
Polygun™ TC

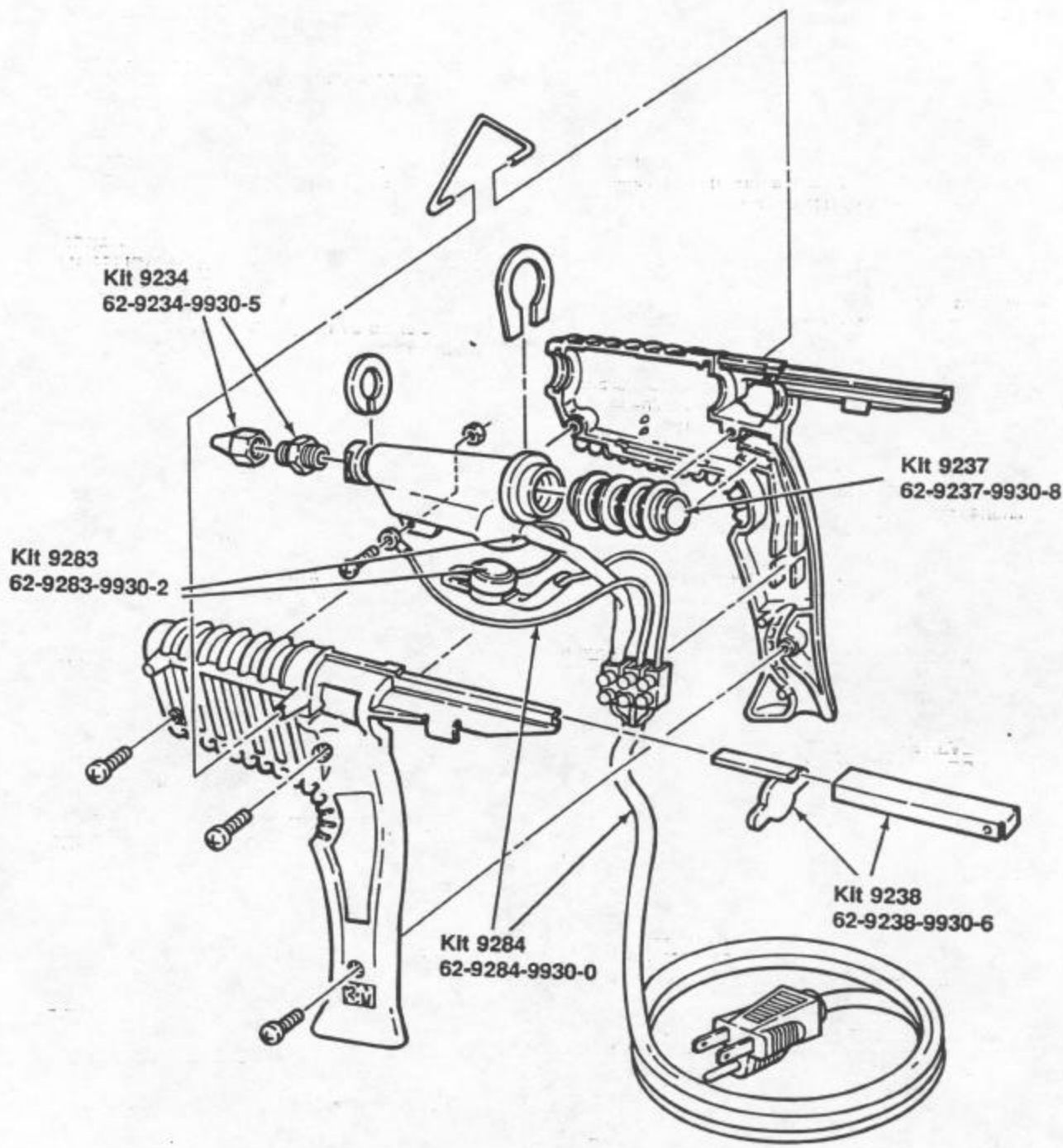
Hot Melt Adhesive Applicator

For Use With Jet-melt™ Adhesives

OWNER'S MANUAL



3M



Read instructions thoroughly before operating or performing any maintenance on Polygun™ TC Applicator.

