 3 | KDN0726 | 1 | Scheibe | Washer |
| 4 | H105703 | 1 | Warnaufkleber | Warning label |
| 5 | H206041 | 1 | Versorgungskabel 3 m | Power cable 3 m |
| 6 | KD0495 | 12 | Plastiteschraube | Screw |
| 7 | H219074 | 1 | Auslöser | Trigger |
| 8 | H219014 | 1 | Griffschalensatz | Grip shell kit |
| 9 | H219005 | 1 | Griffabdeckung | Handle cover |
| 11 | H219075 | 1 | Temperaturregler, komplett | Temperature control, complete |
| 12 | H220001 | 1 | Rohr | Pipe |
| 13 | H220002 | 1 | Raupenkappe | Bead cap |
| 14 | H219021 | 1 | Folie Füllstandsanzeige | Foil level indicator |
| 15 | H211760 | 1 | Füllstandsensoren, komplett | Sensor level indicator, complete |
| 16 | H219022 | 1 | Platine Füllstandsanzeige | Board level indicator |
| 17 | H219280 | 1 | Stößelventil Raupe | pilot valve bead |
| 18 | MDM0202 | 1 | Schelle | Clamp |
| 19 | H217902 | 1 | Warnschild | Warning sign |
| 20 | H220005 | 1 | Fuß | Foot |

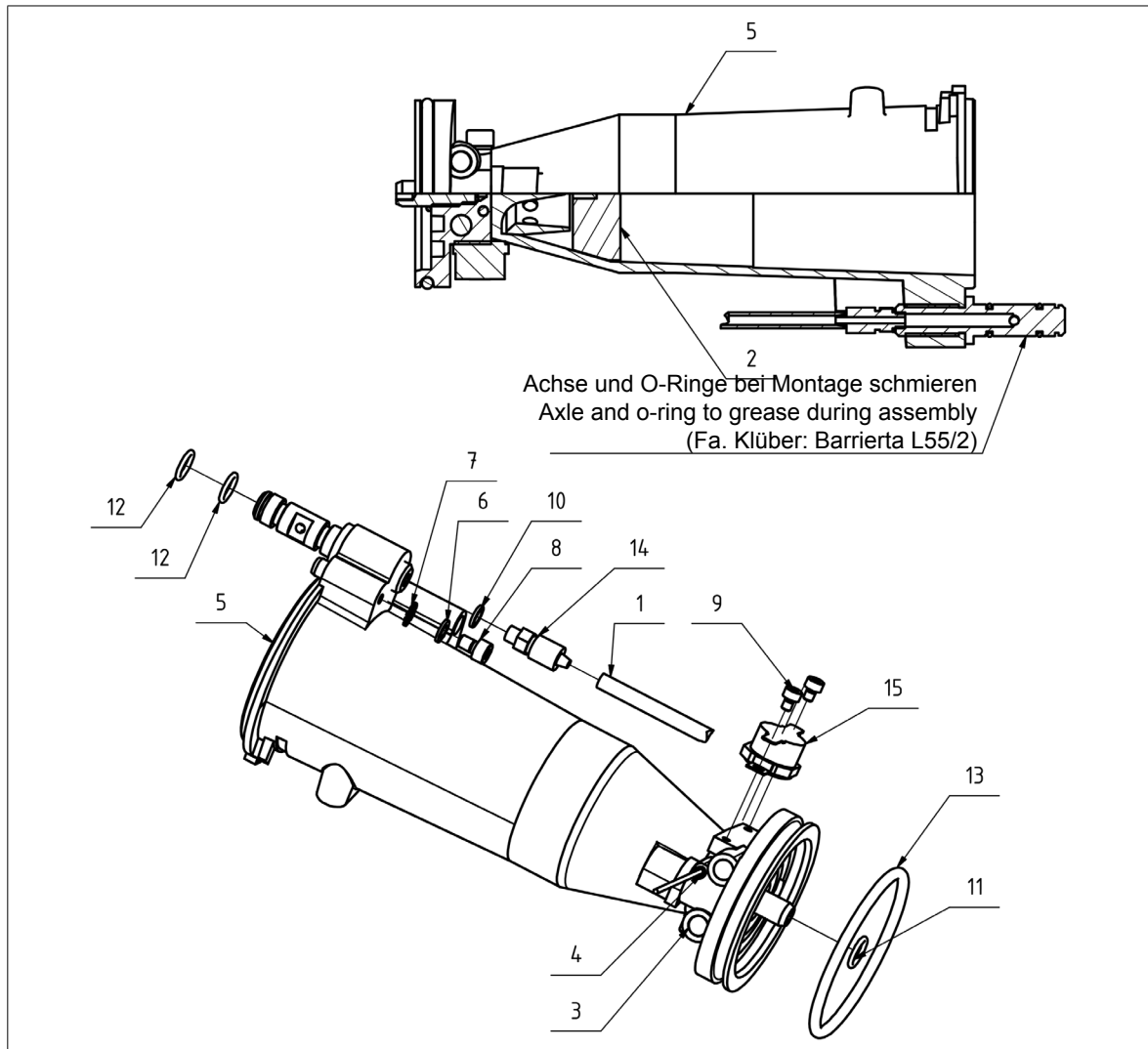
10.2 Schmelztank Spray/Melt tank spray H220160.10



