

Pistol pneumatic pentru vopsit

Standard-SD

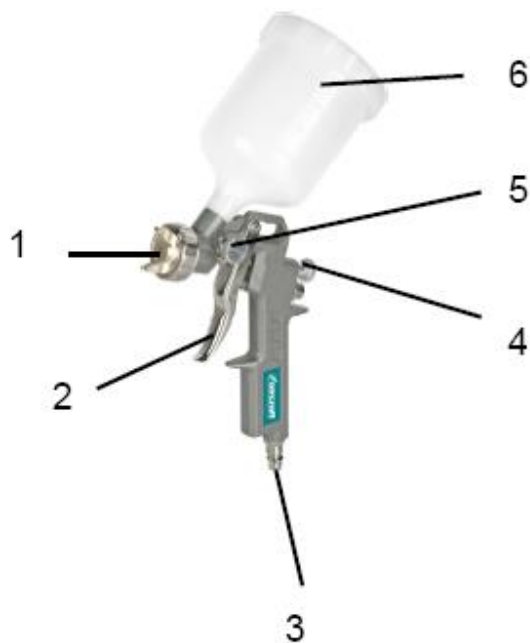


Descriere

Pistolul de vopsit cu presiune inalta este un pistol de vopsit pentru utilizare universala . Acest tip de pistol pneumatic permite reglarea cantitatii de fluid de lucru (vopsea , lac , etc. + diluant) si a debitului de aer , fara trepte intermediare . El este livrat cu un rezervor de alimentare , prin gravitatie , din plastic de 500 ml capacitate .

1. Parti componente

- 1- duza
- 2- tragaci
- 3- niplu intrare aer
- 4- buton reglare debit material
- 5- buton reglare debit aer
- 6- rezervor de material



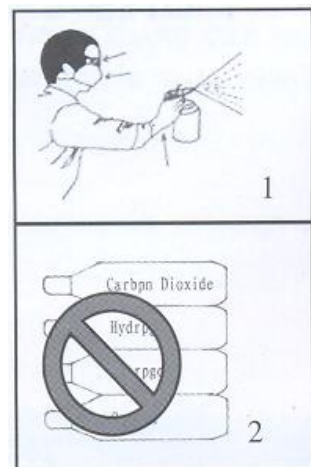
2. Date tehnice

- tip de alimentare : gravitational
- dimensiune ajutor duza standard : 1,5mm
- dimensiune ajutor duza optional : 1,2 – 1,8 mm
- presiune recomandata de lucru : 3,0 – 4,0 bar
- presiune maxima admisa : 8,3 bar
- capacitate rezervor : 500 ml
- consum de aer : 100 – 200 l / min
- capacitate de vopsire : 600 cmp
- greutate : 0,6 kg.
- nivel de zgomot 73,2 dB (A)

Instructiuni de protectia muncii

1.vaporii anumitor materiale care sunt pulverizate pot fi toxice ; purtati intotdeauna in timpul lucrului ochelari de protectie , manusi si masca de protectie pentru caile respiratorii , pentru a preveni contactul vaporilor toxici , a solventilor si vopselei , cu pielea si ochii dumneavoastra .

2.niciodata sa nu folositi ca sursa de aer comprimat butelii de oxigen sau combustibil pentru ca exista pericol de explozie cu urmasi grave pentru sanatatea dumneavoastra .



3. fluidele si solventii pot fi usor inflamabile sau combustibile ; folositi pistolul de vopsire numai in spatii bine ventilate , departe de orice sursa de foc deschisa sau de caldura ; nu fumati in zona de lucru

4.deconectati de la sursa de aer comprimat daca doriti sa reparati sau sa curatati pistolul ; pentru interventii de urgenta este bine sa aveti montat pe un buton de oprire a alimentarii , la compresor sau pe furtunul de alimentare cu aer

5. folositi aer comprimat purificat si la presiune constanta de lucru de 3 - 4 bar ; nu folositi niciodata aer comprimat la presiune mai mare de 8,3 bar ; montati pe traseul de alimentare un regulator de presiune