Lea cuidadosamente estas instrucciones antes de poner la pistola en funcionamiento ó de realizar cualquier trabajo de mantenimiento.

Lire soigneusement les instructions avant de faire fonctionner l'applicateur Polygun™ TC ou de procéder à l'entretien de celui-ci

ENGLISH

General Information

Thumb pressure on the feeder pushes the adhesive cartridge into the heat block. The adhesive is melted by the heat block and pushed out through the tip. A fixed thermostat on the heat block maintains heat block temperature.

Start-Up and Operation

WARNING: USE ONLY JET-MELT™ BRAND 2" x 5/8" ADHESIVE MINI-CARTRIDGES. OTHER ADHESIVES MAY CAUSE BACKMELT AND POSSIBLE INJURY. DO NOT USE NEAR HIGHLY FLAMMABLE MATERIALS.

1. Plug the Polygun TC Applicator into a 120 VAC grounded receptacle. Allow 5 to 10 minutes for heat-up.
2. Pull the feeder back toward the rear of the applicator.
3. Snap a Jet-melt mini cartridge (5/8" x 2") into the cartridge holder.



CAUTION: Do not force adhesive. Excessive force can damage the applicator and cause molten adhesive to flow out the rear.

4. Gently press the feeder forward and push the adhesive into the heat block. Melted adhesive will flow from the tip.

WARNING: TIP AND VALVE ARE HOT. KEEP TIP POINTED AWAY FROM BODY PARTS.

CAUTION: To avoid charring or plugging of the tip, extrude at least one mini-cartridge every three hours that the applicator is turned on.

Shut-Down

1. Unplug the applicator.
2. Extrude one adhesive cartridge to cool down the applicator.

Preventive Maintenance

WARNING: TIP AND VALVE ARE HOT. WEAR GLOVES WHEN CLEANING TIP. KEEP TIP POINTED AWAY FROM BODY PARTS.

To maintain proper operation, follow these steps.

1. Inspect nozzle tip daily. Make sure it is clean and clear of foreign matter.
2. Keep the adhesive clean and free of airborne contaminants.

Accessory Tips

The Polygun TC Applicator comes equipped with a standard .090" tip. Contact your Jet-melt distributor for additional tips.

Applicator must be at operating temperature. Hold the valve firmly with a 5/8" wrench and remove the tip with a 1/2" wrench. Mount the new tip and tighten.

<u>Tip</u>	<u>Description</u>
9725	Mini-extension/0.072" opening
9726	"T" tip/RSC carton closing
9727	"L" tip/FOL carton closing
9785	070 Tapered aluminum extension
9940	.125" opening
9913	Two-hole spreader
9916	Three-hole spreader
9921	Standard .090" opening
9922	.063" Fluted tip

Changing Tips

WARNING: THE TIP AND VALVE ARE HOT. WEAR GLOVES AND POINT TIP AWAY FROM BODY PARTS.

CAUTION: Do not overtighten. Overtightening damages threads.

Repair Parts Kits

9234 Valve Assembly Kit 3M Stock # 62-9234-9930-5 a. .090" Tip b. Valve Assembly	9284 Power Cord Kit 3M Stock # 62-9284-9930-0 a. Power Cord (orange) b. Ground Wire
9237 Sleeve Kit 3M Stock # 62-9237-9930-8 a. Sleeve b. Brass Flange (4)	9283 Heater/Thermostat Kit 3M Stock #62-9283-9930-2 a. Heater Assembly b. Thermostat/TCO
9238 Feeder Kit 3M Stock # 62-9238-9930 6 a. Feeder b. Metal Clip	