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|-----------------------------------|------------------------------------------|
| 1 | CCN0236 | 1 | Drosselventil M5, Vitondichtung | Throttle valve M5, viton seal |
| 2 | CCN0275 | 1 | Rückschlagventil | Non-return valve |
| 3 | H206018 | 1 | Schlauch | Hose |
| 4 | H206020 | 1 | Kreuzrippe | Cross ripple |
| 5 | H206079 | 1 | Heizpatrone, dreifach | Heating cartridge, triple |
| 6 | H206246 | 1 | Temperaturfühler mit Aderendhülse | Temperature sensor with wire termination |
| 7 | H213029 | 1 | Schmelztank S, vormontiert | Melt tank S, pre-installed |
| 8 | KD0267 | 1 | Federring | Spring washer |
| 9 | KD0269 | 1 | Schraube | Screw |
| 10 | KDN0529 | 1 | Zahnscheibe | Toothed washer |
| 11 | KDN0704 | 1 | Schraube | Screw |
| 12 | KDN1461 | 2 | Schraube | Screw |
| 13 | LDF0019 | 6 | Dichtring | Sealing ring |
| 14 | LDH0130 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 15 | LDH0143 | 2 | O-Ring | O-ring |
| 16 | LDN0131 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 17 | MC0094 | 1 | Schlauchverschraubung | Screwed hose coupling |
| 18 | MC0095 | 2 | Schwenkverschraubung | Swivel joint |
| 19 | MD0088 | 1 | PTFE-Schlauch | Hose PTFE |
| 20 | MDM0292 | 1 | Schelle \varnothing 0,8 mm | Clamp d 0,8 mm |
| 21 | NC0093 | 1 | Temperaturregler | Temperature controller |

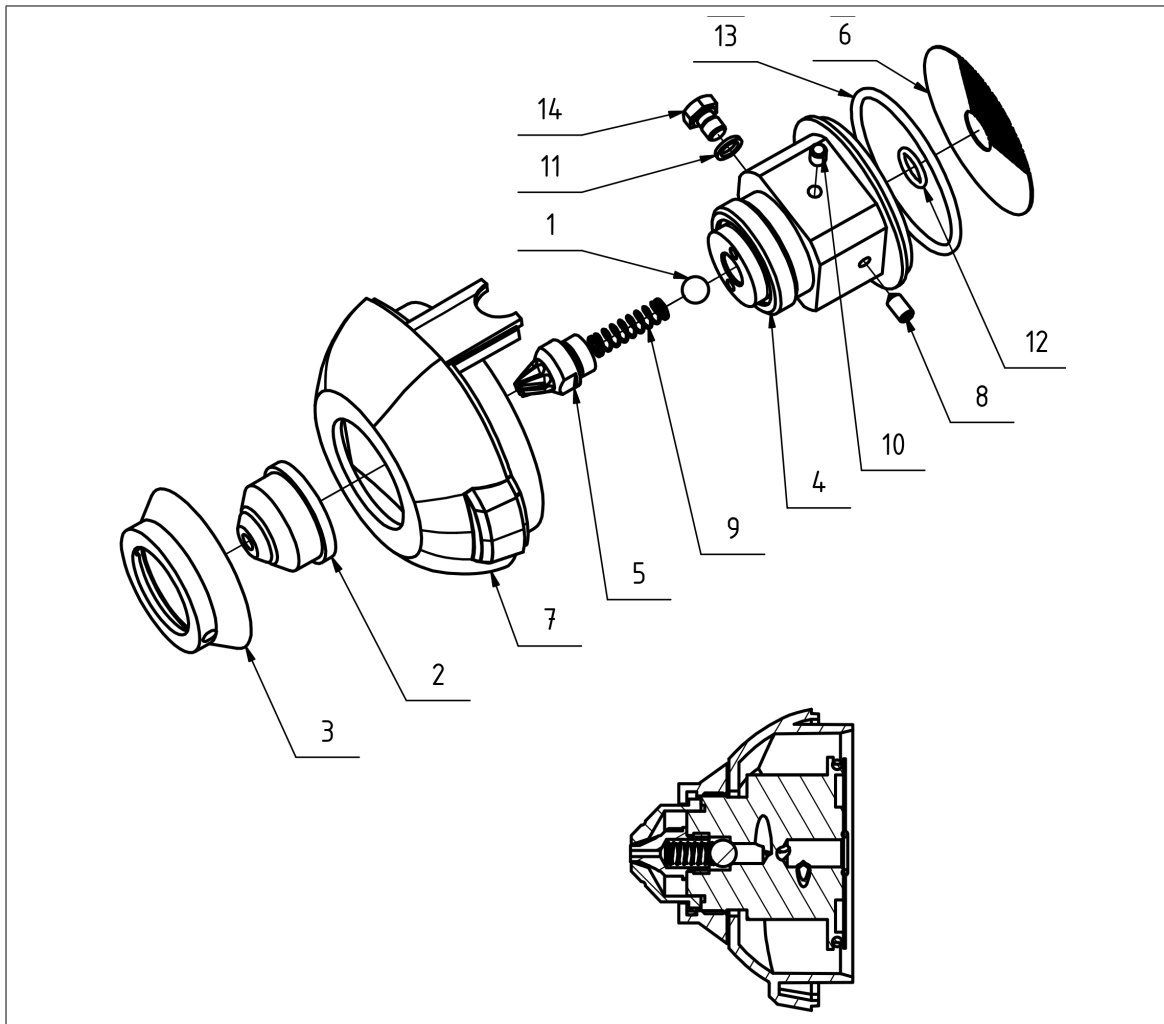
10.3 Schmelztank Raupe/Melt tank bead H220060.10



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|-----------------------------------|------------------------------------------|
| 1 | H206018 | 1 | Schlauch | Hose |
| 2 | H206020 | 1 | Kreuzrippe | Cross ripple |
| 3 | H206079 | 1 | Heizpatrone, dreifach | Heating cartridge, triple |
| 4 | H206246 | 1 | Temperaturfühler mit Aderendhülse | Temperature sensor with wire termination |
| 5 | H212033 | 1 | Schmelztank R, vormontiert | Melt tank R, pre-installed |
| 6 | KD0267 | 1 | Federring | Spring washer |
| 7 | KDN0529 | 1 | Zahnscheibe | Toothed washer |
| 8 | KDN0704 | 1 | Schraube | Screw |
| 9 | KDN1461 | 2 | Schraube | Screw |
| 10 | KDF0019 | 1 | Dichtring | Sealing ring |
| 11 | LDH0130 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 12 | LDH0143 | 2 | O-Ring | O-ring |
| 13 | LDN0131 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 14 | MC0094 | 1 | Schlauchverschraubung | Hose connector |
| 15 | NC0093 | 1 | Temperaturregler | Temperature control |

