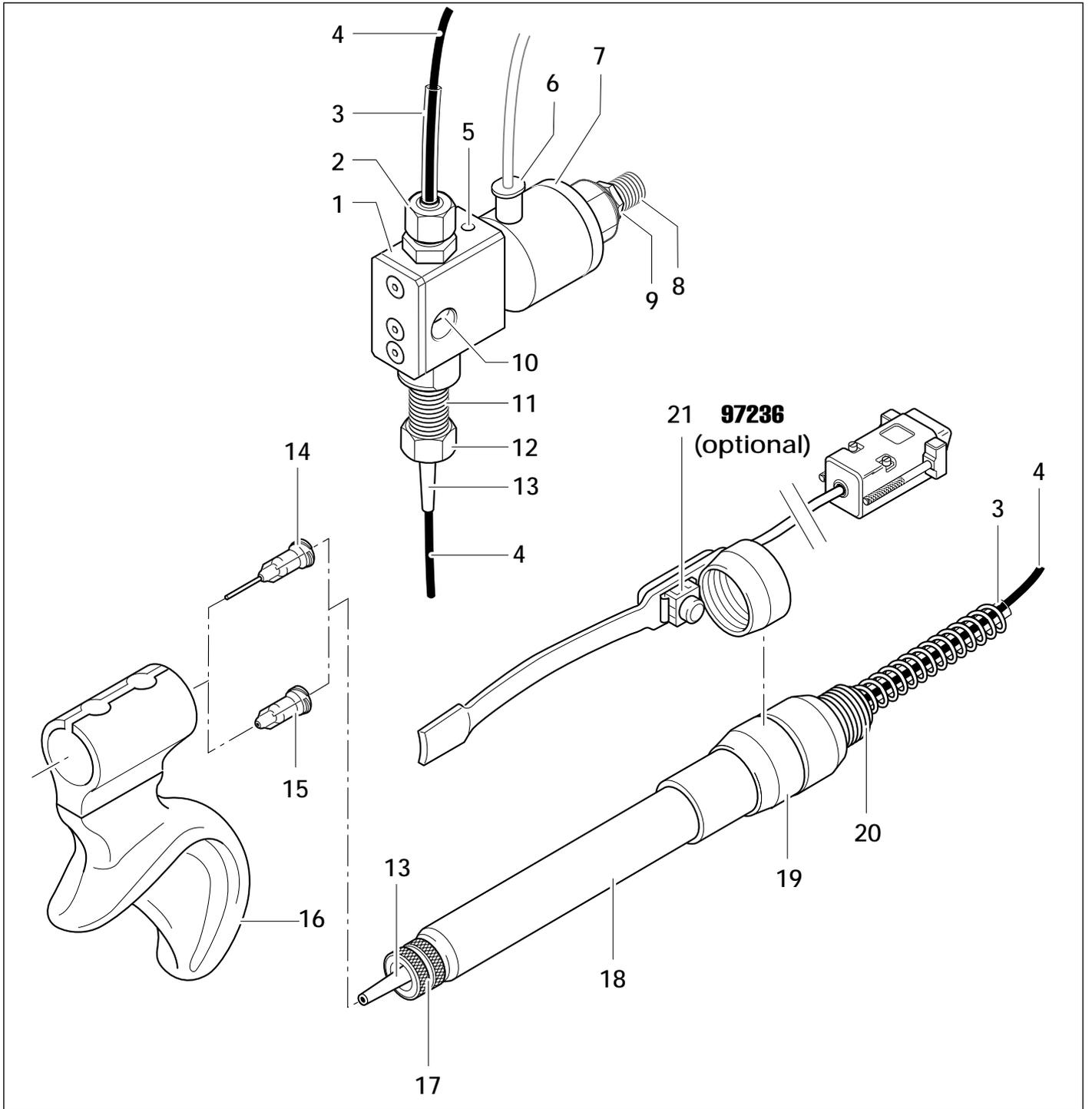


LOCTITE®

Bedienungsanleitung Operating Manual

Quetschdosierventil
Pinch Valve
97121





Inhaltsverzeichnis

1	Bitte beachten Sie	6
1.1	Hervorhebungen	6
1.2	Lieferumfang	6
1.3	Zu Ihrer Sicherheit	7
1.4	Einsatzbereich (Bestimmungsgemäße Verwendung)	7
2	Gerätebeschreibung	8
2.1	Bedienelemente und Anschlüsse	8
2.2	Funktionsbeschreibung	8
3	Technische Daten	9
4	Installieren	10
4.1	Quetschdosierventil mit Dosiergriffel	10
4.1.1	Anschließen an den Produktbehälter	10
4.1.2	Dosiergriffel montieren	11
4.2	Quetschdosierventil als stationäre Dosiereinheit	12
4.2.1	Anschließen an den Produktbehälter	12
4.3	Anschließen an das Steuergerät	13
4.4	Montieren des Fingerschalters (Option) an den Dosiergriffel und Anschließen an das Steuergerät	13
5	Dosieren	14
5.1	Einstellen geringster Dosiermengen	14

Inhaltsverzeichnis

6	Pflege, Reinigung und Wartung	15
6.1	Reinigung	15
6.2	Wartung	16
6.2.1	Demontieren	17
6.2.1.1	Quetschdosierventil mit Dosiergriffel	17
6.2.1.2	Quetschdosierventil als stationäre Dosiereinheit	18
6.2.2	Montieren	19
6.2.2.1	Vormontieren des Produktschlauches	19
6.2.2.2	Montieren des Produktschlauches in das Quetschdosierventil	20
7	Beseitigen von Störungen	21
8	Zubehör und Ersatzteile	22
9	Herstellereklärung	24

1.1 Hervorhebungen



Gefahr!

Verweist auf Sicherheitsregeln und fordert Vorsichtsmaßnahmen, die den Betreiber des Gerätes oder andere Personen vor Verletzungen oder Lebensgefahr schützen.



Achtung!

Hebt hervor, was getan oder unterlassen werden muß, um das Gerät oder andere Sachwerte nicht zu beschädigen.

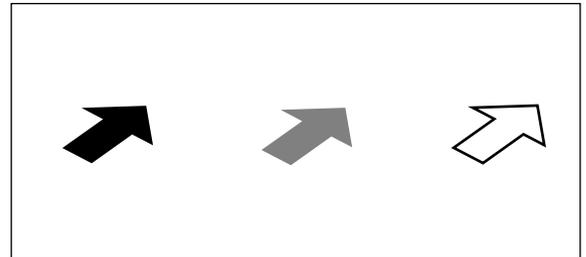


Hinweis

Gibt Empfehlungen zum besseren Handhaben des Gerätes bei Bedien- und Einstellvorgängen sowie Pflegearbeiten.

Die halbfett gedruckten Zahlen im Text beziehen sich auf die entsprechende Positionsnummer in der Abbildung auf Seite 2.

- Der Punkt hebt einen Handlungsschritt hervor.
Handlungsschritte in Abbildungen sind durch Pfeile dargestellt.
Werden mehrere Handlungsschritte in einer Abbildung dargestellt, bedeutet ein
Schwarzer Pfeil = 1. Handlungsschritt,
Grauer Pfeil = 2. Handlungsschritt,
Weißer Pfeil = 3. Handlungsschritt.



1.2 Lieferumfang

- 1 Quetschdosierventil 97121, montiert mit Produktschlauch 1,7 mm * 0,4 mm;
- 4 Dichtringe;
- 1 vorbeschichteter Produktanschluß zum Einschrauben in den Tankdeckel;
- 1 Dosiergriffel;
- 1 Handgriff;
- 1 Dosiernadel-Set;
- 1 Produktschlauch-Set 2,4 mm * 0,4 mm;
- 1 Bedienungsanleitung 97121.



Bedingt durch die technische Entwicklung können Abbildungen und Beschreibungen in dieser Bedienungsanleitung vom tatsächlich ausgelieferten Gerät in Details abweichen.

1.3 Zu Ihrer Sicherheit



Für den gefahrlosen und erfolgreichen Einsatz des Gerätes diese Anleitung vollständig lesen. Werden die Anweisungen nicht befolgt, übernimmt der Hersteller keine Gewährleistung.



Bei unsachgemäßem Umgang mit chemischen Produkten können Gesundheitsschäden auftreten.

- Allgemeine Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit Chemikalien beachten!
- Herstellerhinweise beachten!
Sicherheitsdatenblatt des eingesetzten LOCTITE-Produkts anfordern!
- Beim Arbeiten mit Druckluft Schutzbrille tragen!

1.4 Einsatzbereich (Bestimmungsgemäße Verwendung)

Das Quetschdosierventil eignet sich zum exakten Auftragen von LOCTITE-Klebstoffen bis zu einer Viskosität von ca. 5 000 mPas, insbesondere auch für CA-Klebstoffe.

Für den Viskositätsbereich bis ca. 500 mPas ist das standardmäßig gelieferte Quetschdosierventil mit dem Produktschlauch von 1,7 mm Innendurchmesser einsetzbar.

Für Produkte mit einer Viskosität ab 500 bis 5 000 mPas muß das Quetschdosierventil mit dem beigelegten Produktschlauch-Set aufgerüstet werden. Das Set beinhaltet einen Produktschlauch mit dem Innendurchmesser von 2,4 mm und das entsprechende Zubehör.

Für das jeweilige Produkt und den entsprechenden Einsatz des Dosierventils stehen verschiedene Dosiernadeltypen und -größen zur Verfügung:

- Konische Dosiernadeln aus Polyethylen für dickflüssige Produkte und große Dosiermengen,
- Edelstahlnadeln für dünnflüssige und UV-aushärtende Produkte (besonders geeignet bei punktförmiger Dosierung) und
- flexible Dosiernadeln aus Polyethylen für besonders schnell aushärtende Produkte.

An einem Handarbeitsplatz kommt der Dosiergriffel zum Einsatz. Dazu wird das Quetschdosierventil an den Deckel des Produktbehälters montiert. Das freie Ende des Produktschlauches wird mit dem Dosiergriffel verbunden.

Das Quetschdosierventil kann aber auch als stationäres Dosierventil eingesetzt werden. Hier wird das Quetschdosierventil direkt an der Klebestelle eingebaut. Das freie Ende des Produktschlauches wird mit dem Produktbehälter verbunden.

Als Produktbehälter stehen die 0.5 l- und 2 l-Produkt tanks zur Verfügung.

Die Steuerung des Dosierventils übernimmt ein Steuergerät der LOCTITE-Gerätelinie.

2.1 Bedienelemente und Anschlüsse



- Siehe Abbildung auf Seite 2!

- | | |
|---|---|
| 1 Ventilkörper mit Bodenplatte | 9 Sechskantmutter |
| 2 Kunststoffverschraubung | Sichert die Einstellung des Gewindestiftes 8. |
| 3 Schutzschlauch | 10 Druckstück |
| 4 Produktschlauch | 11 Gewindezapfen |
| 5 Gewindestift mit Innensechskant | 12 Überwurfmutter |
| Befestigt den Betätigungsaufsatz 7 im Ventilkörper 1. | 13 Kunststoffkonus |
| 6 Steuerluftanschluß | 14 Dosiernadel |
| 7 Betätigungsaufsatz mit Druckstück | 15 Luer Lock-Verschluß |
| 8 Gewindestift mit Innensechskant | 16 Handgriff |
| Begrenzt den Hub des Zylinderkolbens im Betätigungsaufsatz 7. | 17 Überwurfmutter |
| Bis zum Anschlag eingedreht: | 18 Dosiergriffel |
| Kolbenhub = 0 (kein Produkt!). | 19 Schutzring |
| | 20 Knickschutzspirale |

97236 21 Fingerschalter mit Haltering

(Option)

Zum Auslösen des Startsignals anstelle eines Fußschalters.



Bei **punktgenauen** Dosieranforderungen **nicht** empfehlenswert.

2.2 Funktionsbeschreibung

Das LOCTITE-Produkt wird durch den Dosierdruck im Produktbehälter in einem Produktschlauch 4 aus PTFE zum Dosierventil gefördert. Ein zusätzlicher Schlauch schützt diesen Produktschlauch. Die Dosierung erfolgt durch Öffnen des Dosierventils. Ein einfachwirkender Zylinder wird dabei als Betätigungsaufsatz 7 eingesetzt. Das Steuergerät kontrolliert die Dosierung entweder gemäß der eingestellten Dosierzeit oder solange, wie das Startsignal ansteht.