Troubleshooting

<u>Problem</u>	<u>Probable Cause</u>	<u>Correction</u>
1. Low or no adhesive flow	No heat	Check to see that 120 VAC service is on. Thermal fuse in the thermostat may have blown. Use Repair Kit #9283.
	Shutdown procedure was not observed.	Allow the applicator to heat-up for at least 30 minutes.
	Plugged tip	If the applicator was left on overnight, the tip may be plugged. This may block adhesive flow and cause backmelt. CAUTION: Do not force adhesive. Clear the tip with a small nail or paper clip. Extrude the remaining cartridge and one new cartridge to clear the opening.
	Backmelt	Remove the clip and feeder from the track of the applicator. Push the existing cartridge into the white sleeve approximately 3/4" with a new adhesive cartridge. Remove the new cartridge before it melts and look into the white sleeve. Look for a thin skin of adhesive around the inside of the white sleeve. Scrape this skin toward the heat block. CAUTION: Do not damage the white sleeve. Extrude one cartridge to clear the sleeve. TO AVOID BACKMELT: Observe Start-Up and Shut-Down procedures. Do not force adhesive through the applicator.
2. Dripping* Nozzle	Backmelt	Refer to preceding paragraph on backmelt.
	Worn Valve Assembly	Replace valve with Repair Kit #9234.
	Contaminated adhesive	Keep adhesive clean and free of contamination.

* Thermal expansion may cause some dripping during start-up. This is normal.

SPANISH

Información General

La presión del dedo pulgar sobre el alimentador empuja el cartucho del adhesivo en el bloque de calor. El adhesivo es derretido por el bloque de calor y empujado hacia afuera a través del extremo de la pistola. Un termostato fijo sobre el bloque de calor mantiene la temperatura del bloque de calor.

Arranque y Operación

ADVERTENCIA: UTILICE SOLAMENTE MINICARTUCHOS DE ADHESIVO DE BAJA FUSION MARCA JET-MELT^(TM) DE 2" x 5/8". OTROS ADHESIVOS PUEDEN CAUSAR DERRETIMIENTO TRASERO Y POSIBLEMENTE LESIONAR AL USUARIO. NO LO UTILICE CERCA DE MATERIALES INFLAMABLES.

1. Conecte el aplicador Polygun TC a un toma de 120 V de CA que esté conectado a tierra. Permita de 5 a 10 minutos para calentamiento.
2. Hale el alimentador hacia la parte trasera del aplicador.
3. Coloque un minicartucho Jet-melt (5/8" x 2") en el retenedor del cartucho.



PREVENCIÓN: No fuerce el adhesivo. La fuerza excesiva puede dañar el aplicador y causar que el adhesivo derretido fluya por atrás.

4. Presione suavemente el alimentador hacia adelante y empuje el adhesivo en el bloque de calor. El adhesivo derretido fluirá del extremo de la pistola.

ADVERTENCIA: EL EXTREMO Y LA VALVULA ESTAN CALIENTES. MANTENGA EL EXTREMO APUNTANDO LEJOS DE LAS PARTES DEL CUERPO.

PREVENCIÓN: Para evitar carbonizamiento o atascamiento del extremo, extruya por lo menos un minicartucho cada tres horas que el aplicador esté prendido.

Apague

1. Desconecte el aplicador.
2. Extruya un cartucho de adhesivo para enfriar el aplicador.

Mantenimiento Preventivo

ADVERTENCIA: EL EXTREMO Y LA VALVULA ESTAN CALIENTES. PONGASE GUANTES AL LIMPIAR EL EXTREMO DE LA PISTOLA. MANTENGA EL EXTREMO APUNTANDO LEJOS DE LAS PARTES DEL CUERPO.

Para mantener la operación apropiada, siga estos pasos.

1. Inspeccione el extremo de la pistola diariamente. Asegúrese de que esté limpio y libre de material extraño.
2. Mantenga el adhesivo limpio y libre de contaminantes en el medio ambiente.

Extremos de Pistola Adicionales

- El aplicador Polygun TC viene equipado con un extremo o punta normal de .090". Comuníquese con su distribuidor de Jet-melt para extremos o puntas adicionales.

El aplicador debe estar a temperatura de operación. Mantenga la válvula firmemente con una llave de 5/8" y remueva el extremo con una llave de 1/2". Monte e nuevo extremo y apriete.