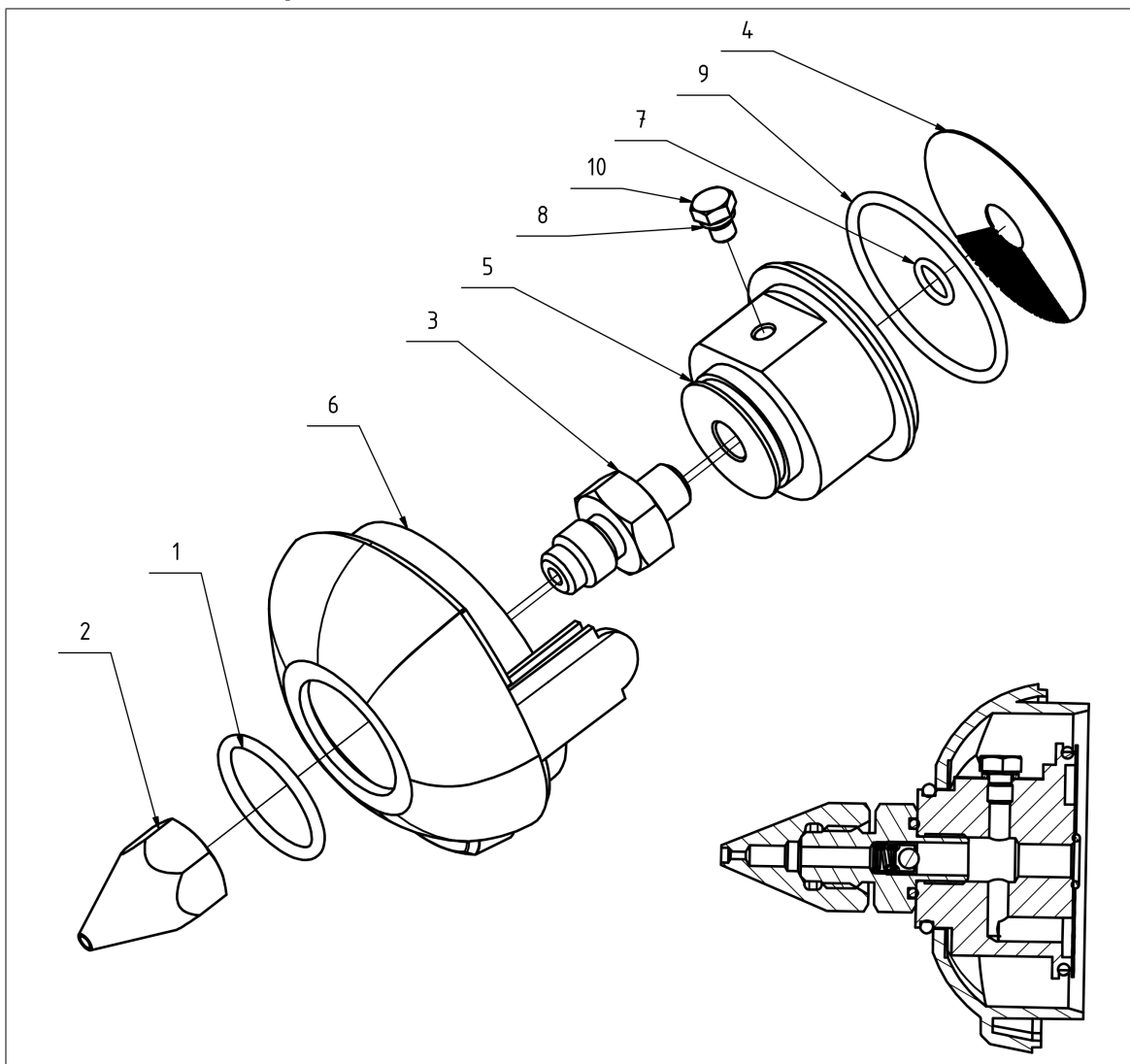
10.4 Düsenbausatz Spray/Nozzle kit spray H220170.10



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|-----------------|-------------------|
| 1 | FD0113 | 1 | Kugel | Ball |
| 2 | H206169 | 1 | Luftkappe 37° | Air cap 37° |
| 3 | H206172 | 1 | Überwurfmutter | Cap nut |
| 4 | H206174 | 1 | Düsenblock M8 L | Nozzle block M8 L |
| 5 | H206179 | 1 | Dralldüse 37° | Swirl nozzle 37° |
| 6 | H212015 | 1 | Filterscheibe | Filter washer |
| 7 | H220103 | 1 | Spraykappe | Spray cap |
| 8 | KD0128 | 1 | Gewindestift | Threaded pin |
| 9 | KDF0004 | 2 | Druckfeder | Pressure spring |
| 10 | KDN0627 | 1 | Gewindestift | Threaded pin |
| 11 | LDF0019 | 1 | Dichtring | Sealing ring |
| 12 | LDH0130 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 13 | LDN0158 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 14 | MC0057 | 1 | Blindstopfen | Blind bolt |