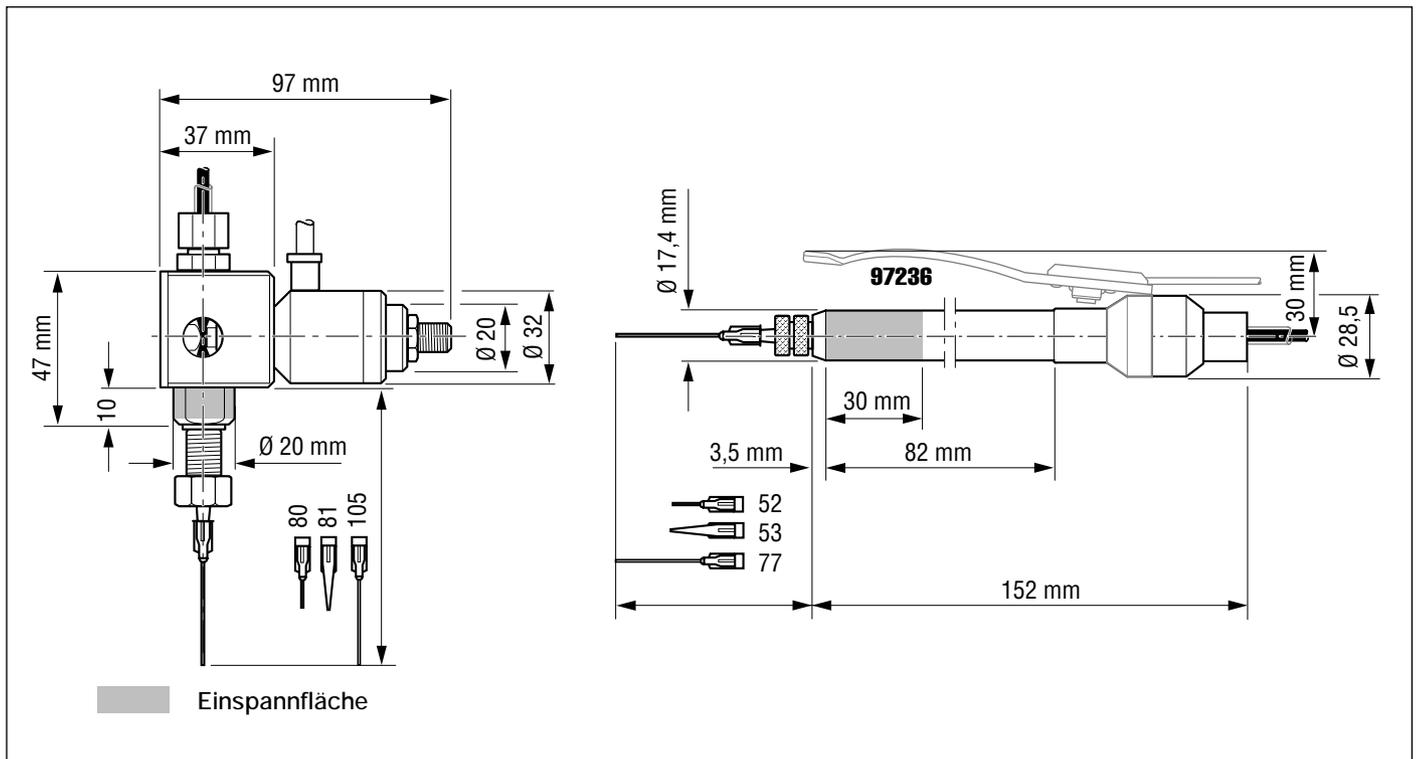
In Ruhestellung ist das Dosierventil geschlossen. Der Zylinderkolben des Betätigungsaufsatzes 7 quetscht den Produktschlauch 4 mit Federdruck ab.

Das Quetschdosierventil ist in der Lage, auch geringste Dosiermengen zu dosieren. Dazu kann der Hub des Zylinderkolbens mit dem Gewindestift 8 begrenzt werden.

Die Dosiermenge wird bestimmt durch

- den Dosierdruck im Produktbehälter,
- die Öffnungszeit des Dosierventils,
- den Hub des Zylinderkolbens und
- die aufgesetzte Dosiernadel 14.

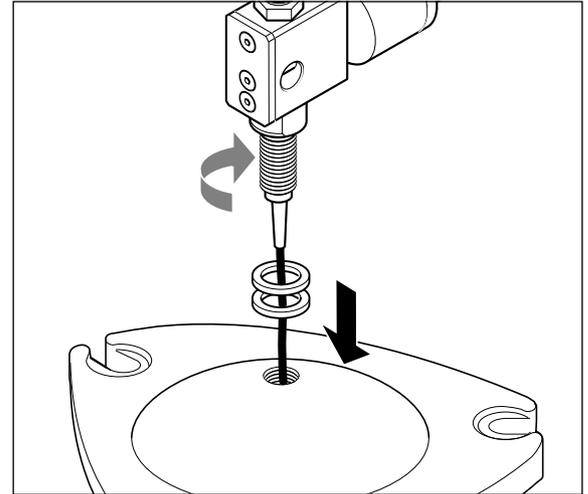
Druckluftversorgung	min. 5 bar (min. 72 psi)
Qualität	gefiltert 10 µm, ölfrei, nicht kondensierend
Wird die geforderte Qualität nicht erreicht, LOCTITE-Wartungseinheit installieren.	Zubehör-Bestellnummer: 97120
Schlauchgröße Steuerluftanschluß	Außen-Ø 4 mm; Innen-Ø 2,5 mm $\begin{matrix} +0,05 \\ -0,10 \end{matrix}$
Produktschlauch	Material: PTFE, Innen-Ø * Wandstärke: 1,7 mm * 0,4 mm
Schutzschlauch	Außen-Ø * Wandstärke: 6 mm * 1 mm
Gewicht Quetschdosierventil	240 g
Gewicht Dosiergriffel	50 g
Gewicht Handgriff	50 g



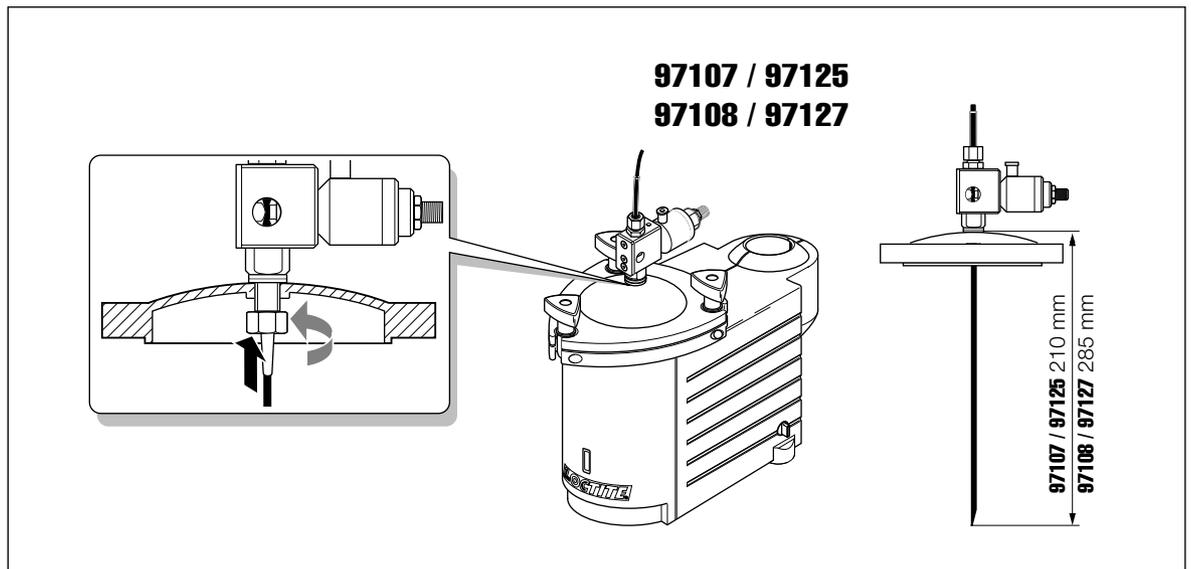
4.1 Quetschdosierventil mit Dosiergriffel

4.1.1 Anschließen an den Produktbehälter

- Überwurfmutter 12 vom Gewindezapfen 11 des Ventilkörpers 1 abschrauben.
- 2 Dichtringe (Lieferumfang) aufschieben.
- Dosierventil mit dem Gewindezapfen 11 in den Tankdeckel einschrauben.
- Dosierventil so plazieren, daß der Tankdeckel ohne Probleme auf den Tank montiert werden kann.

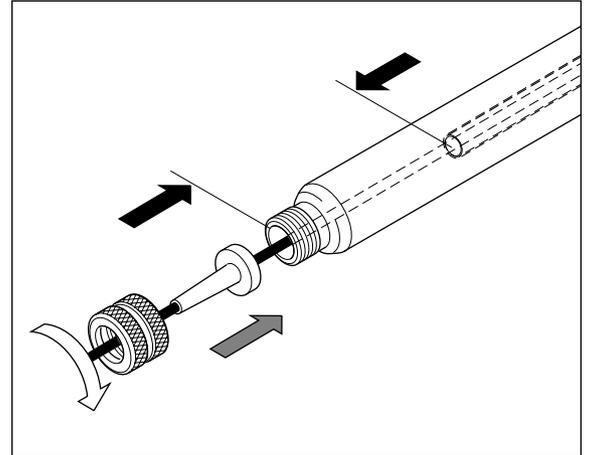


- Überwurfmutter 12 auf Gewindezapfen 11 festschrauben.
- Produktschlauch 4 am Produkttank nach Maßvorgabe schräg abschneiden.



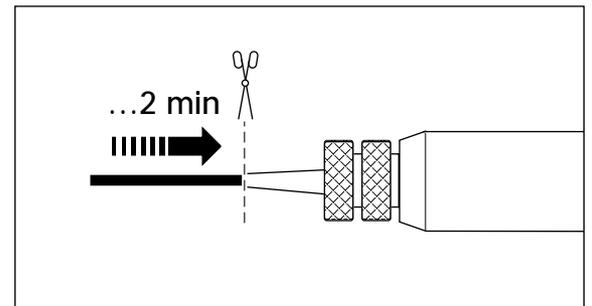
4.1.2 Dosiergriffel montieren

- Überwurfmutter 17 des Dosiergriffels 18 abschrauben.
- Dosiergriffel 18 über das gestreckte Ende des Produkt-/Schutzschlauches bis zum Anschlag des Schutzschlauches 3 schieben.
- Kunststoffkonus 13 lagerichtig aufschieben.
- ! **Produktschlauch beim Aufschieben nicht knicken, da er sonst beschädigt werden kann.**
- Überwurfmutter 17 festschrauben.



Produktschlauch ca. 2 Minuten ruhen lassen, damit er sich wieder entspannen kann.

- Produktschlauch am Dosiergriffel direkt am Kunststoffkonus 13 abschneiden.
- Dosiernadel 14 aufstecken.



4.2 Quetschdosierventil als stationäre Dosiereinheit.

4.2.1 Anschließen an den Produktbehälter

- Beigelegte Verschraubung mit dem beschichteten Gewinde in den Tankdeckel einschrauben.
- Von Tankverschraubung Überwurfmutter abschrauben.
- Überwurfmutter mit Abdichtkonus lagerichtig über den Schutzschlauch schieben.
- Einen passenden Konus lagerichtig über den Produktschlauch 4 bis zum Anschlag in den Schutzschlauch 3 schieben. Dieser stellt die Abdichtung vom Produkttank sicher.

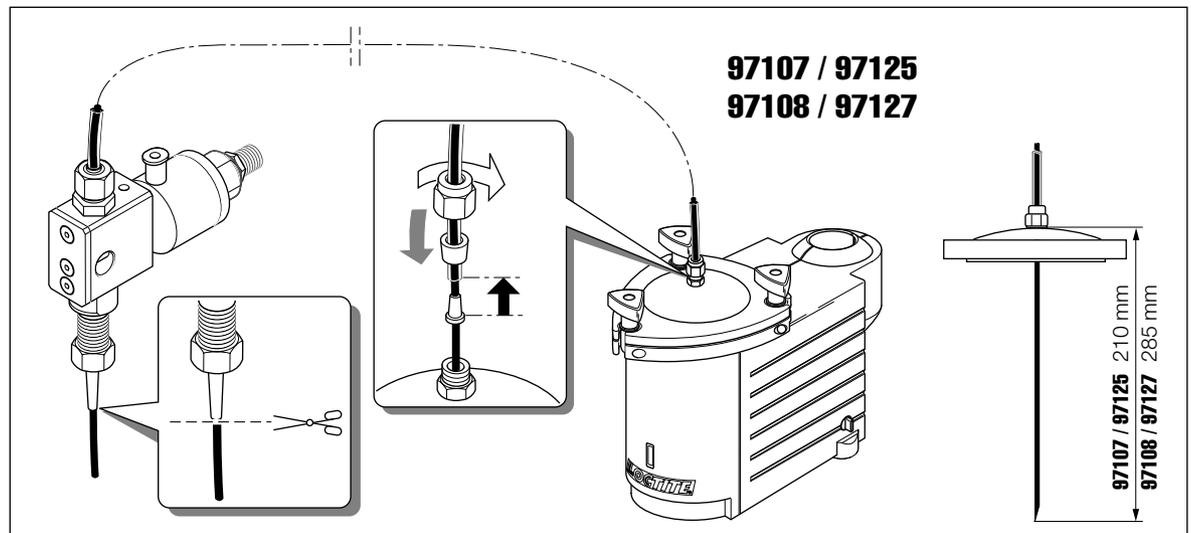
! Produktschlauch beim Aufschieben nicht knicken, da er sonst beschädigt werden kann.

- Überwurfmutter auf Tankverschraubung festschrauben.