<u>Extremo</u>	<u>Descripción</u>
9725	Mini-extensión/Agujero de .072"
9726	Extremo "T"/Cierre de Cajas de Cartón RSC
9727	Extremo "L"/Cierre de Cajas de Cartón FOL
9785	Extensión de Aluminio Ahusada de .070"
9940	Agujero de .125"
9913	Regador de Dos Agujeros
9916	Regador de Tres Agujeros
9921	Agujero Normal de .090"
9922	Extremo de .063" Aflautado

Cambio de Extremos

ADVERTENCIA: EL EXTREMO Y LA VALVULA ESTAN CALIENTES. PONGASE GUANTES Y APUNTE EL EXTREMO LEJOS DE LAS PARTES DEL CUERPO.

PREVENCIÓN: No apriete en exceso. El sobreapretamiento dañará las roscas.

Juegos de Repuestos de Reparación

Juego de Ensamblaje de Válvula 9234 Parte 3M No. 62-9234-9930-5	Juego de Cable de Conexión 9284 Parte 3M No. 62-9284-9930-0
a. Extremo de .090"	a. Cable de Conexión (naranja)
b. Ensamble de Válvula	b. Cable de Tierra

Juego de Camisa 9237 Parte 3M No. 62-9237-9930-8	Juego Termostato/Calentador 9283 Parte 3M No. 62-9283-9930-0
a. Camisa	a. Ensamble de Calentador
b. Brida de Bronce (4)	b. Termostato

Juego de Alimentador 9238 Parte 3M No. 62-9238-9930-6
a. Alimentador
b. Gancho de Metal

Búsqueda de Fallas

<u>Problema</u>	<u>Causa Probable</u>	<u>Corrección</u>
1. Flujo de Adhesivo Bajo o inexistente	No hay calor	Verifique si el servicio de 120 V de CA existe. El fusible térmico en el termostato puede estar fundido. Utilice el juego de reparación No. 9262.
	El procedimiento de Apague no se observó.	Permita que el aplicador se caliente por lo menos por 30 minutos.
	Extremo Atascado	Si el aplicador se dejó prendido la noche anterior, el extremo puede estar bloqueado. Esto puede bloquear el flujo del adhesivo y causar derretimiento trasero. PREVENCIÓN: No fuerce el adhesivo. Limpie el extremo con una puntilla pequeña o gancho de papel. Extruya el resto del cartucho y uno nuevo para desbloquear el agujero.
	Derretimiento Trasero	Remueva el gancho y el alimentador del carril del aplicador. Empuje el cartucho existente en la camisa blanca aproximadamente 3/4" con un cartucho de adhesivo nuevo. Remueva el cartucho nuevo antes de que se derrita y observe la camisa blanca. Busque por una piel delgada de adhesivo alrededor de la parte interna de la camisa blanca. Raspe esta piel hacia el bloque de calor. PREVENCIÓN: No dañe la camisa blanca. Extruya un cartucho para limpiar la camisa PARA EVITAR EL DERRETIMIENTO TRASERO: Cumpla con los procedimientos de Arranque y Apague. No fuerce el adhesivo a través del aplicador.
2. Boquilla Goteante*	Derretimiento Trasero	Refiérase al párrafo anterior sobre derretimiento trasero.
	Ensamble de Válvula Gastado	Reemplace la válvula con el juego de reparación No. 9234.
	Adhesivo Contaminado	Mantenga el adhesivo limpio y libre de contaminación.

* La expansión térmica puede causar algún goteo during el arranque. Esto es normal.
Servicio de ReParacion

FRENCH

Généralité

La pression du pouce sur le chargeur pousse la cartouche d'adhésif vers le bloc chauffant. L'adhésif est fondu par le bloc chauffant et poussé dehors à travers le bout. Un thermostat fixé sur le bloc chauffant contrôle la température de ce bloc.

Démarrage et Fonctionnement

AVERTISSEMENT: N'UTILISER QUE LES MINI-CARTOUCHES D'ADHESIF A BASSE TEMPERATURE DE MARQUE JET-MELT™ 2" X 5/8". LES AUTRES ADHESIFS PEUVENT CAUSER LA FUSION EN DEDANS ET DES BLESSURES. NE PAS UTILISER L'APPLICATEUR PRES DES MATERIAUX TRES INFLAMMABLES.