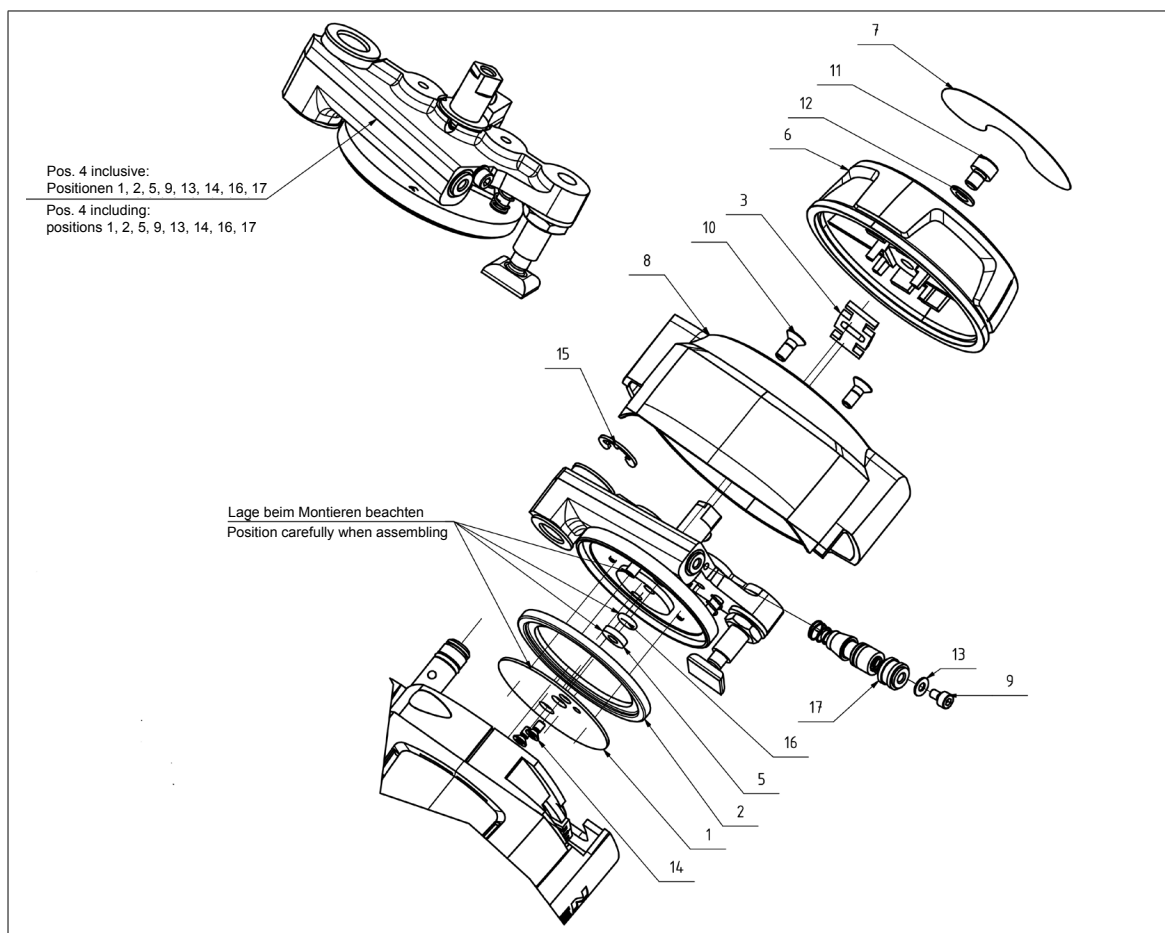
10.5 Düsenbausatz Raupe/Nozzle kit bead H220076.10



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|---------------------|----------------------|
| 1 | 7311.27 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 2 | FD0044 | 1 | Düsenkegel Standard | Nozzle cone standard |
| 3 | H206076 | 1 | Düsenfuß Raupe | Nozzle foot bead |
| 4 | H212015 | 1 | Filterscheibe | Filter washer |
| 5 | H220071 | 1 | Ventilsitz | Valve seat |
| 6 | H220002 | 1 | Raupenkappe | Bead cap |
| 7 | LDH0130 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 8 | LDF0019 | 1 | Dichtring | Sealing ring |
| 9 | LDN0158 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 10 | MC0057 | 1 | Blindstopfen | Blind bolt |