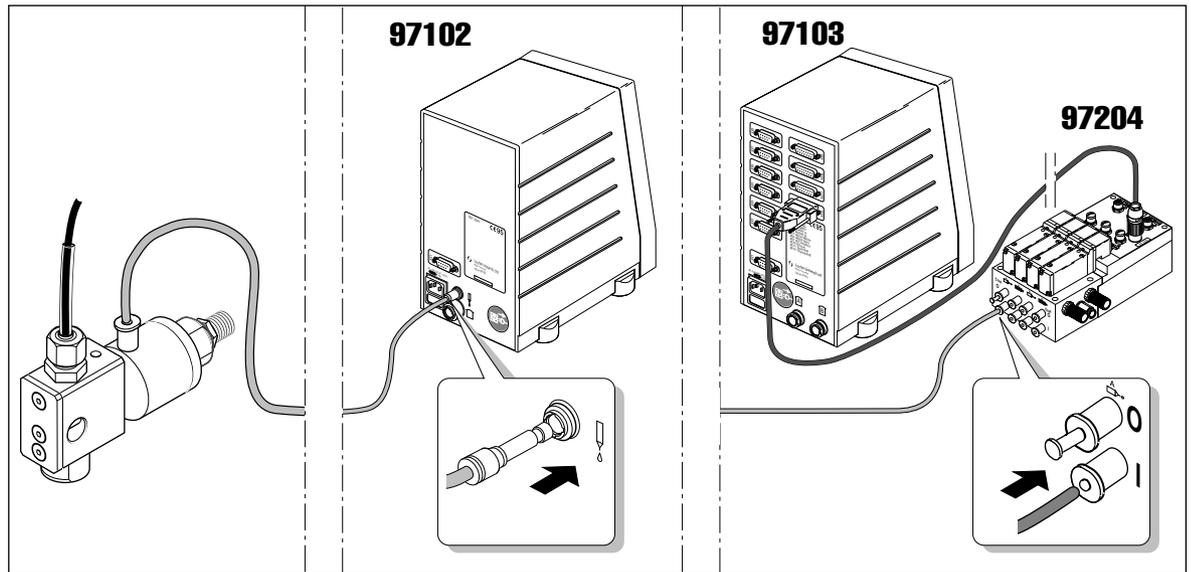


Produktschlauch ca. 2 Minuten ruhen lassen, damit er sich wieder entspannen kann.

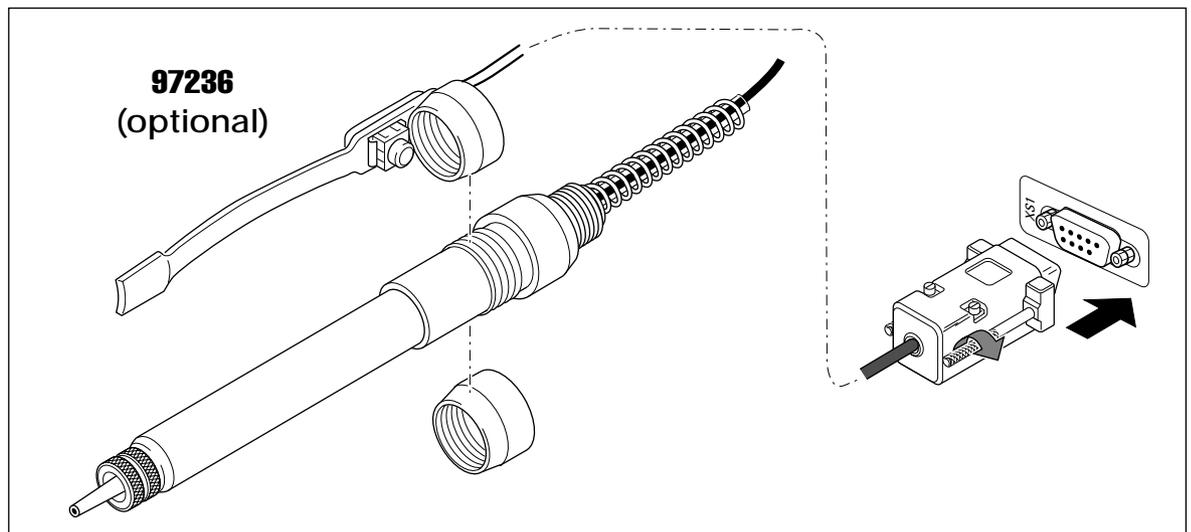
- Produktschlauch 4 am Produkttank nach Maßvorgabe schräg abschneiden.
- Produktschlauch 4 am Quetschdosierventil direkt am Kunststoffkonus 13 abschneiden.
- Dosiernadel 14 aufstecken.



4.3 Anschließen an das Steuergerät



4.4 Montieren des Fingerschalters (Option) an den Dosiergriffel und Anschließen an das Steuergerät



Alle notwendigen Schritte müssen Sie in der Bedienungsanleitung des eingesetzten Steuergerätes nachlesen. Dazu schlagen Sie Kapitel 5 „Dosieren“ auf. Folgen Sie den Anweisungen dort.



In dieser Bedienungsanleitung wird nur eine spezielle Einstellmöglichkeit des Quetschdosierventils erklärt, die Begrenzung des Zylinderhubes.

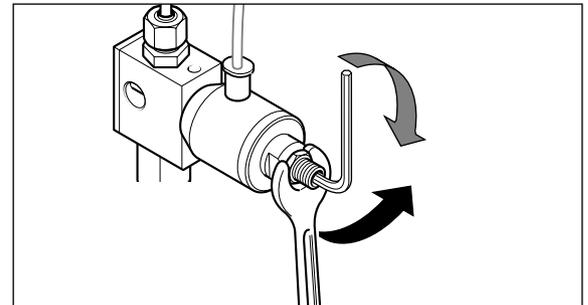
Werkseitig ist der größte Hub des Zylinderkolbens eingestellt. Er gibt bei dem Dosiervorgang den Produktschlauch frei. Damit erreichen Sie in den meisten aller Anwendungen die gewünschte Dosiermenge. In ganz bestimmten Fällen kann diese Dosiermenge jedoch noch zu groß sein. Dann muß der Hub begrenzt werden. Das geschieht durch Ein- bzw Ausdrehen des Gewindestifts **8** im Betätigungsaufsatz **7**.

5.1 Einstellen geringster Dosiermengen

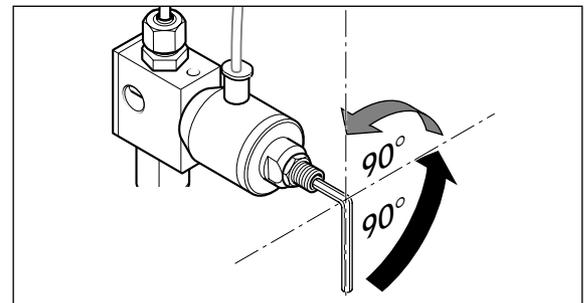
- Eine Dosierzeit von 0.2 s, einen Tankdruck von 0.2 bar und den Dauerbetrieb (Continuous-Mode) am Steuergerät einstellen (siehe Bedienungsanleitung des eingesetzten Steuergerätes).

- Kleinste Dosiernadel **14** auf den Kunststoffkonus **13** fest aufstecken.
- Dosierstart auslösen und halten.

- Am Quetschdosierventil Sechskantmutter **9** lösen, Gewindestift **8** bis Anschlag eindrehen: **Kolbenhub = 0 (kein Produkt)**.
- Dosierstart abbrechen und in den zeitgesteuerten Betrieb wechseln.



- Gewindestift **8** in 90°-Schritten herausdrehen und zwischen jedem Schritt eine Dosierung auslösen, bis die Dosiermenge annähernd erreicht ist.
- Jetzt über die Verstellung der Dosierzeit die gewünschte Dosiermenge feineinstellen.
- Gewindestift **8** mit Sechskantmutter **9** sichern.



Das Quetschdosierventil 97121 bedarf keiner besonderen Pflege.

6.1 Reinigung



Das Dosierventil muß mit Produktschlauch gereinigt werden

- vor längeren Stillstandszeiten,
- beim Wechsel der Produktart und
- bei Aushärtungen im Dosierventil oder Produktschlauch, die nicht zum Verschluß der Produktleitung führen.



Bei unsachgemäßem Umgang mit Reinigungsmitteln können Gesundheitsschäden auftreten.

- Allgemeine Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit Chemikalien beachten!
- Herstellerhinweise beachten!
Sicherheitsdatenblatt des eingesetzten LOCTITE-Produkts anfordern!



Empfohlene Reinigungsmittel für

- Anaerobe Klebstoffe, UV-aushärtende Klebstoffe und Chip Bonder:
Ausgehärtete Klebstoffe können nicht mit den zur Zeit zugelassenen Lösungsmitteln entfernt werden.
Flüssige Klebstoffreste können mit verschiedenen Lösungsmitteln entfernt werden.
Gut geeignet ist technisch reines ACETON.
- Cyanacrylat-Klebstoffe:
Gut geeignet ist technisch reines ACETON.



Bezugsquellen für Reinigungsmittel:

- Technisch reines ACETON Örtlicher Fachhandel

Im folgenden wird die Reinigung des Quetschdosierventils beschrieben.



Diese Anweisungen sind genauestens zu befolgen, um anschließend mit dem gereinigten Dosierventil eine einwandfreie Dosierung zu erreichen.

Vorbereiten des Dosierventils



- **Auffangbehälter unter das Dosierventil bzw. unter den Dosiergriffel stellen, da Produkt und Reinigungsmittel austreten wird.**

Vorbereiten des Produkttanks

- Produkttank entlüften (siehe auch Bedienungsanleitung des Produkttanks).
- Anstelle der Produktflasche ein Gefäß mit Reinigungsmittel einsetzen.
- Produkttank belüften.

Reinigen mit dem Steuergerät 97102 oder 97103

- Am Steuergerät den Dosierdruck 0,5 bar einstellen (siehe auch Bedienungsanleitung des Steuergerätes).
- Die Taste  so lange drücken, bis trockene Luft aus der Dosiernadel **14** ausströmt.
- Beim Steuergerät 97103 darauf achten, daß der richtige Dosierkanal aktiv gesetzt wurde.



Nachbereiten des Produkttanks

- Leeres Reinigungsmittelgefäß wieder entnehmen.

6.2 Wartung

Das Quetschdosierventil 97121 bedarf keiner besonderen Wartung.

Nur der Produktschlauch **4** verschleißt durch das Abquetschen im Ventilkörper **1**. Der Produktschlauch muß dadurch ca. 1-2 mal im Jahr ausgewechselt werden.



Es ist darauf zu achten, daß bei Produktschlauchwechsel immer das Druckstück mit Gummi, mindestens aber der Gummi mit ausgetauscht wird.

Im folgenden wird das Auswechseln des Produktschlauches beschrieben.

Diese Anweisungen sind genauestens zu befolgen, um anschließend mit dem Dosierventil eine einwandfreie Dosierung zu erreichen.

Diese Anweisungen sind zu beachten

- beim Auswechseln gegen einen **neuen** Produktschlauch oder
- beim Austausch gegen einen **größeren** Produktschlauch, wie er als Aufrüst-Set beigelegt ist.

Beide Wege benötigen die gleiche Sorgfalt in der Montage.

Für das Demontieren und Montieren des Dosierventils ist folgendes Werkzeug erforderlich:

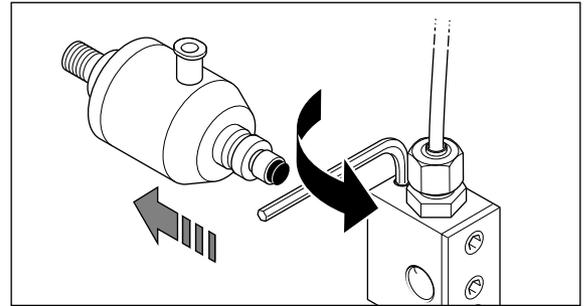
- je 1 Maulschlüssel SW 8, SW 12, SW 14
- 2 Kombizangen
- je 1 Innenseckskantschlüssel Größe 3 und 5
- 1 Schraubendreher Größe 5,5

6.2.1.2 Quetschdosierventil als stationäre Dosiereinheit

- Druckluftschlauch vom Betätigungsaufsatz 7 am Dosierventil entfernen.
- Betätigungsaufsatz 7 demontieren.



Betätigungsaufsatz steht unter Federdruck und kann beim Lösen des Gewindestifts 5 plötzlich aus dem Ventilkörper 1 herauspringen.



- Überwurfmutter mit dem Abdichtkonus von der Kunststoffverschraubung 2 lösen.
- Schläuche 3/4 aus dem Ventilkörper 1 ziehen.
- Überwurfmutter mit dem Abdichtkonus der Tankverschraubung lösen.
- Tankdeckel abnehmen.

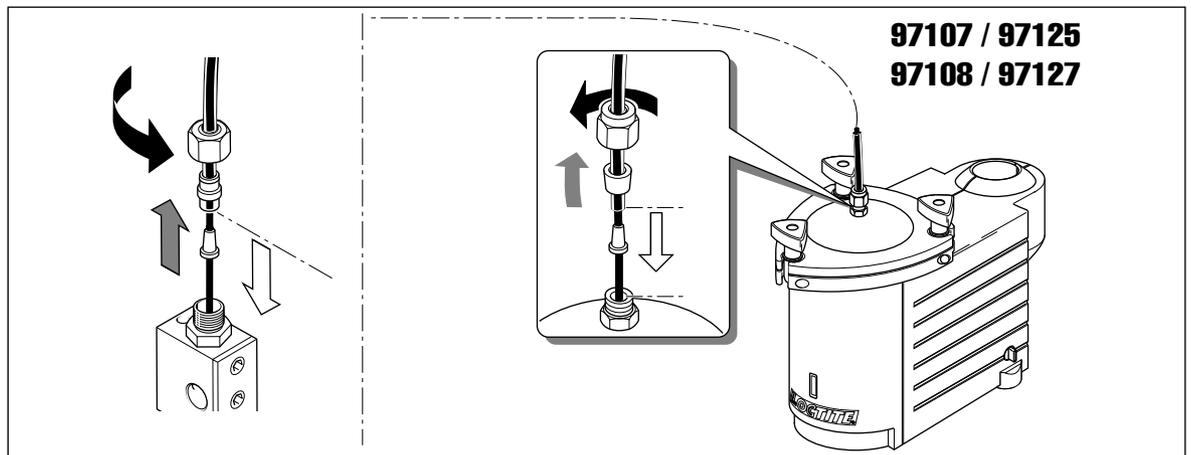


Da noch Produktreste am Schlauch sind, den Produktschlauch 4 abschneiden.