1. Brancher l'applicateur Polygun TC à une source de courant électrique de 120 VAC avec mise à la masse. Laisser le se chauffer de 5 à 10 minutes.
2. Tirer vers l'arrière le chargeur de l'applicateur.
3. Placer une mini-cartouche Jet-Melt (2" x 5/8") dans le logement de cartouche.



ATTENTION: Ne pas forcer l'adhésif. Une force excessive peut endommager l'applicateur et causer l'adhésif fondu de s'écouler vers l'intérieur.

4. Presser doucement le chargeur vers l'avant et pousser l'adhésif vers le bloc chauffant. L'adhésif fondu sortira de l'embout.

AVERTISSEMENT: L'EMBOUT ET LA VALVE SONT BRULANTS. GARDER L'EMBOUT LOIN DEU CORPS.

ATTENTION: Pour éviter l'embout d'être carbonisé ou bouché, extruder au moins une mini-cartouche toutes les trois heures quand l'applicateur est branché.

Arrêt

1. Débrancher l'applicateur.
2. Extruder une cartouche d'adhésif pour refroidir l'applicateur.

Entretien préventif

AVERTISSEMENT: L'EMBOUT ET LA VALVE SONT BRULANTS. PORTER DES GANTS POUR NETTOYER L'EMBOUT. GARDER L'EMBOUT LOIN DU CORPS.

Pour obtenir un fonctionnement correct de l'applicateur, suivre les étapes suivantes:

1. Inspecter l'embout chaque jour. S'assurer que l'embout est propre et n'a pas de corps étrangers.
2. Garder l'adhésif propre et libre de tout contaminant aérien.

Accessoires

L'applicateur Polygun TC est délivré avec un embout standard de 0,09" de diamètre. Contacter le distributeur de Jet-Melt pour les embouts supplémentaires.

L'applicateur doit être maintenu à la température de fonctionnement. Tenir fermement la valve avec une clé de 5/8" et enlever l'embout avec une clé de 1/2". Monter le nouvel embout sur l'applicateur et serrer le.

Embout	Description
9725	Mini-extension de 0,072" d'ouverture
9726	Embout en T/RSC pour fermer les cartons
9727	Embout en L/FOL pour fermer les cartons
9785	Extension aluminium en fuseau de 0,070" d'ouverture
9940	Embout de 0,125" d'ouverture
9913	Etaleur à deux orifices
9916	Etaleur à trois orifices
9921	Embout à ouverture standard de 0,090"
9922	Embout évasé de 0,063" d'ouverture

Changement de l'embout

AVERTISSEMENT: L'EMBOUT ET LA VALVE SONT BRULANTS. PORTER DES GANTS ET GARDER L'EMBOUT LOIN DU CORPS.

ATTENTION: Ne pas trop serrer l'embout sur l'applicateur. Un serrage trop fort peut endommager le filetage.

Trousses de réparation

9234 Trousse de valve 3M Réf. 62-9234-9930-5 a. Embout de 0,090" b. Valve	9284 Trousse de cordon 3M Réf. # 62-9284-9930-0 a. Cordon électrique (orange) b. Fil de terre
9237 Trousse de manchon 3M Réf. 62-9237-9930-8 a. Manchon b. Bride en laiton (4)	9283 Trousse de bloc chauffant/thermostat 3M Réf. #62-9283-9930-2 a. Bloc chauffant b. Thermostat
9238 Trousse de chargeur 3M Réf. # 62-9238-9930 -6 a. Chargeur b. Attache métallique	