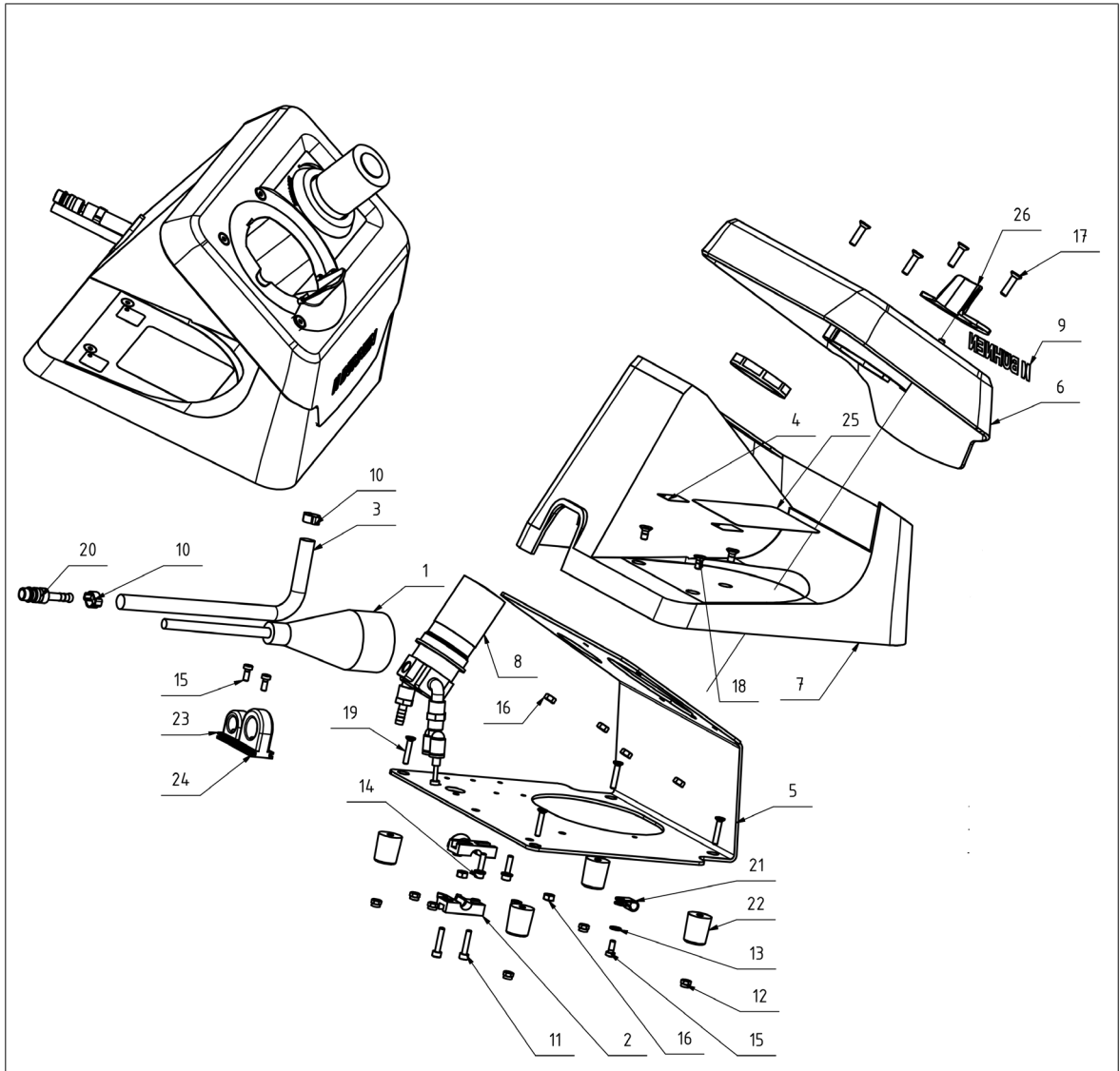
10.6 Verschluss/Closure H220050.10



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|----------------------|------------------|
| 1 | H206054 | 1 | Dichtungsplatte | Sealing plate |
| 2 | H206056 | 1 | Deckeldichtung | Closure seal |
| 3 | H212001 | 1 | Mitnehmer | Actuator |
| 4 | H212060 | 1 | Verschluss, komplett | Closure complete |
| 5 | H212061 | 1 | Scheibe | Washer |
| 6 | H219008 | 1 | Griff | Handle |
| 7 | H220003 | 1 | Hinweisschild | Indicating label |
| 8 | H220007 | 1 | Deckel | Cover |
| 9 | KD0464 | 1 | Schraube | Screw |
| 10 | KDN0583 | 2 | Schraube | Screw |
| 11 | KDN0853 | 2 | Schraube | Screw |
| 12 | KDN0524 | 1 | Scheibe | Washer |
| 13 | KDN0910 | 1 | U-Scheibe DIN 125 | Washer DIN 125 |
| 14 | KDN1347 | 2 | Schraube | Screw |
| 15 | KDN1362 | 1 | Sicherungsscheibe | Lock washer |
| 16 | LDN0160 | 1 | O-Ring | O-ring |
| 17 | H212097 | 1 | Ventilbaugruppe | Valve module |