- Schläuche 3/4 aus dem Tankdeckel ziehen.
- Produktschlauch 4 aus dem Schutzschlauch 3 ziehen.



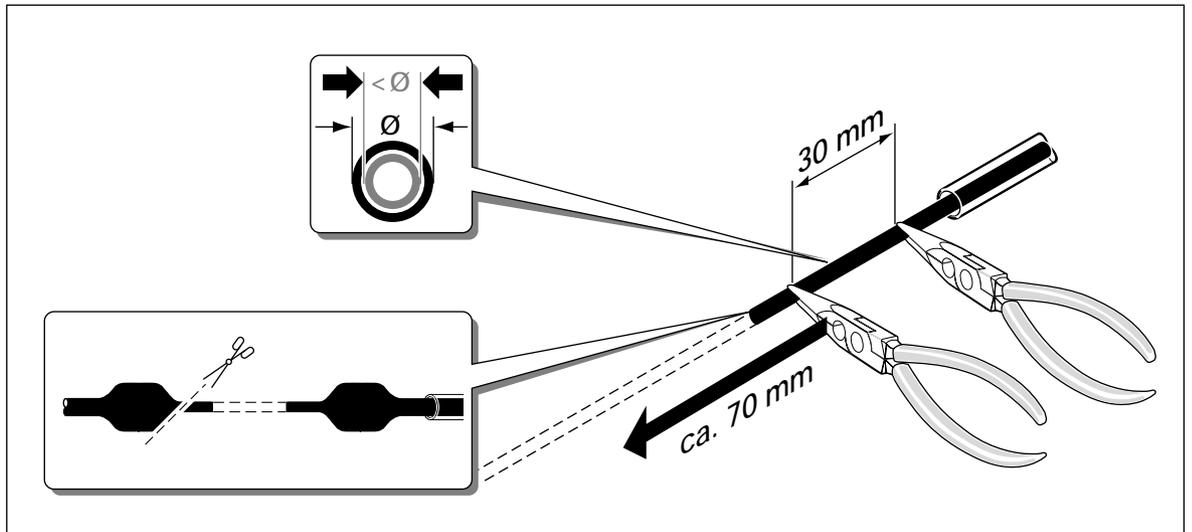
Die Überwurfmutter mit dem Abdichtkonus und der Schutzschlauch werden wiederverwendet.



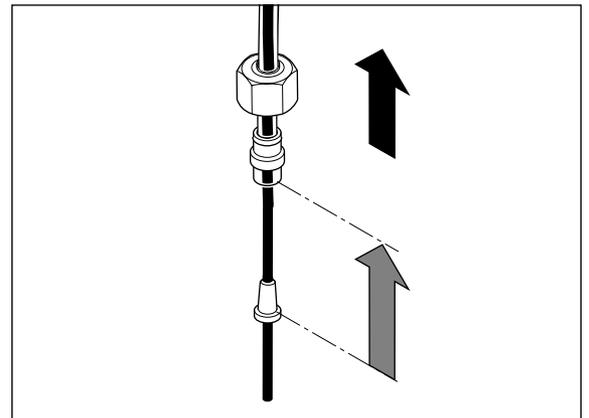
6.2.2 Montieren

6.2.2.1 Vormontieren des Produktschlauches

- 3,5 m Produktschlauch abschneiden
- Produktschlauch 4 durch den Schutzschlauch 3 ziehen.
Auf gleichlange Enden des Produktschlauches achten.
- Die Überwurfmutter 2 mit dem Abdichtkonus lagerichtig über den Schutzschlauch schieben
- Produktschlauch 4 am Ende vorsichtig strecken, damit der Konus leichter montiert werden kann.

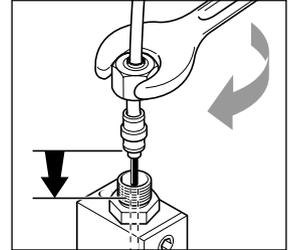


- Den zur Größe des Produktschlauches passenden Konus lagerichtig über den Produktschlauch bis zum Anschlag in den Schutzschlauch schieben.



6.2.2.2 Montieren des Produktschlauches in das Quetschdosierventil

- Überwurfmutter 12 vom Gewindezapfen 11 des Ventilkörpers 1 abschrauben.
- Den gemäß Abschnitt 6.2.3.1 vormontierten Schlauch bis zum Anschlag durch den Ventilkörper 1 auf dem Tankdeckel stecken und Überwurfmutter 2 festziehen.
- Kunststoffkonus 13 lagerichtig aufschieben.



Produktschlauch beim Aufschieben nicht knicken, da er sonst beschädigt werden kann.

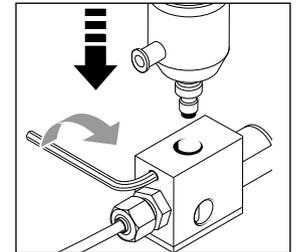
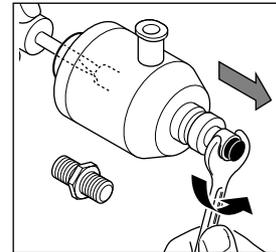
- Überwurfmutter 12 unter dem Tankdeckel auf den Gewindezapfen 11 schrauben (siehe Abschnitt 4.1.1).



Produktschlauch ca. 2 Minuten ruhen lassen, damit er sich wieder entspannen kann.

- Produktschlauch 4 am Produkttank nach Maßvorgabe gemäß Abschnitt 4.1.1 schräg abschneiden.

- Bei Wechsel des Produktschlauches das Druckstück 10 mit Gummi ebenfalls wechseln.
- Betätigungsaufsatzes 7 gegen die Federkraft des Ventilkolbens in den Ventilkörper 1 eindrücken.
- Gewindestift 8 mit Innensechskantschlüssel bis zum Anschlag eindrehen und **beim Festziehen nur ca. 15° weiterdrehen**, damit die Bewegung des Ventilkolbens nicht behindert wird.



- Ventil anschließen.



Sicherstellen, daß kein Tankdruck anliegt!

- Am Steuergerät die Taste  drücken, um den Ventilkolben in maximale Hubstellung zu bringen.

Ohne Tankdruck fließt kein Produkt!

- Bei gedrückter Taste  den Gewindestift 8 bis zum Anschlag eindrehen.
- Taste  loslassen und Gewindestift 8 mit Sechskantmutter 9 sichern.

Quetschdosierventil mit Dosiergriffel

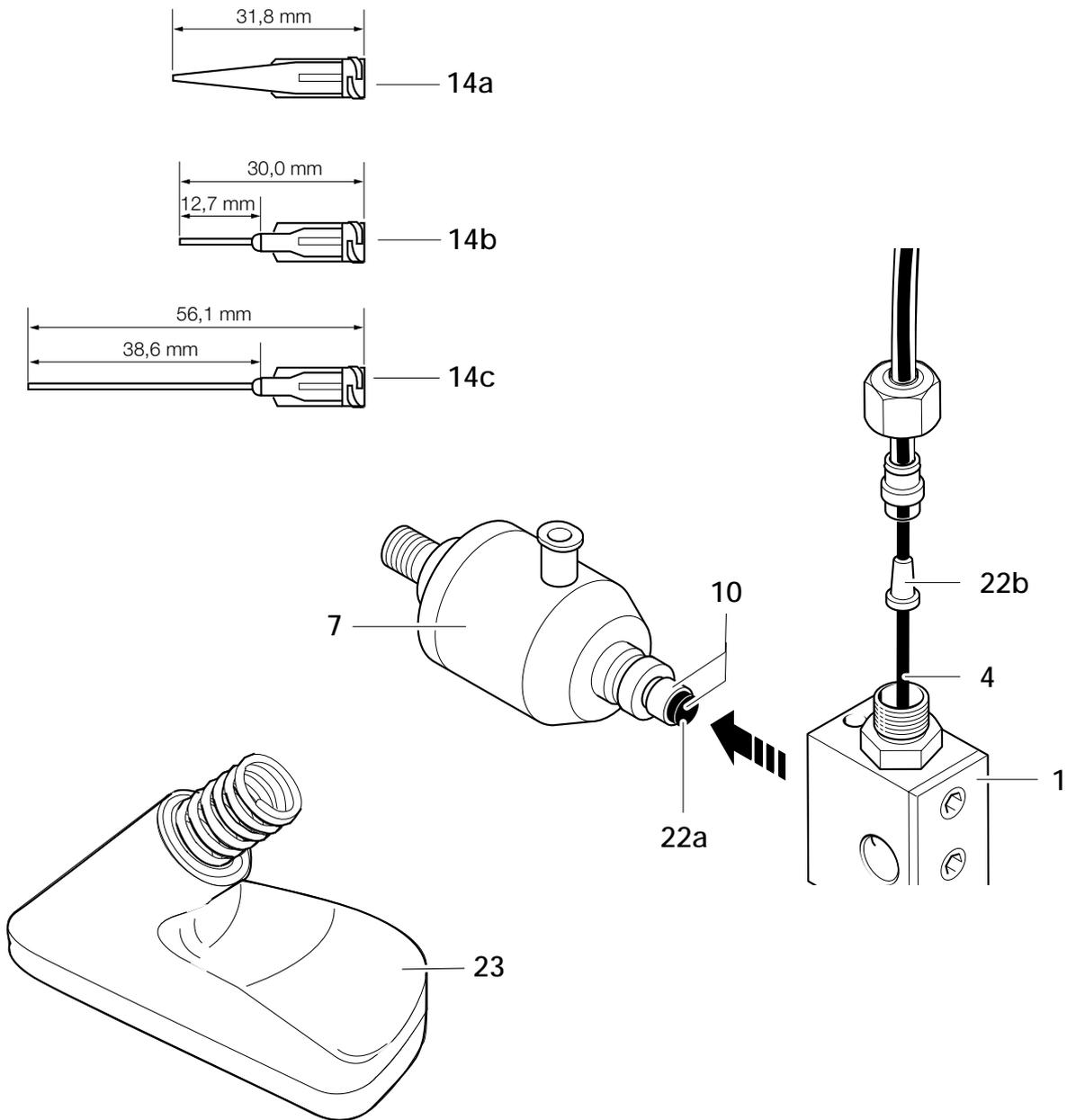
- Dosiergriffel montieren gemäß Abschnitt 4.1.2.
- Anschließen an das Steuergerät gemäß Abschnitt 4.3.
- Dosieren gemäß Kapitel 5.

Quetschdosierventil als stationäre Dosiereinheit

- Anschließen an den Produktbehälter gemäß Abschnitt 4.2.1.
- Anschließen an das Steuergerät gemäß Abschnitt 4.3.
- Dosieren gemäß Kapitel 5.

Art der Störung	Mögliche Ursachen	Abhilfe
Kein oder zuwenig Produkt.	<ul style="list-style-type: none"> – Druckluftschlauch nicht bzw. nicht richtig angeschlossen. – Am Steuergerät hört man es zischen: Coax-Adapter nicht richtig montiert oder defekt. – Steuerdruck nicht ausreichernd. – Aushärtungen im Produktschlauch und/oder in der Dosiernadel. – Kein bzw. zu geringer Öffnungshub. – Produktbehälter nicht eingeschaltet, nicht belüftet oder defekt. – Steuergerät falsch eingestellt oder defekt. – Luftblasen im Produkt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen und richtig anschließen. • Demontieren und kontrollieren, ob kleines Schlauchstück im Adapter noch vorhanden ist. Wenn ja, Adapter wieder fest in den Anschluß „Dosierventil“ einstecken. Wenn nein, vorsichtig Schlauchstück aus dem Anschluß entfernen und Adapter auswechseln. • Steuerdruck muß min. 5 bar betragen. • Produktschlauch und/oder Dosiernadel wechseln. • Dosiermenge neu einstellen (siehe Bedienungsanleitung des Steuergerätes, bzw. Abschnitt 5.1 dieser Bedienungsanleitung). • Produktbehälter überprüfen (siehe Bedienungsanleitung des Produktbehälters). • Steuergerät überprüfen (siehe Bedienungsanleitung des Steuergerätes). • Produktschlauch entlüften, überprüfen (siehe Bedienungsanleitung des Steuergerätes „Füllen der Produktleitung“).
Dosierventil tropft nach.	<ul style="list-style-type: none"> – Nach dem Füllen des Produktschlauches: Schlauch kann nicht richtig gequetscht werden. – Nach längerem Einsatz: Gummi des Druckstück ist ermüdet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Produktschlauch vorquetschen, dazu die Handlungsschritte • 1, 3 und 4 des Abschnittes 5.1 ohne Änderung der Dosierzeit und des Dosierdruckes durchführen. Anschließend den eingestellten Hub wiederherstellen. • Gummi wechseln.
Nach längerem Einsatz nimmt die Dosiermenge ab.	<ul style="list-style-type: none"> – Schlauch an Quetschstelle ermüdet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Produktschlauch wechseln.