Dépannage

<u>Problème</u>	<u>Cause probable</u>	<u>Correction</u>
1. Peu ou pas d'adhésif	Pas de chauffage	Vérifier s'il y a du courant 120 VAC. Le fusible dans le thermostat peut-être sauté. Utiliser la Trousse de Réparation, réf. 9283.
	Procédure d'arrêt n'était pas observée	Permettre à l'applicateur de se réchauffer au moins pendant 30 minutes.
	Embout bouché	Si l'applicateur est resté branché toute la nuit, son embout peut-être bouché. Ce fait peut bloquer l'écoulement de l'adhésif et causer la fusion en dedans. ATTENTION: Ne pas forcer l'adhésif. Dégager l'embout avec la pointe d'un petit clou ou avec une trombone. Faire l'extrusion du restant de la cartouche plus une nouvelle cartouche pour dégager l'ouverture de l'embout.
	Fusion en dedans	Enlever l'attache et l'alimentation en adhésif de l'applicateur. Pousser la cartouche existante avec une nouvelle cartouche d'adhésif dans le manchon blanc d'une longueur environ 1,9 cm (3/4"). Enlever la nouvelle cartouche avant qu'elle fonde, et regarder dans le manchon blanc. Chercher la mince couche d'adhésif à l'intérieur de manchon blanc. Racler cette couche vers le bloc chauffant. ATTENTION: Ne pas endommager le manchon blanc. Faire l'extrusion d'une cartouche entière pour dégager le manchon. POUR EVITER LA FUSION EN DEDANS: Observer les procédures de DEMARRAGE et d'ARRET. Ne pas forcer l'adhésif à travers l'applicateur.
2. Dégoulinement* du bec	Fusion en dedans	Voir le paragraphe ci-dessus au sujet de la fusion en dedans.
	Valve usée	Remplacer la avec la Trousse de Réparation, réf. 9234.
	Adhésif contaminé	Garder l'adhésif propre et sans contamination.

- * Expansion thermique de l'adhésif peut causer son dégoulinement pendant la phase DEMARRAGE. Ce fait est tout à fait normal.

Repair Service

During Warranty Period - Contact your nearest 3M Sales Branch or Jet-melt Adhesive distributor.

After warranty period - The Polygon TC Applicator has been engineered to be durable and reliable. Recognizing that it will need maintenance, we have made it easy to disassemble and repair.

Should your applicator require repair, you can order repair part kits from your local Jet melt Adhesive distributor. If you do not wish to make your own repair, check with your distributor. Many of our Jet-melt Adhesive distributors have in-house repair capability.

**Dispensing Systems
Warranty Repair Center**
133 N. 4th St.
New Richmond, WI 54017

Limited Warranty

Your Polygon TC Applicator is warranted by the 3M Company for a period of 12 months from date of use or purchase (whichever occurs first) against defects in material and workmanship. During this period repairs or replacements will be made free of charge at the option of the warrantor. This warranty does not cover damages caused by accident or misuse; or repair by an unauthorized repair station; or by the installation, operation, or maintenance not in accordance with 3M's recommended procedures; or by the use of adhesive cartridges other than 3M manufacture or which are not subject to 3M's quality control standards. All transportation, mailing, and insurance costs to the repair facility are at the expense of the owner.

The foregoing warranties are exclusive and in lieu of all other warranties whether written, oral, implied, or statutory. NO IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR PURPOSE SHALL APPLY. 3M's limit of liability and user's exclusive remedy shall be repair or replacement or a refund of the purchase price, at 3M's option.

Branch Offices

CALIFORNIA, 90054
Los Angeles
P.O. Box 54019
(213) 726 6300

MICHIGAN, 48037-0358
Southfield
P.O. Box 358
(313) 827-2450

PENNSYLVANIA, 19101-3339
Philadelphia (Trevose)
P.O. Box 13339
(215) 638-6300

GEORGIA, 30360-2764
Atlanta (Chamblee)
2860 Bankers Industrial Dr.
(404) 447-7000

TEXAS, 75228-0158
Dallas
2121 Santa Anna Ave.
P.O. Box 28158
(214) 324-8100

CANADA, N6A 4T1
London, Ontario
P.O. Box 5757, Term. A
(519) 451-2500

34-9998-7208-7A

All Rights Reserved
© 3M Company 1990

**Adhesive Systems
3M Industrial Specialties Division**
3M Center Building 220-7E-01
St. Paul, Minnesota 55144-1000

The 3M logo consists of the letters '3', 'M', and 'M' in a bold, sans-serif font. The '3' is significantly larger than the two 'M's, which are positioned to its right and slightly below it.