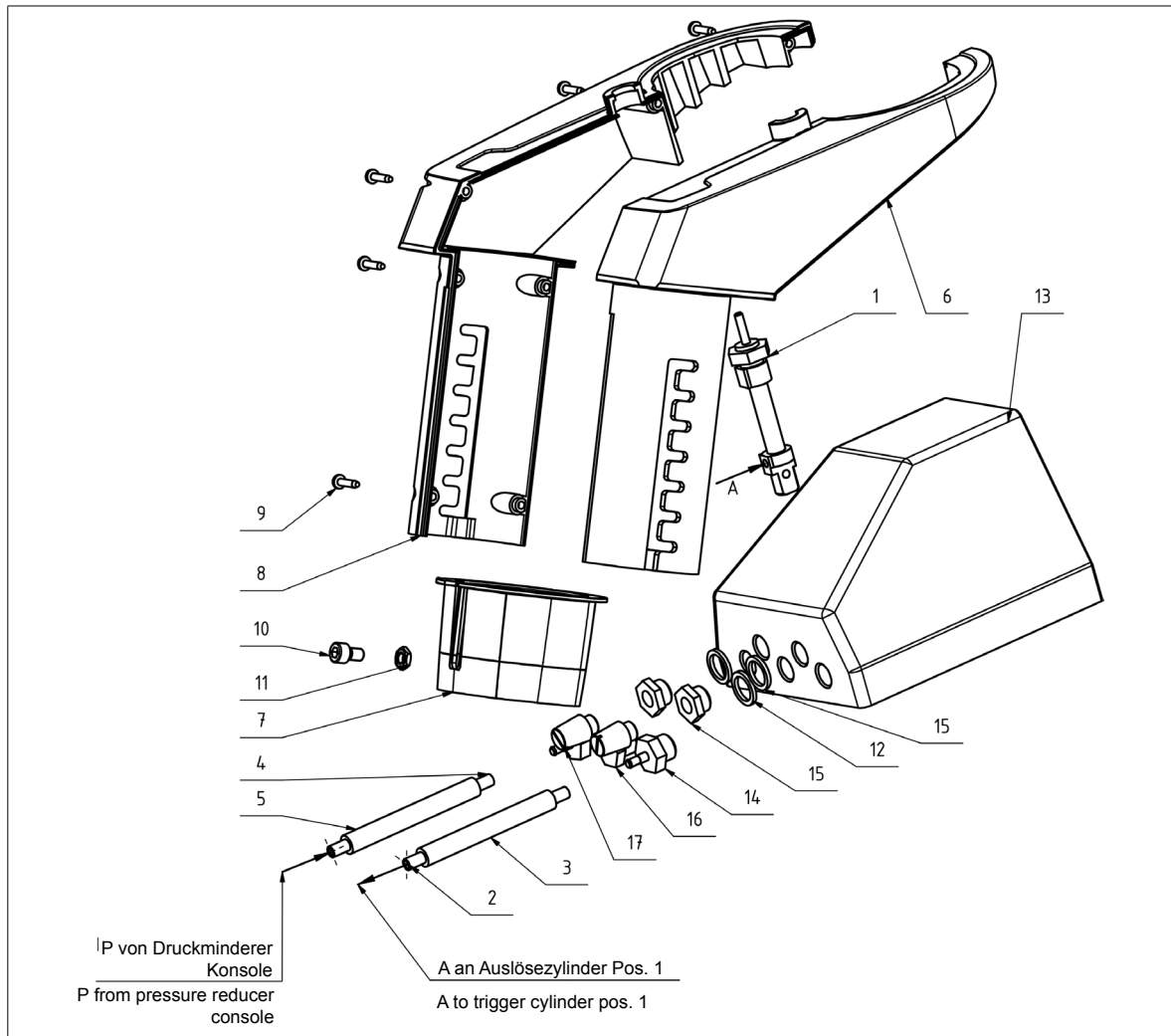
10.7 Konsole/Console H219100.10



Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|------------------------------------|----------------------------------|
| 1 | H206073 | 1 | Zuleitung Konsole 3 m Euro | Cable 3 m Euro |
| 2 | H206438 | 2 | Zugentlastung | Strain-relief |
| 3 | H206508 | 1 | Druckluftschlauch | Hose |
| 4 | H206541 | 2 | Hinweisschild | Indicating label |
| 5 | H219101 | 1 | Konsolenblech | Console sheet |
| 6 | H219102 | 1 | Konsolenverkleidung mit Rohrprofil | Console casing with pipe profile |
| 7 | H219103 | 1 | Konsolenfußverkleidung | Console foot casing |
| 8 | H219108 | 1 | Druckregler D = 30 | Pressure controller D = 30 |
| 9 | H530022 | 1 | Aufkleber 13 x 100 | Label 13 x 100 |
| 10 | HC0007 | 2 | Schlauchklemme | Hose clamp |
| 11 | KD0042 | 2 | Schraube | Screw |
| 12 | KD0383 | 6 | Sechskantmutter | Hexagon nut |
| 13 | KDN0726 | 3 | Scheibe | Washer |
| 14 | KDN0729 | 2 | Schraube | Screw |
| 15 | KDN0801 | 3 | Schraube | Screw |
| 16 | KDN0823 | 7 | Mutter | Nut |
| 17 | KDN0825 | 4 | Schraube | Screw |
| 18 | KDN1452 | 3 | Schraube | Screw |
| 19 | KDN1546 | 4 | Senkschraube | Countersunk screw |
| 20 | MD0007 | 1 | Stecktülle | Plug-in sleeve |
| 21 | MDM0202 | 1 | Schelle | Clamp |
| 22 | MDM0241 | 4 | Gehäusefuß, schwarz | Housing base, black |
| 23 | NCN0493 | 1 | Schlauchhalter | Strain relief |
| 24 | NCN0494 | 1 | Schlauchhalter | Hose bracket |
| 25 | ZDN0148 | 1 | Hinweisschild | Indicating label |
| 26 | H220004 | 1 | Stütze | Support |

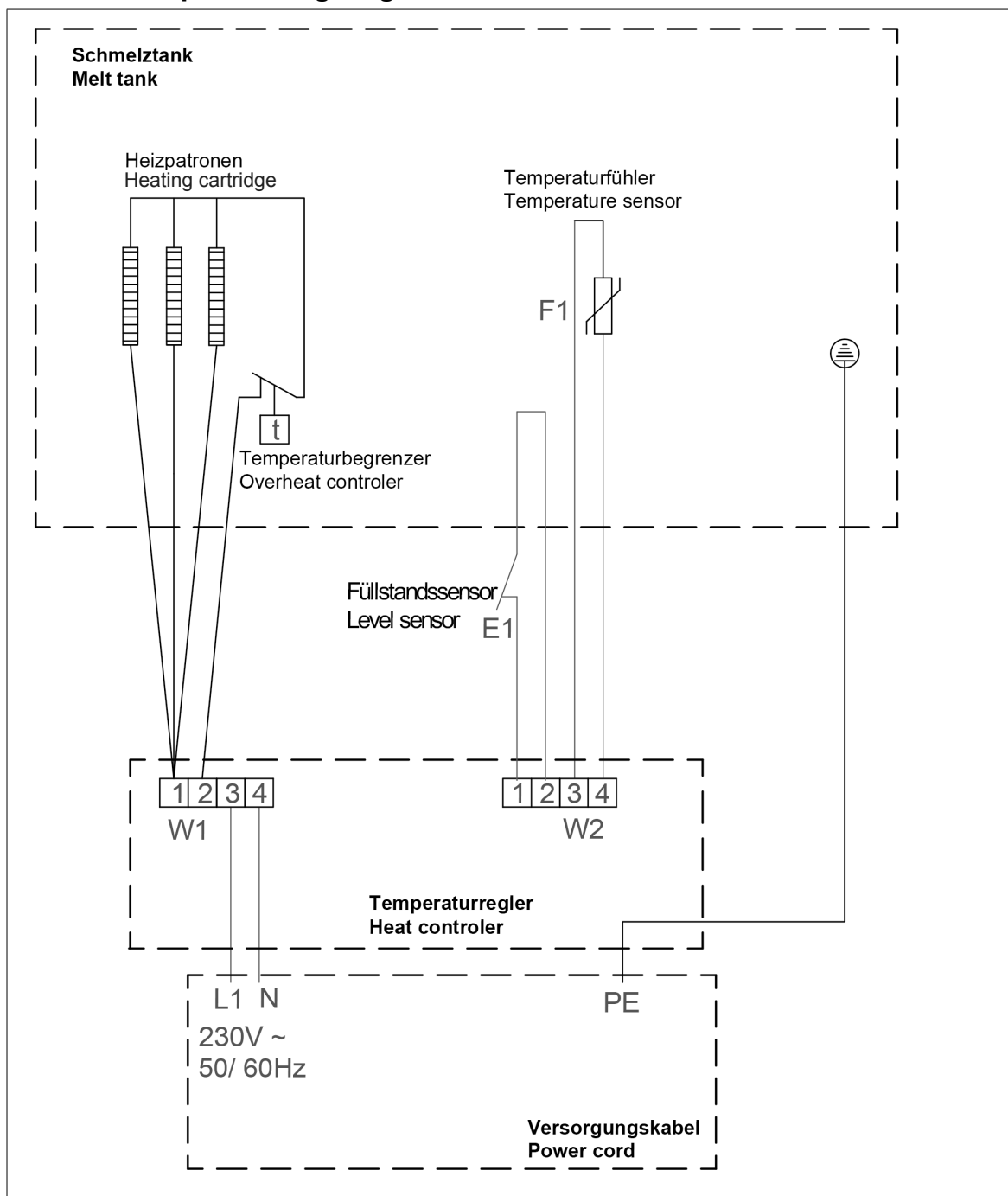
10.8 Arbeitsstation/Workstation H219110.10



