

## **OVER-UNDER DISPENSING SYSTEM**

### **OPERATING PROCEDURES**

#### **NOTE:** OPERATOR RESPONSIBILITY

IT IS THE OPERATOR'S RESPONSIBILITY TO INSURE THAT THIS DISPENSING SYSTEM IS OPERATED SAFELY. LOCAL CODES AND OPERATING INSTRUCTIONS MUST BE FOLLOWED. EQUIPMENT OPERATOR'S SHOULD READ AND UNDERSTAND THE LOCAL CODES AND OPERATING INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING THIS DISPENSING SYSTEM.

**AIR:** 100-120 PSI 12 CFM 3/8 minimum I.D. hose

**LUBRICATION:** Fill both material pump oil reservoirs half full with Dibutyl Phthalate

**MATERIAL TRANSFER:** (3 options)

1. **GRAVITY:** Open both valves below the material buckets to open the flow into the proportioning pumps.
2. **TRANSFER PUMPS:** Mount transfer pumps on the pails of adhesive. Increase the air regulator slowly to load the pump and transfer hose. Operating pressure will vary depending upon the temperature and viscosity of the adhesive. Normal pressure will be 40-70 PSI.

**PRIMING:** This unit has been fluid pressure checked at the factory. After connecting all hoses, a small amount of the material pumped through the hoses will be contaminated with oil.

3. **RAMS WITH TRANSFER PUMPS:** Rams are supplied with drum units and some 5 gallon pails systems. Follow the ram/drum loading instructions provided. Normal ram air pressure can range from 30-80 PSI. The transfer pumps are mounted on the ram plates. These pumps can be run at the same pressures as stated above. 40-70 PSI.
4. THERE IS A SINGLE AIR REGULATOR/GAUGE THAT CONTROLS THE SPEED OF THE DISPENSING SYSTEM. FOR THE INITIAL START-UP AND PRIMING OF THE PUMPS, IT IS IMPORTANT TO RUN THE UNIT AT A SLOW SPEED, AND TO PURGE MATERIAL THROUGH THE HOSES AND DISPENSING VALVE WITH THE MIXING TUBES REMOVED. OPENING THE DISPENSING VALVE WILL ALSO ACTIVATE THE PROPORTIONING PUMPING SYSTEM.
5. Purge material through the entire system until all of the air is removed and you see a constant flow of both materials.
6. Reattach the mixing tubes and pour some material to check for proper mixing and cure times. Do not put the unit into production until these tests are performed.

**GS MANUFACTURING**

985 W. 18th Street  
Costa Mesa, CA 92627  
Phone: 949-642-1500  
Fax: 949-631-6770

page# 2

**Daily Start-up:**

1. Check material levels.
2. Connect air supply.
3. If the mixing tubes have been removed, open the valve for a short shot to make sure you're dispensing silicone and hardener. Reattach the mixing nozzles.

**Shut-Down:**

1. Remove air supply

Over Under

**Aire:** 100-120 PSI: 12 CFM 3/8 minimo de diametro de manguera.

**Lubricacion**, ponga a las pompas de material aceite de dibutyl phthalate a media taza.

**Tansferencia de material:** (3 opciones)

1. **Grabedad:** Abra las balbulas colocadas bajo de las cubetas de material para que introduzca el material en las pompas.

2. **Pompas de transferencia:** Monte las pompas en las cubetas de el quimico adhesive active el regulador de aire poco a poco para cargar las bombas con material y las manqeras de transferencia. La operacion de precion varea dependiendo en la temperatura y lo grueso de el adhesivo la precion normal en el regulador de aire seria de 40 - 70 PSI.

**Imprimir:** Esta unidad a sido checkeada a precion con aceite en la fabrica despues que conecte las mangueras una pequena centidad de material va a pompear por las manqeras y estara contaminada con aceite.

3. **Rams con pompas de transferencia:** Los rams estan equipados con unidades para barril y para sistemas de cubetas de 5 galones. Siga las instrucciones como cargar un barril en el ram. La precion de aire puede ponerlo de 30 - 80 PSI. Las pompas de transferencia estan montadas sobre el plato de el ram. Estas pompas pueden estar corriendo a la misma precion normal 40 - 70 PSI.

4. Hay un regulador de aire que controla la velocidad de el sistema. Que distribulle por la inicial start-up y imprima las pompas. Es importante correr la unidad a velocidad baja y purgar material por las manqeras y valvulas que destribullen sin el tubo que mezcla.

5. Purgue todo el sistema con material hasta que no tenga aire y usted ba a mirar un constante flujo de ambos materiales.

6. Quite los tubos de mezcla y corra material para mirar si estan mezclando bien ambos materiales no penga la unidad a hacer produccion hasta que estas pruebas se ejecuten.

**Checkeo diario:**

1. Cheque el nivel del material.

2. Conecte linea de aire.

3. Si el tubo de mezclar a sido removido abra la valvula para un tiro corto para azegurarse que estas destribullendo silicone y enduramiento ponga para atras el mezclador nozzle.

**Sierre:**

1. Quite suministro de aire.