Pos. Nr.	Bezeichnung	Loctite-Bestellnummer
1	Ventilkörper mit Produktschlauch und Bodenplatte	.97282
7	Betätigungsaufsatz mit Druckstück	.97281
14a	Dosiernadel, Polyethylen - konisch (PPC) besonders für dickflüssige Produkte und größere Dosiermengen:	
	Dosiernadel PPC16GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 1,19 mm, grau	.97221
	Dosiernadel PPC18GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,84 mm, grün	.97222
	Dosiernadel PPC20GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,58 mm, pink	.97223
	Dosiernadel PPC22GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,41 mm, blau	.97224
14b	Dosiernadel, Edelstahl - Standard (SSS) besonders für dünnflüssige und UV-aushärtende Produkte:	
	Dosiernadel SSS15GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 1,35 mm, amber	.97225
	Dosiernadel SSS18GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,84 mm, grün	.97226
	Dosiernadel SSS20GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,58 mm, pink	.97227
	Dosiernadel SSS25GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,25 mm, rot	.97228
14c	Dosiernadel, Polyethylen - flexibel (PPF) besonders für schnell aushärtende Produkte:	
	Dosiernadel PPF15GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 1,24 mm, amber	.97229
	Dosiernadel PPF18GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,81 mm, grün	.97230
	Dosiernadel PPF20GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,48 mm, pink	.97231
	Dosiernadel PPF25GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,36 mm, rot	.97232
14d	Dosiernadel, Edelstahl - mit PTFE-Schlauch (SSTL) besonders für schnell aushärtende Produkte:	
	Dosiernadel SSTL25GA (Satz à 50 Stück), Innen-Ø 0,15 mm, pink	.97238
15	Verschlusskappen	.97248
16	Handgriff	.97237
17 - 19	Dosiergriffel	.97265
21	Fingerschalter	.97236
22	Reparatur-Set für Produktschlauch-Ø 1,7 mm, bestehend aus:	.97217
4	Produktschlauch 1,7 mm * 0,4 mm, Länge 20 m	
22a	Gummi für Druckstück, 5 Stück	
10	Druckstück mit Gummi, 2 Stück	
22b	Konus Innen-Ø * Länge: 2,3 mm * 10 mm, 10 Stück	
13	Konus Innen-Ø * Länge: 2,3 mm * 20 mm, 2 Stück	
-	Loctite Super Attack, 1 Stück	
22	Reparatur-Set für Produktschlauch-Ø 2,3 mm, bestehend aus:	.97218
4	Produktschlauch 2,3 mm * 0,4 mm, Länge 20 m	
22a	Gummi für Druckstück, 5 Stück	
10	Druckstück mit Gummi, 2 Stück	
22b	Konus Innen-Ø * Länge: 3 mm * 10 mm, 10 Stück	
13	Konus Innen-Ø * Länge: 3 mm * 20 mm, 2 Stück	
-	Loctite Super Attack, 1 Stück	
23	Griffelhalter	.97206



Hersteller

Loctite Deutschland GmbH
Arabellastraße 17
D-80925 München

erklärt, daß es sich bei dieser Lieferung um die nachfolgend bezeichnete – jedoch unvollständige – Maschine handelt, und daß ihre Inbetriebnahme solange untersagt ist, bis festgestellt wurde, daß die Maschine den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht.

Bezeichnung des Gerätes	Quetschdosierventil
Gerätenummer	97121
Einschlägige EG-Richtlinien	EG-Maschinen-Richtlinie 98/37/EG
Angewandte harmonisierte Normen	DIN EN 292 Teil 1 und 2 11.1991

Datum / Hersteller-Unterschrift

8. Dezember 2000 / General Manager  (F. Löh)

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Gerätes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.



Contents

1	Please observe the following	28
1.1	Emphasized Sections	28
1.2	Items Supplied	28
1.3	For Your Safety	29
1.4	Field of Application (Intended Usage)	29
2	Description	30
2.1	Operating Elements and Connections	30
2.2	Theory of Operation	30
3	Technical Data	31
4	Installation	32
4.1	Pinch Valve with Applicator Pencil	32
4.1.1	Connecting to the Product Reservoir	32
4.1.2	Assembling the Applicator Pencil	33
4.2	Pinch Valve as Stationary Applicator Unit	34
4.2.1	Connecting to the Product Reservoir	34
4.3	Connecting to the Controller	35
4.4	Mounting the Finger Switch (Option) to the Applicator Pencil and Connecting the Finger Switch to the Controller	35
5	Dispensing	36
5.1	Adjusting of Very Small Dispensed Quantities	36

Contents

6	Care, Cleaning and Maintenance	37
6.1	Cleaning	37
6.2	Maintenance	38
6.2.1	Disassembling	39
6.2.1.1	Pinch Valve with Applicator Pencil	39
6.2.1.2	Pinch Valve as Stationary Applicator Unit	40
6.2.2	Assembling	41
6.2.2.1	Preassembling of the Product Feedline	41
6.2.2.2	Mounting the Product Feedline in the Pinch Valve	42
7	Troubleshooting	43
8	Accessories and Spare Parts	44
9	Manufacturer's Declaration	46

1.1 Emphasized Sections

Warning!



Refers to safety regulations and requires safety measures that protect the operator or other persons from injury or danger to life.

Caution!



Emphasizes what must be done or avoided so that the unit or other property is not damaged.

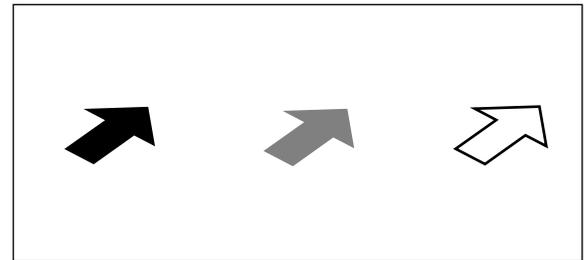
Notice



Gives recommendations for better handling of the unit during operation or adjustment as well as for service activities.

The numbers printed in bold in the text refer to the corresponding position numbers in the illustration on page 2.

- The point emphasizes an instruction step. Instruction steps in the illustrations are indicated with arrows. When several instruction steps are indicated in an illustration, the shading of the arrow has the following meaning:
 Black arrow = 1st step
 Grey arrow = 2nd step
 White arrow = 3rd step



1.2 Items Supplied

- 1 Pinch Valve 97121, assembled with Product Feedline 1,7 mm * 0,4 mm;
- 4 Sealing Ring;
- 1 Product Feedline Fitting 1/4 in., pre-coated, to be screwed into the reservoir lid;
- 1 Applicator Pencil;
- 1 Pistol Grip;
- 1 Needle Variety Kit;
- 1 Product Feedline Kit 2,4 mm * 0,4 mm;
- 1 Instruction Manual 97121.



As a result of technical development, the illustrations and descriptions in this instruction manual can deviate in detail from the actual unit delivered.

1.3 For Your Safety



For safe and successful operation of the unit, read these instructions completely. If the instructions are not observed, the manufacturer can assume no responsibility.



If chemical products are not properly handled, damage to health can result!

- Observe general safety regulations for the handling of chemicals!
- Observe manufacturer's instructions!
Request a safety data sheet for the LOCTITE-product used!
- When working with pressurized air, wear protective glasses!

1.4 Field of Application (Intended Usage)

The Pinch Valve is suitable for the exact application of LOCTITE adhesives up to a viscosity of approx. 5000 mPas, especially for CA adhesive.

For the viscosity range to approx. 500 mPas, the standard Pinch Valve with the supplied product feedline of 1.7 mm inner diameter is usable.

For products with a viscosity from 500 to 5 000 mPas, the Pinch Valve must be equipped with the accompanying product feedline kit. The kit contains a product feedline with an inner diameter of 2.4 mm and the corresponding accessories.

For each product and corresponding application of the Pinch Valve, various dispensing needle types and sizes are available:

- Conical dispensing needles of polyethylene for viscous products and large dispensed quantities.
- Stainless steel needles for thin fluids and UV curing products (especially suitable for spot applications).
- Flexible dispensing needles of polyethylene for especially quick hardening products.

At a manual working position, the Applicator Pencil is used. For this purpose, the Pinch Valve is mounted on the cover of the product reservoir. The free end of the product feedline is connected to the Applicator Pencil.

The Pinch Valve can also be used as a stationary applicator unit. In this case, the Pinch Valve is mounted directly at the gluing position. The free end of the product feedline is connected to the product reservoir.

For product reservoirs, 0.5 l and 2 l product tanks are available.

The control of the Pinch Valve is provided by a control unit of the LOCTITE equipment line.

2.1 Operating Elements and Connections



- See the illustration on page 2.

1	Shutoff valve assembly with baseplate	9	Hex-nut
2	Plastic connecting parts		Locks the setting of the screw 8.
3	Protection tubing	10	Thrust Piece
4	Product feedline	11	Threaded stem
5	Hexagon socket set screw Locks the actuator assembly 7 in the shutoff valve assembly 1.	12	Sleeve nut
6	Control air connection	13	Plastic cone
7	Actuator assembly with Thrust Piece	14	Dispensing needle
8	Hexagon socket set screw Limits the stroke of the cylinder piston in the actuator assembly 7. Screwed in to the stop: Piston stroke = 0 (no product!).	15	Luer-Lock tip cap
		16	Pistol grip
		17	Sleeve nut
		18	Applicator Pencil
		19	Retaining ring
		20	Kink protection spiral

97236 21 Finger switch with retaining ring

(Option) To initiate the start signal instead of a foot switch.



For **exact spot** dispensing requirements, **not** recommended.

2.2 Theory of Operation

The LOCTITE product is transported through a product feedline 4 of PTFE to the Pinch Valve by the dispensing pressure in the product reservoir. An additional tubing protects this product feedline. The dispensing takes place by the opening of the Pinch Valve. A single action cylinder is used as the actuating assemble 7. The control unit controls the dispensing either according to a set dispensing time or as long as the start signal is present.

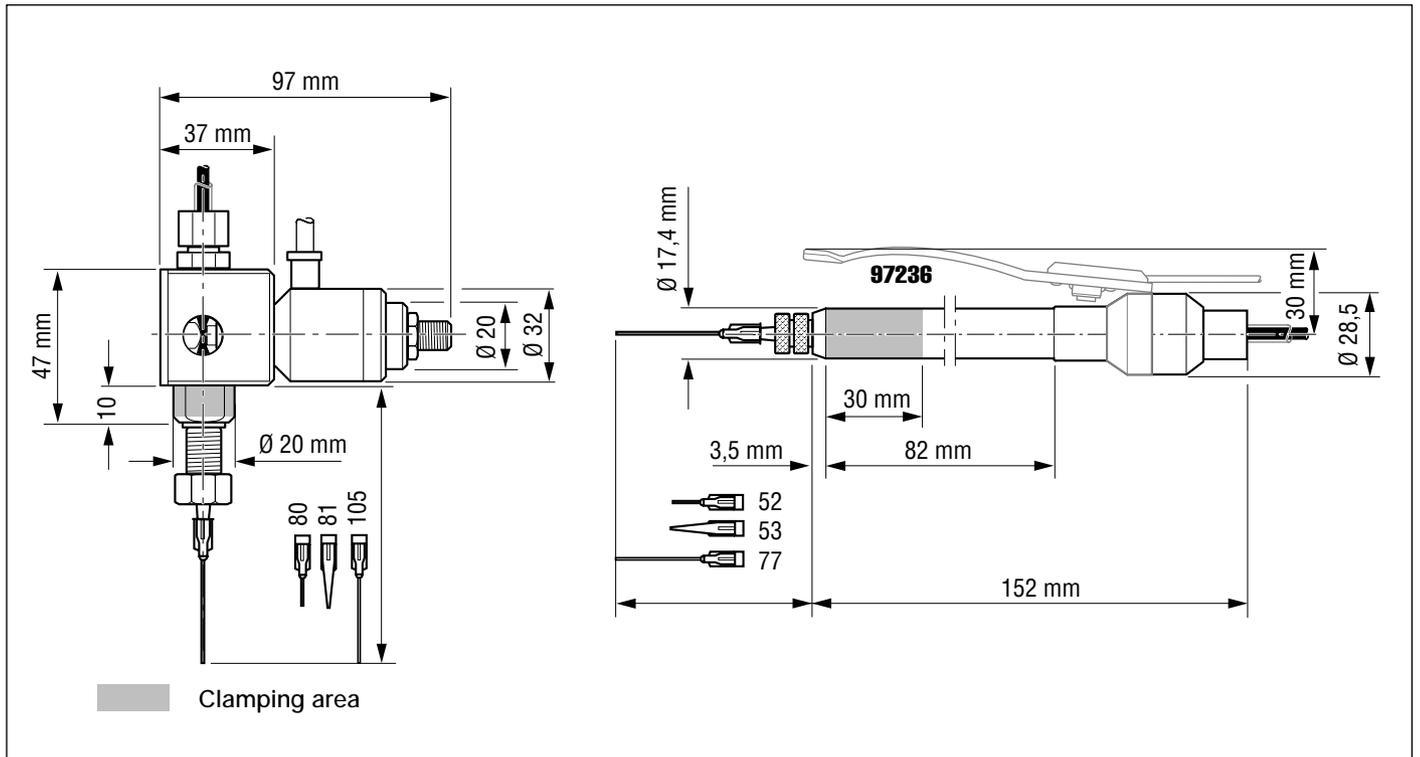
In the inactive position, the Pinch Valve is closed. The cylinder piston of the actuator assembly 7 pinches the product feedline 4 together with spring pressure.

The Pinch Valve is also capable of dispensing the smallest of quantities. For this purpose, the stroke of the cylinder piston can be limited with the hexagon socket set screw 8.

The amount of product dispensed is controlled by:

- The amount of pressure in the reservoir.
- The length of time the shutoff valve remains open.
- The stroke of the shutoff piston in the actuator assembly.
- The dispensing needle 14.