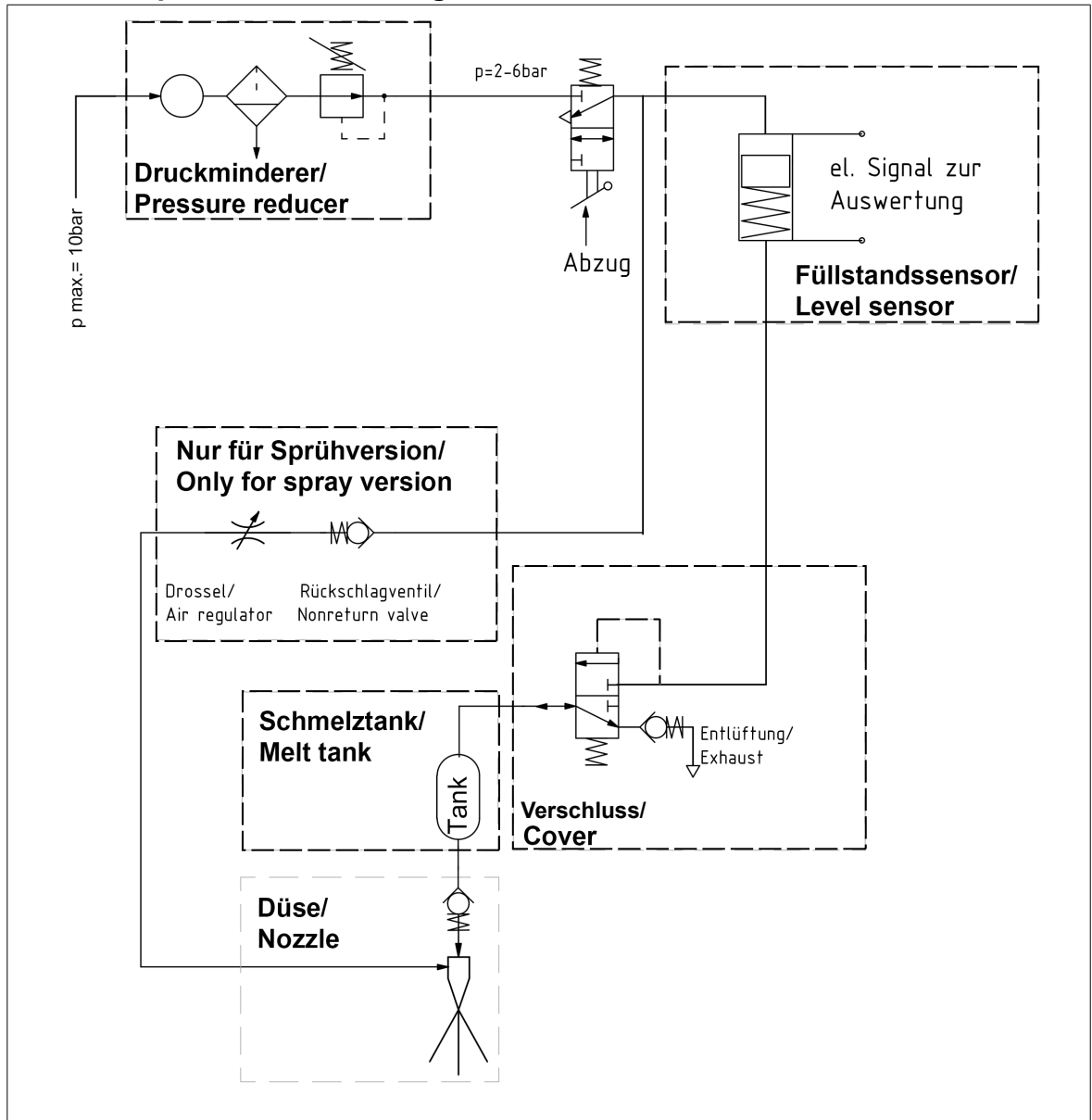
Ersatzteilliste/Spare parts list

| Pos. | Bestell-Nr. Order no. | Anzahl Quantity | Bezeichnung | Designation |
|------|--------------------------|--------------------|---------------------------|--------------------------|
| 1 | BCN0249 | 1 | Zylinder | Cylinder |
| 2 | H206504 | 1 | Schlauch Pun-4 silb | Hose Pun-4 silb |
| 3 | H206507 | 1 | Schlauch | Hose |
| 4 | H206515 | 1 | Schlauch Pun-4 silb | Hose Pun-4 silb |
| 5 | H206516 | 1 | Schlauch | Hose |
| 6 | H219104 | 1 | Halter links | Holder left |
| 7 | H219105 | 1 | Aufnahmhülse | Take-up hull |
| 8 | H219106 | 1 | Halter rechts | Holder right |
| 9 | KD0495 | 7 | Plastiteschraube | Screw |
| 10 | KDN0707 | 1 | Schraube | Screw |
| 11 | KDN0719 | 1 | Sechskantmutter | Hexagon nut |
| 12 | LDF0021 | 1 | Dichtring 1/4 Alu | Sealing ring 1/4 Alu |
| 13 | MCM0245 | 1 | 5/2 Fußventil mit | 5/2 Foot valve with |
| 14 | MCN0248 | 2 | Stecknippel-Verschraubung | Male coupling connection |
| 15 | MD0019 | 2 | Reduziernippel | Reducing nipple |
| 16 | MDN0273 | 1 | Verschlusschraube | Locking screw |
| 17 | NKT0239 | 2 | Schalldämpfer | Silencer |

11 Anschlusspläne/Diagrams
11.1 Elektr. Schaltplan/Wiring diagram



11.2 Pneumatikplan/Pneumatic Diagram





EU-Declaration of Conformity according to the EC Machinery Directive 2006/42 / EC

We as manufacturer,

**BÜHNEN GmbH & Co. KG
Hinterm Sielhof 25
28277 Bremen – Germany**

declare in sole responsibility that the product:

Pneumatic hot melt pistol

Tradename: HB 720 Bead

Product No.: H220000

Year of construction: 2021

to which this declaration refers, is in conformity with the provisions of the following EC/EU directives:

2011/65/EU - RoHS Directive 2011/65/EU

2014/30/EU - Electromagnetic Compatibility (EMC)

2006/42/EG – Machinery

The following harmonized standards or normative documents have been applied according to EC Machinery Directive 2006/42 / EC:

DIN EN 55014-1:2018-08

EN 55014-2:2016-01

EN 60335-1 :2012-10

EN 60204-1:2019-06

EN IEC 61000-6-2:2019-11

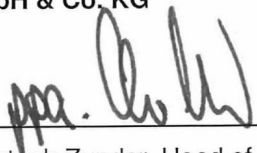
DIN EN 61000-3-3:2020-07

EN ISO 12100:2011-03

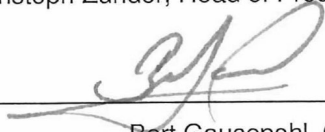
The person authorised to compile the technical documentation:

Nils Erdmann; Bühnen GmbH & Co. KG

Bremen, June 2021


Christoph Zunder, Head of Product Management

Bremen, June 2021


Bert Gausepohl, General Manager