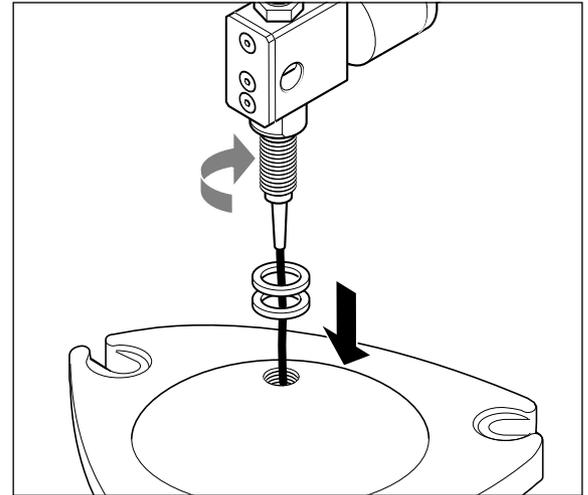
Pneumatic supply	min. 5 bar (min. 72 psi)
Quality	Filtered 10 µm, oil-free, non-condensing
If the required quality is not achieved, install a LOCTITE filter regulator.	Accessory Order No. 97120
Pneumatic hose size, Control air connection	External dia. 4 mm; Internal dia. 2.5 mm $\begin{smallmatrix} +0.05 \\ -0.10 \end{smallmatrix}$
Product Feedline	Material: PTFE, Internal dia. * Wall thickness: 1.7 mm * 0.4 mm
Protection tubing	External dia. * Wall thickness: 6 mm * 1 mm
Weight Pinch valve	240 g
Weight Applicator Pencil	50 g
Weight Pistol grip	50 g



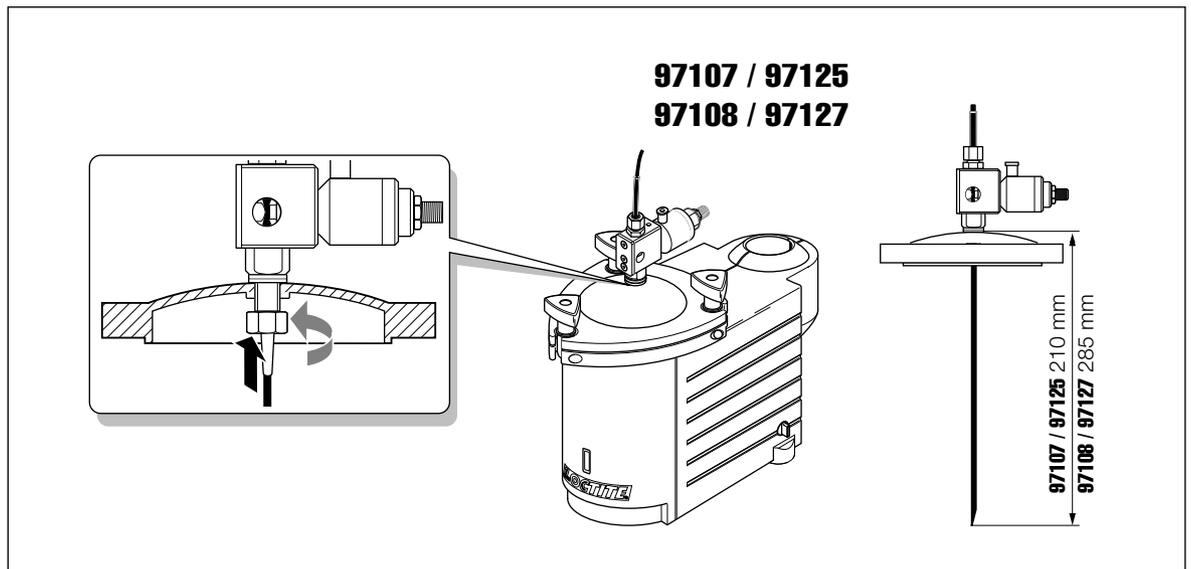
4.1 Pinch Valve with Applicator Pencil

4.1.1 Connecting to the Product Reservoir

- Unscrew the sleeve nut 12 from the threaded stem 11 of the valve assembly 1.
- Slide on two sealing rings (supplied items).
- Screw the threaded stem 11 of the Pinch Valve into the reservoir lid.
- Position the Pinch Valve so that the reservoir lid can be mounted on the reservoir without problem.



- Screw the sleeve nut 12 onto the threaded stem 11 and tighten.
- Cut off the product feedline 4 in the product reservoir at an angle according to the dimensions given.

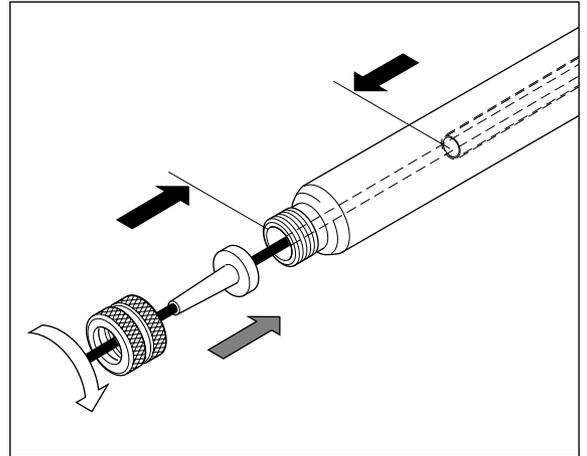


4.1.2 Assembling the Applicator Pencil

- Unscrew the sleeve nut **17** of the Applicator Pencil **18**.
- Slide the Applicator Pencil **18** over the stretched end of the product/protection tubing to the stop for the protection tubing **3**.
- Slide on the plastic cone **13** in the correct position.

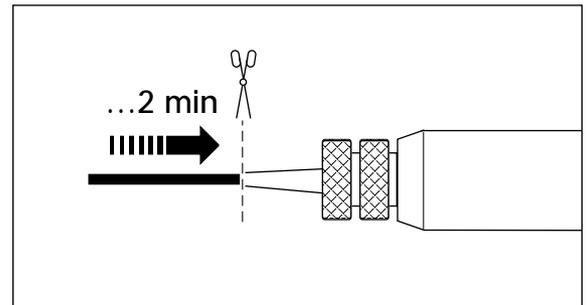
! Do not kink the product feedline when cutting since this can damage it.

- Screw on the sleeve nut **17**.



Allow the product feedline approx. 2 minutes to return to its original length.

- Cut off the product feedline on the Applicator Pencil directly at the plastic cone **13**.
- Stick on the dispensing needle **14**.



4.2 Pinch Valve as Stationary Applicator Unit

4.2.1 Connecting to the Product Reservoir

- Screw the enclosed screw connection with the coated threads into the reservoir lid.
- Unscrew the sleeve nut from the reservoir connection.
- Slide the sleeve nut and the sealing cone in the correct position over the protection tubing.
- Slide a cone of the proper size and in the correct position over the product feedline 4 to the stop into the protection tubing 3. This ensures the sealing of the product reservoir.

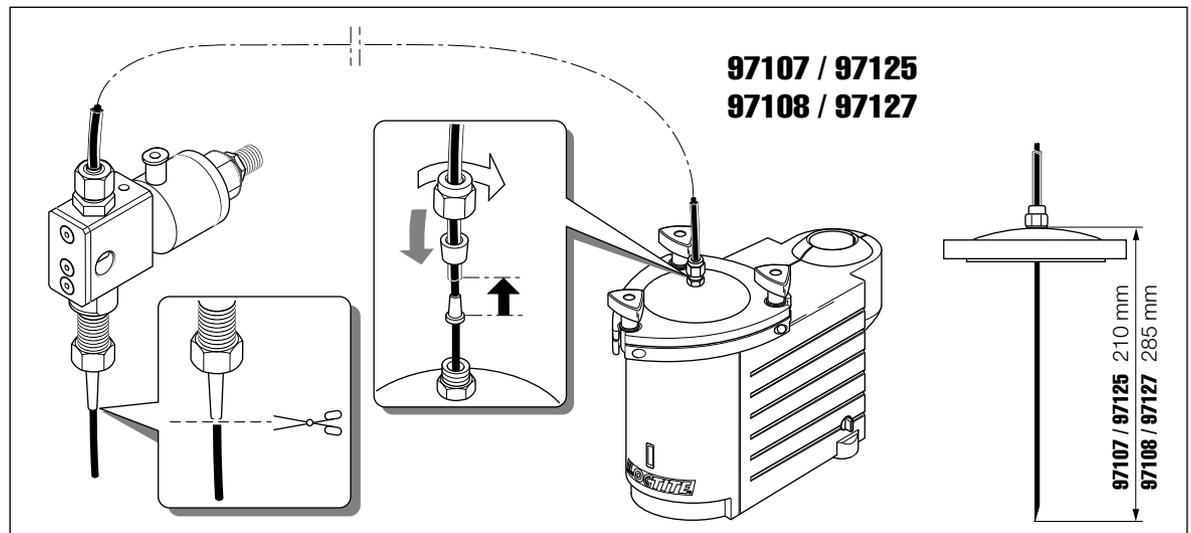
! Do not kink the product feedline when cutting since this can damage it.

- Screw the sleeve nut into the reservoir connection.

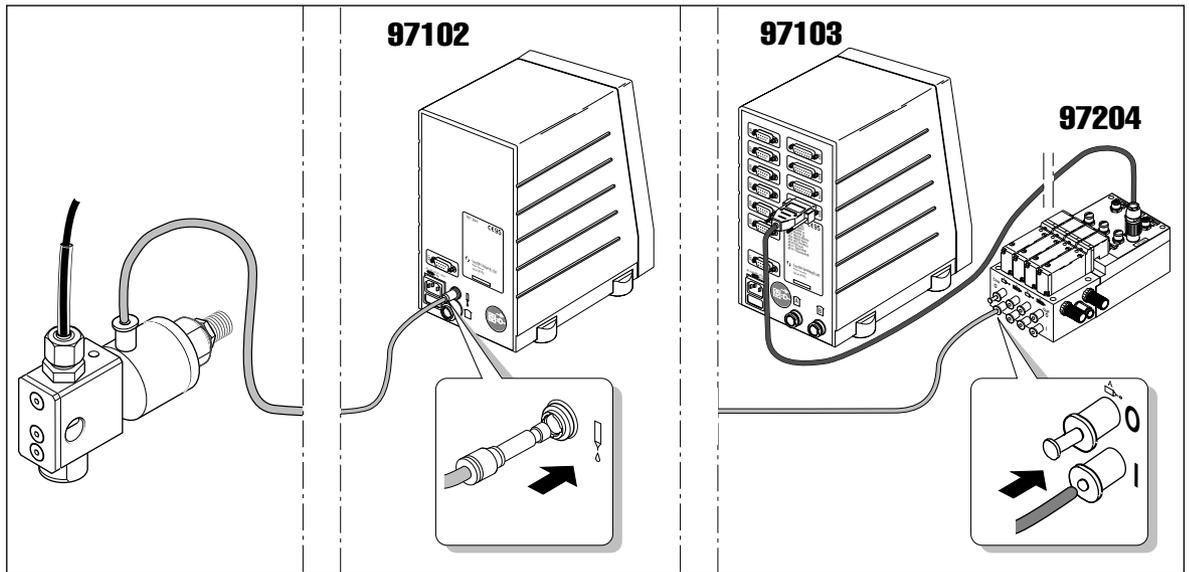


Allow the product feedline approx. 2 minutes to return to its original length.

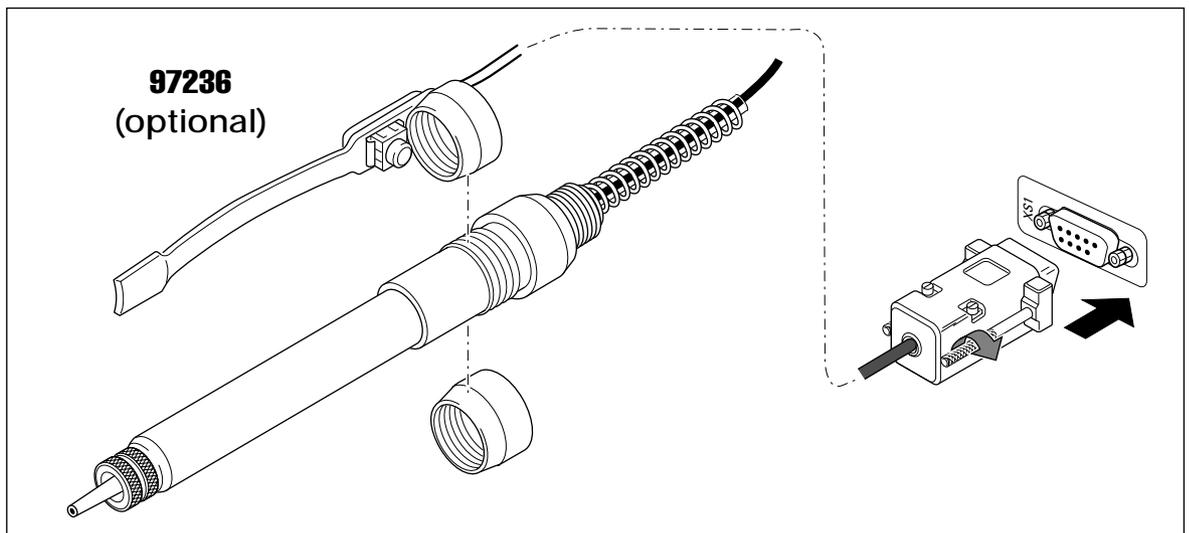
- Cut off the product feedline 4 in the product reservoir at an angle according to the dimensions given.
- Cut off the product feedline 4 on the Applicator Pencil directly at the plastic cone 13.
- Stick on the dispensing needle 14.



4.3 Connecting to the Controller



4.4 Mounting the Finger Switch (Option) to the Applicator Pencil and Connecting the Finger Switch to the Controller



Refer to the operating instructions of the control unit used for all necessary steps. Turn to Chapter 5 “Dispensing”. Follow the instructions found there.

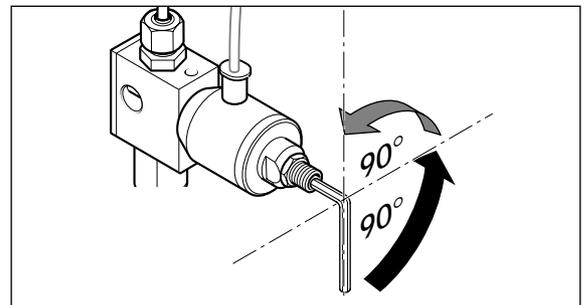
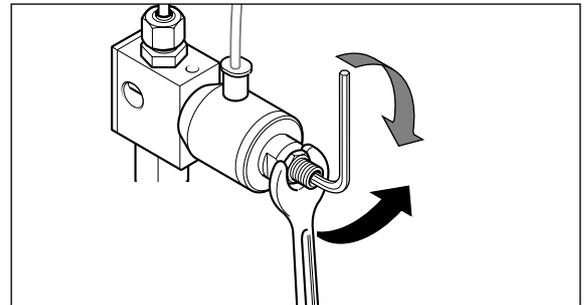


In these operating instructions, only a special adjustment possibility of the Pinch Valve is explained, the limiting of the cylinder stroke.

At the factory, the cylinder piston is set for the longest possible stroke. During dispensing, it releases the product feedline completely. With this setting, the required dispensed quantity is achieved for nearly all applications. In a few special cases, the dispensed quantity can still be too large, however. The stroke must therefore be reduced. This is done by screwing the hexagon socket set screw **8** in or out of the actuator assembly **7**.

5.1 Adjusting of Very Small Dispensed Quantities

- Set a dispensing time of 0.2 s, a reservoir pressure of 0.2 bar and continuous mode on the control unit (see the operating instructions of the control unit used).
- Stick the smallest dispensing needle **14** firmly onto the plastic cone **13**.
- Press the dispensing start and hold.
- On the Pinch Valve, loosen the hex-nut **9** and screw in the hexagon socket set screw **8** to the stop:
Piston stroke = 0 (no product).
- Release the dispensing start and switch over to time controlled operation.
- Screw out the hexagon socket set screw **8** in 90° steps and, between each step, activate a dispensing process until the dispensed quantity is nearly reached.
- Then fine-adjust the desired dispensing quantity by adjusting the dispensing time.
- Secure the hexagon socket set screw **8** with the hex-nut **9**.



The Pinch Valve requires no special care.

6.1 Cleaning



The Pinch Valve together with the product feedline must be cleaned:

- Before longer periods of non-use.
- When changing the type of product.
- When curing occurs in the Pinch Valve or product feedline that does not lead to shut-off of the product feedline.



If cleaning agents are not properly handled, damage to health can result!

- Observe general safety regulations for the handling of chemicals!
- Observe manufacturer's instructions!
Request a safety data sheet for the LOCTITE-product used!



Recommended cleaning agents for:

- Anaerobic and UV curing adhesives and chip bonder:
Cured adhesives cannot be removed with the solvents that are permitted to be used at the present time.
Fluid adhesive residues can be removed with various solvents.
Well suited is technical grade clean ACETONE.
- Cyanacrylate adhesives:
The best solvent is technical grade clean ACETONE.



Supply sources for solvents:

- Technical grade clean ACETONE Local specialist dealers

The cleaning of the Pinch Valve is described in the following.



The instructions are to be followed exactly to achieve error-free dispensing with the Pinch Valve after it has been cleaned.

Preparing the Pinch Valve:



- Place a drip cup under the Pinch Valve
since product and cleaning agent will flow out.

Preparing the Product Reservoir:

- Depressurize the product reservoir. (See also the operating instructions of the product reservoir!)
- Insert a container with cleaning agent instead of the product bottle.
- Pressurize the product reservoir.

Cleaning with the Controller 97102 or 97103

- On the Controller, set a dispensing pressure of 0,5 bar (also see the operating instructions for the Controller).
- Hold the button  depressed until dry air streams out of the dispensing needle **14**.
- Notice on the Controller 97103: The right dispense channel (A or B) must be activated.

**Returning the Product Reservoir to Operation:**

- Remove the empty cleaning agent container.

6.2 Maintenance

The Pinch Valve requires no special care.

Only the product feedline **4** wears out as a result of pinching by the valve assembly **1**.
The product feedline must therefore be replaced approx. 1 or 2 times per year.



Care should be take when replacing the product feedline that the thrust piece with the rubber pad or at least the rubber pad is always replaced.

The replacement of the product feedline is described in the following.

The instructions are to be followed exactly to achieve error-free dispensing with the Pinch Valve afterwards.

These instructions are to be observed:

- When replacing with a **new** product feedline.
- When exchanging for a **larger** product feedline such as is enclosed with the product feedline kit.

Both procedures require the same careful attention when assembling.

For the disassembly and reassembly of the Pinch Valve, the following tools are required:

- Open-ended spanners in the sizes of 8, 12 and 14 mm
- Two combination pliers
- Hexagon socket keys in the sizes 3 and 5 mm
- One screwdriver size 5.5 mm

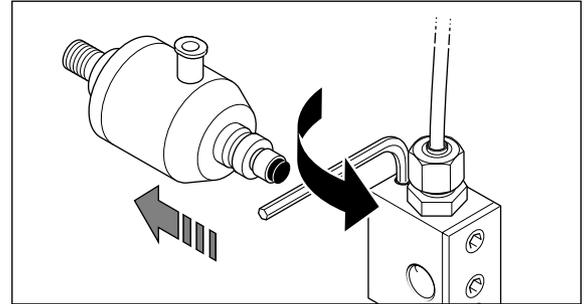
6.2.1 Disassembling

6.2.1.1 Pinch Valve with Applicator Pencil

- Remove the pneumatic hose from the actuator assembly 7 on the Pinch Valve.
- Remove the actuator assembly 7.



The actuator assembly 7 is under spring pressure and can suddenly spring out of the valve assembly 1 when the hexagon socket set screw 5 is loosened.



- Unscrew the sleeve nut and slide off together with the sealing cone of the product feedline plastic fitting 2.



- Since product remains are still in the feedline, cut off the product feedline 4.

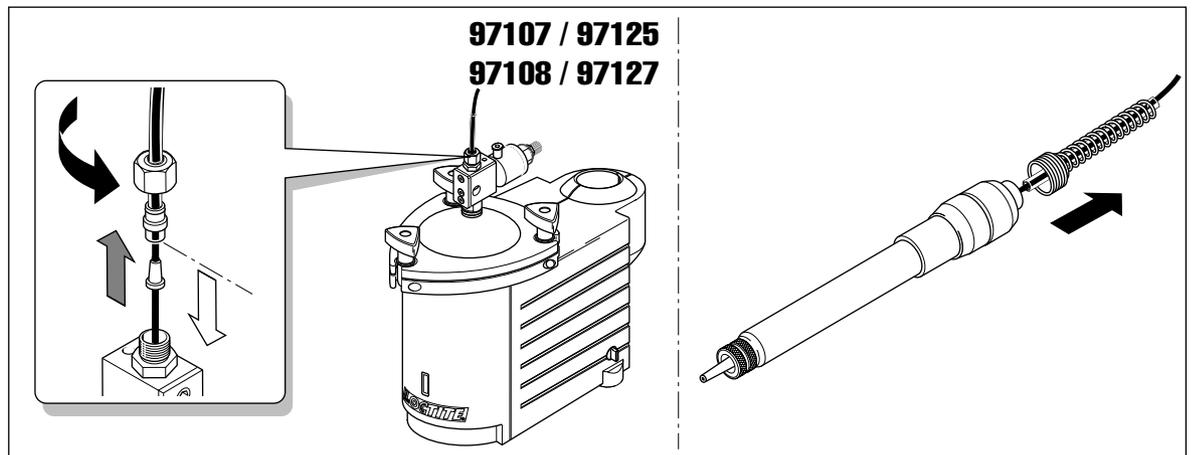
- Pull the product feedline 3/4 out of the valve assembly 1.

- Pull the product feedline 3/4 out of the Applicator Pencil 18.

- Pull the product feedline 4 out of the protection tubing 3.



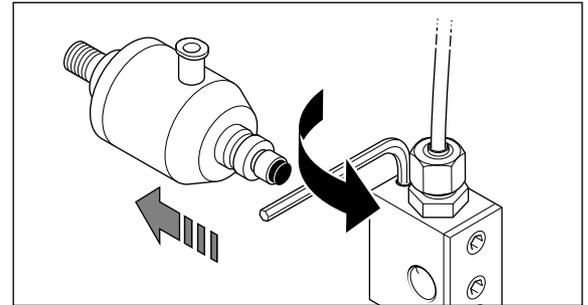
The sleeve nut with the sealing cone and the protection tubing are reused.



6.2.1.2 Pinch Valve as Stationary Applicator Unit

- Remove the pneumatic hose from the actuator assembly 7 on the Pinch Valve.
- Remove the actuator assembly 7.

! The actuator assembly 7 is under spring pressure and can suddenly spring out of the valve assembly 1 when the hexagon socket set screw 5 is loosened.



- Unscrew the sleeve nut and slide off together with the sealing cone of the product feedline plastic fitting 2.
- Pull the product feedline 3/4 out of the valve assembly 1.
- Loosen the sleeve nut and slide off together with the sealing cone of the reservoir connection.
- Remove the reservoir lid.



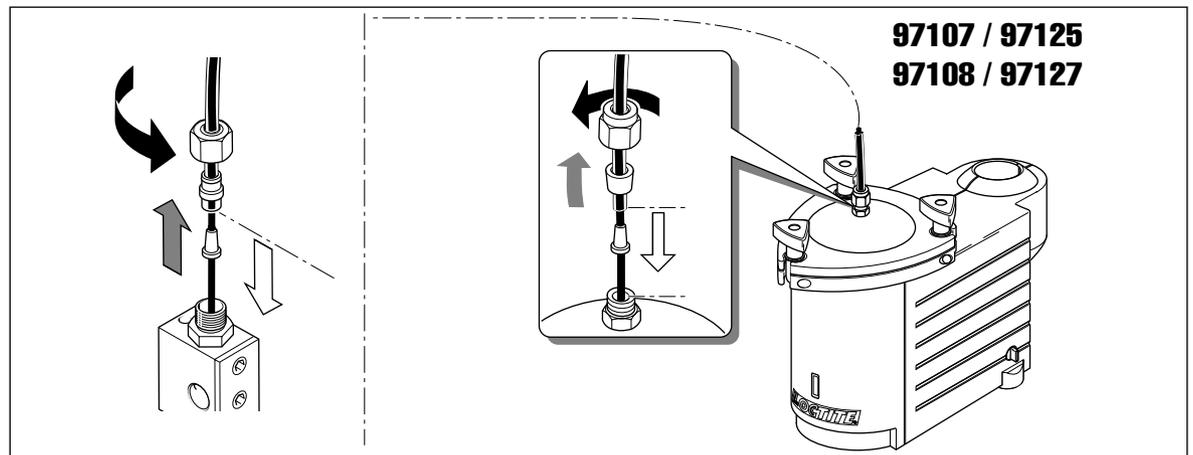
- Since product remains are still in the hose, cut off the product feedline 4.

- Pull the product feedline 3/4 out of the reservoir lid.

- Pull the product feedline 4 out of the protection tubing 3.



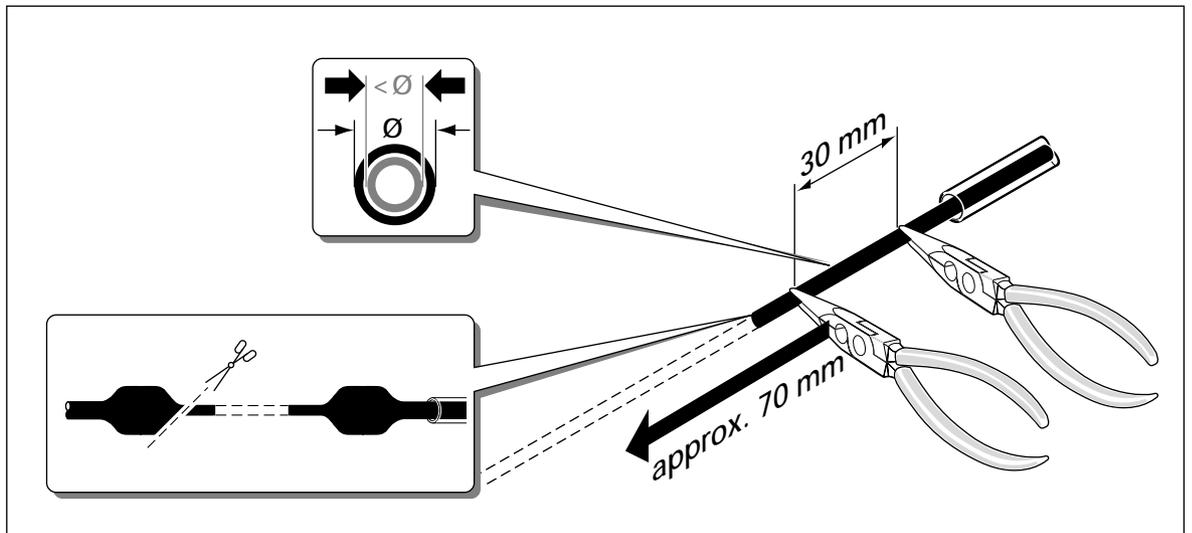
The sleeve nut with the sealing cone and the protection tubing are reused.