EU-Konformitätserklärung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Wir als Hersteller,

BÜHNEN GmbH & Co. KG
Hinterm Sielhof 25
28277 Bremen – Germany

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:

Pneumatische Schmelzklebepistole
Handelsbezeichnung: HB 720 Spray
Produkt Nr.: H220100 **Baujahr: 2021**

auf das sich diese Erklärung bezieht, im Lieferzustand mit den Bestimmungen der folgenden EG/EU – Richtlinien entspricht:

2011/65/EU- RoHS Richtlinie
2014/30/EU - Elektromagnetische Verträglichkeit
2006/42/EG – Maschinenrichtlinie

Folgenden harmonisierte Normen oder normativen Dokumenten wurden nach EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG angewandt:

DIN EN 55014-1:2018-08
EN 55014-2:2016-01
EN 60335-1 :2012-10
EN 60204-1:2019-06
EN IEC 61000-6-2:2019-11
DIN EN 61000-3-3:2020-07
EN ISO 12100:2011-03

Die für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen bevollmächtigt ist:

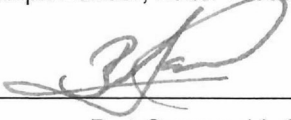
Nils Erdmann; Bühnen GmbH & Co. KG

Bremen, Juni 2021



Christopher Zunder, Leiter Produktmanagement

Bremen, Juni 2021



Bert Gausepohl, Geschäftsführer



EU-Declaration of Conformity according to the EC Machinery Directive 2006/42 / EC

We as manufacturer,

**BÜHNEN GmbH & Co. KG
Hinterm Sielhof 25
28277 Bremen – Germany**

declare in sole responsibility that the product:

**Pneumatic hot melt pistol
Tradename: HB 720 Spray**

Product No.: H220100 Year of construction: 2021

to which this declaration refers, is in conformity with the provisions of the following EC/EU directives:

**2011/65/EU - RoHS Directive 2011/65/EU
2014/30/EU - Electromagnetic Compatibility (EMC)
2006/42/EG – Machinery**

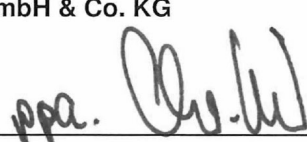
The following harmonized standards or normative documents have been applied according to EC Machinery Directive 2006/42 / EC:

**DIN EN 55014-1:2018-08
EN 55014-2:2016-01
EN 60335-1 :2012-10
EN 60204-1:2019-06
EN IEC 61000-6-2:2019-11
DIN EN 61000-3-3:2020-07
EN ISO 12100:2011-03**

The person authorised to compile the technical documentation:

Nils Erdmann; Bühnen GmbH & Co. KG

Bremen, June 2021


Christoph Zunder, Head of Product Management

Bremen, June 2021


Bert Gausepohl, General Manager

BÜHNEN GmbH & Co. KG
Hinterm Sielhof 25
28277 Bremen • Germany
Phone: +49 (0) 421 51 20 - 0
Fax: +49 (0) 421 51 20 - 260
info@buehnen.de
www.buehnen.de

BÜHNEN
KLEBESYSTEME

Änderungen vorbehalten © BÜHNEN GmbH & Co. KG/H2200XM/210726/H