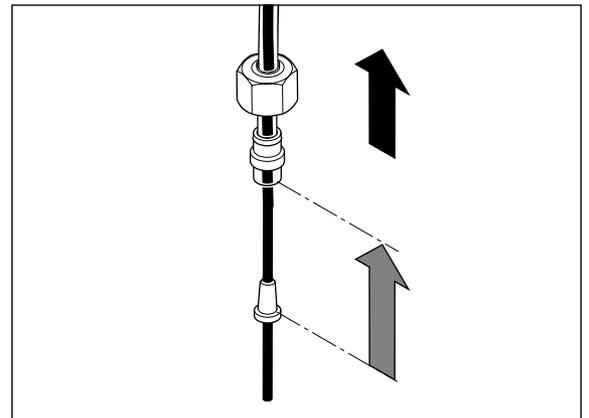
6.2.2 Assembling

6.2.2.1 Preassembling of the Product Feedline

- Cut off 3.5 m of product feedline.
- Pull the product feedline 4 through the protection tubing 3.
Take care that the ends of the product feedline are the same length.
- Slide the sleeve nut 2 and the sealing cone in the correct position over the protection tubing.
- Carefully stretch the end of the product feedline 4 so that the cone can be mount more easily.

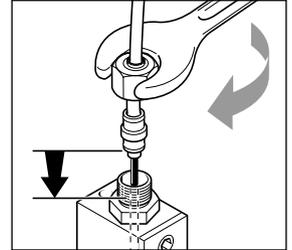


- Slide a cone of the proper size for the product feedline and in the correct position over the product feedline and to the stop into the protection tubing.



6.2.2.2 Mounting the Product Feedline in the Pinch Valve

- Unscrew the sleeve nut **12** from the threaded stem **11** of the valve assembly **1**.
- Insert the hose preassembled according to Section 6.2.3.1 to the stop through the valve assembly **1** on the reservoir lid and tighten the sleeve nut **2**.
- Slide on the plastic cone **13** in the correct position.



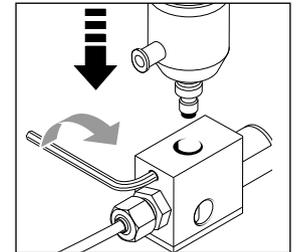
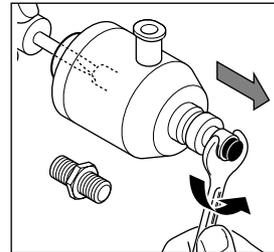
! Do not kink the product feedline when cutting since this can damage it.

- Screw the sleeve nut **12** under the reservoir lid onto the threaded stem **11** and tighten (see Section 4.1.1).



Allow the product feedline approx. 2 minutes to return to its original length.

- Cut off the product feedline **4** in the product reservoir according to Section 4.1.1 at an angle according to the dimensions given.
- When changing the product feedline, also replace the thrust piece **10** and the rubber pad.
- Press the actuator assembly **7** against the spring pressure of the valve piston into the valve assembly **1**.
- Screw in the set screw **8** with the hexagon socket key to the stop and then **only an additional approx. 15° for tightening** so that the movement of the valve piston is not impeded.



- Connect the valve.



- **Ensure that the reservoir is not under pressure!**
- On the control unit, press the button  to bring the valve piston to the maximum stroke position. **Without reservoir pressure, no product flows!**
- With the button  pressed, screw in the hexagon socket set screw **8** to the stop.
- Release the button  and lock the hexagon socket set screw **8** with the hex-nut **9**.

Pinch Valve with Applicator Pencil

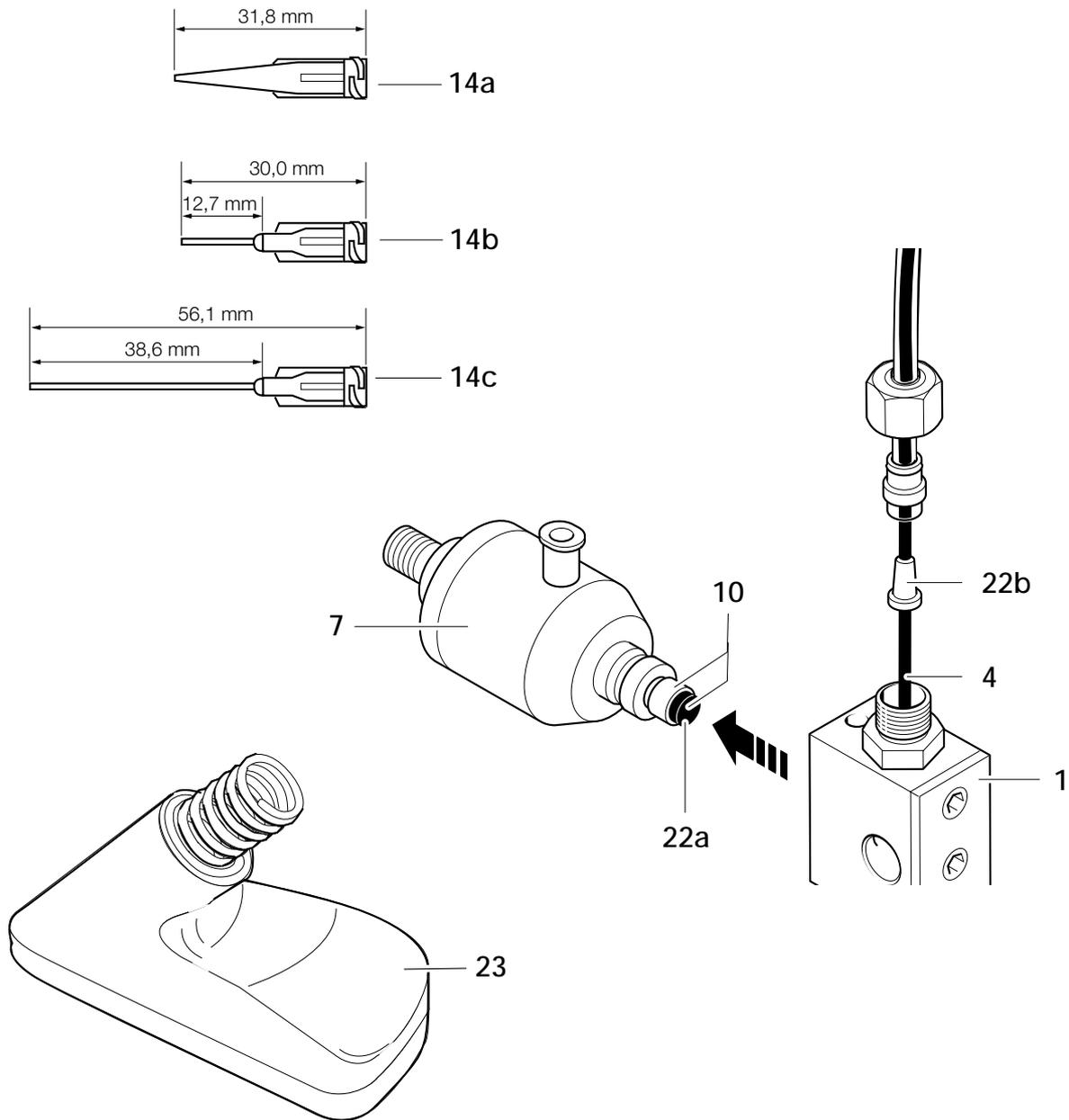
- Assembling the Applicator Pencil according to Section 4.1.2
- Connecting to the Controller according to Section 4.3
- Dispensing according to Chapter 5.

Pinch Valve as Stationary Applicator Unit

- Connecting to the Product Reservoir according to Section 4.2.1.
- Connecting to the Controller according to Section 4.3.
- Dispensing according to Chapter 5.

Type of malfunction	Possible causes	Correction
No product or too little product.	<ul style="list-style-type: none"> – Pneumatic hose not or not correctly connected. – On the control unit, hissing can be heard: Coax adapter not correctly mounted or defective. – Control pressure not adequate. – Curing in the product feedline and/or in the dispensing needle. – No or too little opening stroke. – Product reservoir not switched on, depressurized or defective. – Controller incorrectly adjusted or defective. – Air bubbles in product. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check and correctly connect the pneumatic hose. • Disassemble and check whether a small hose piece is still present in the adapter. If so, insert the adapter again firmly into the connector “Dispensing valve”. If not, remove the hose piece carefully from the connector and replace the adapter. • Control pressure must be a minimum of 5 bar. • Replace the product feedline and/or dispensing needle. • Reset the dispensed quantity (see operating instructions of the control unit or Section 5.1 of these operating instructions). • Check the reservoir (see operating instruction for the product reservoir). • Check the controller (see operating instruction for the controller). • Check and purge the product feedline of air (see operating manual for the Controller „Priming the Feedline“).
Dispensing valve continues to drip.	<ul style="list-style-type: none"> – After the filling of the product feedline: The product feedline cannot be correctly pinched. – After long usage: Rubber pad of the thrust piece is fatigued. 	<ul style="list-style-type: none"> • Prepinch the product feedline; in addition, perform the steps • 1, 3 and 4 of Section 5.1 without changing the dispensing time and the dispensing pressure. Then reset the stroke setting. • Replace the rubber pad.
After long use, the dispensed quantity decreases.	<ul style="list-style-type: none"> – The hose is fatigued at the pinching location. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the product feedline.

Pos. No.	Description	Loctite Order No.
1	Shutoff valve assembly with baseplate97282
7	Actuator Assembly with thrust piece97281
14a	Dispense Needle, Polyethylene – Conical (PPC), especially for viscous products and large dispensing quantities:	
	Dispense Needle PPC16GA (50 pcs/box), ID Size 1,19 mm, grey97221
	Dispense Needle PPC18GA (50 pcs/box), ID Size 0,84 mm, green97222
	Dispense Needle PPC20GA (50 pcs/box), ID Size 0,58 mm, pink97223
	Dispense Needle PPC22GA (50 pcs/box), ID Size 0,41 mm, blue97224
14b	Dispense Needle, Stainless Steel – Standard (SSS), especially for low viscosity and UV curing products:	
	Dispense Needle SSS15GA (50 pcs/box), ID Size 1,35 mm, amber97225
	Dispense Needle SSS18GA (50 pcs/box), ID Size 0,84 mm, green97226
	Dispense Needle SSS20GA (50 pcs/box), ID Size 0,58 mm, pink97227
	Dispense Needle SSS25GA (50 pcs/box), ID Size 0,25 mm, red97228
14c	Dispense Needle, Polyethylene – Flexible (PPF), especially for fast curing products:	
	Dispense Needle PPF15GA (50 pcs/box), ID Size 1,24 mm, amber97229
	Dispense Needle PPF18GA (50 pcs/box), ID Size 0,81 mm, green97230
	Dispense Needle PPF20GA (50 pcs/box), ID Size 0,48 mm, pink97231
	Dispense Needle PPF25GA (50 pcs/box), ID Size 0,36 mm, red97232
14d	Dispense Needle, Stainless Steel – PTFE-lined (SSTL), especially for fast curing products:	
	Dispense Needle SSTL25GA (50 pcs/box), ID Size 0,15 mm, pink97238
15	Luer-Lock Tip Caps97248
16	Pistol Grip97237
17 - 19	Applicator Pencil97265
21	Fingerswitch97236
22	Repair Kit for Product Feedline – dia. 1,7 mm, containing:97217
4	Product Feedline 1,7 mm * 0,4 mm, length 20 m	
22a	Rubber Pad for Thrust Piece, 5 pcs	
10	Thrust Piece with Rubber Pad, 2 pcs	
22b	Cone internal dia. * length: 2,3 mm * 10 mm, 10 pcs	
13	Cone internal dia. * length: 2,3 mm * 20 mm, 2 pcs	
-	Loctite Super Attack, 1 piece	
22	Repair Kit for Product Feedline – dia. 2,3 mm, containing:97218
4	Product Feedline 2,3 mm * 0,4 mm, length 20 m	
22a	Rubber Pad for Thrust Piece, 5 pcs	
10	Thrust Piece with Rubber Pad, 2 pcs	
22b	Cone internal dia. * length: 3 mm * 10 mm, 10 pcs	
	Cone internal dia. * length: 3 mm * 20 mm, 2 pcs	
-	Loctite Super Attack, 1 piece	
23	Pencil Holder (for Applicator Pencil)97206



Manufacturer

Loctite Deutschland GmbH
Arabellastraße 17
D-80925 München

declares that machine contained in this delivery is the machine designated below, is however incomplete and that its operation is prohibited until it can be determined that the machine is in accordance with the provisions of EC machine regulations.

Designation of the unit	Pinch Valve
Unit number	97121
Applicable EC Regulations	EG-Machine Regulations 98/37/EG
Applicable harmonized standards	DIN EN 292 Part 1; DIN EN 292 Part 2 11.1991

Date / Manufacturer's signature	12/08/2000 / General Manager (F. Löhrl)
---------------------------------	---



For changes to the unit that were not approved by Loctite, this declaration loses its validity.

Henkel Loctite Deutschland GmbH
Arabellastraße 17 Telefon 0 89/92 68-0
D-81925 München Telefax 0 89/9 10 19 78