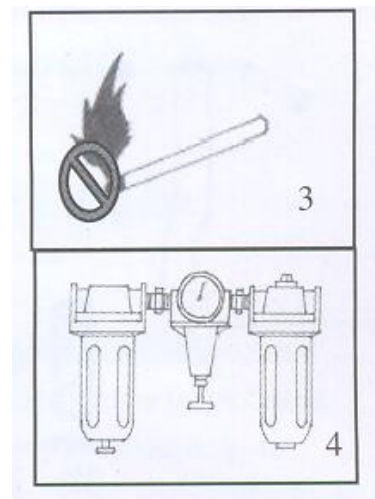
6. nu folositi niciodata solventi pe baza de hidrocarburi omogene , deoarece acestea reactioneaza chimic cu partile din aluminiu si zinc si le poate distruge

7. nu indreptati pistolul de vopsit catre dumneavoastra sau alte persoane

8. inainte de inceperea lucrului verificati daca suruburile si imbinarile sunt stranse si asigurati-va ca nu sunt urme de scurgeri de fluide din pistol

9. inainte de vopsire verificati functionarea duzei si a tragaciului

10. sub nici o forma nu modificati acest pistol pentru alte tipuri de aplicatii



Instructiuni de lucru

Pregatirea

1. dupa ce despacketati produsul verificati daca acesta nu a fost lovit sau a suferit vreo defectiune ; asigurati-va ca niplul , furtunul de aer si rezervorul sunt bine stranse

2. amestecati vopseaua si solventul conform cu instructiunile fabricantului de vopsea ; majoritatea materialelor se vor pulveriza usor daca sunt diluate corect

3. strecurati amestecul prin filtru , pentru a elimina orice impuritate

4. umpleti rezervorul cca 3/4 si porniti compresorul

ATENTIE

NU DEPOSITATI presiunea maxima admisa pentru pistolul de vopsit

5. dupa ce conectati pistolul la sursa de aer comprimat asigurati-va ca rezervorul de material , duza si niplu sunt bine stranse pe corpul pistolului

6. luati o bucata de carton si probati pe ea functionarea pistolului ; reglati pistolul pentru a obtine o acoperire buna cu material a suprafetei de lucru

ATENTIE

NU INDREPTATI jetul de fluid catre dumneavoastra sau catre alte persoane

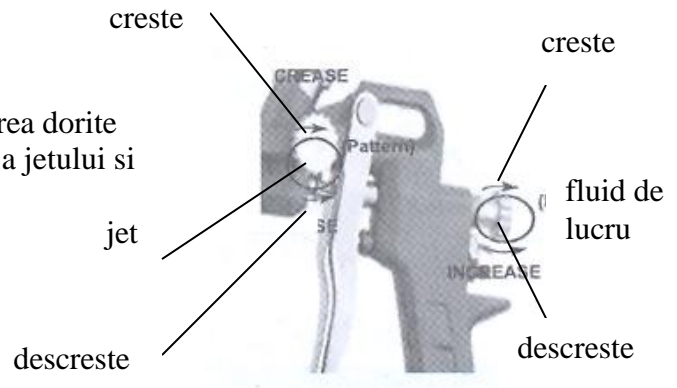
7. testati aderența fluidului de lucru pe material si consistenta acoperirii apasand usor stratul obtinut ;daca acoperirea este prea groasa ,diluati fluidul de lucru ; folositi dilutia recomandata de producator

Reglajul

Jetul de fluid de acoperire , volumul si atomizarea dorite se pot obtine usor actionand butonul de reglare a jetului si butonul de reglare a fluidului de lucru

Reglarea jetului

Rasuciti spre dreapta butonul de reglare a jetului pentru a obtine o pulverizare circulara , sau rasuciti spre stanga daca doriti sa realizati o pulverizare eliptica



Reglarea debitului de fluid pulverizat

Rasuciti în sens orar butonul de reglare a debitului pentru a descreste debitul de fluid pulverizat , sau în sens antiorar pentru a creste debitul de fluid pulverizat

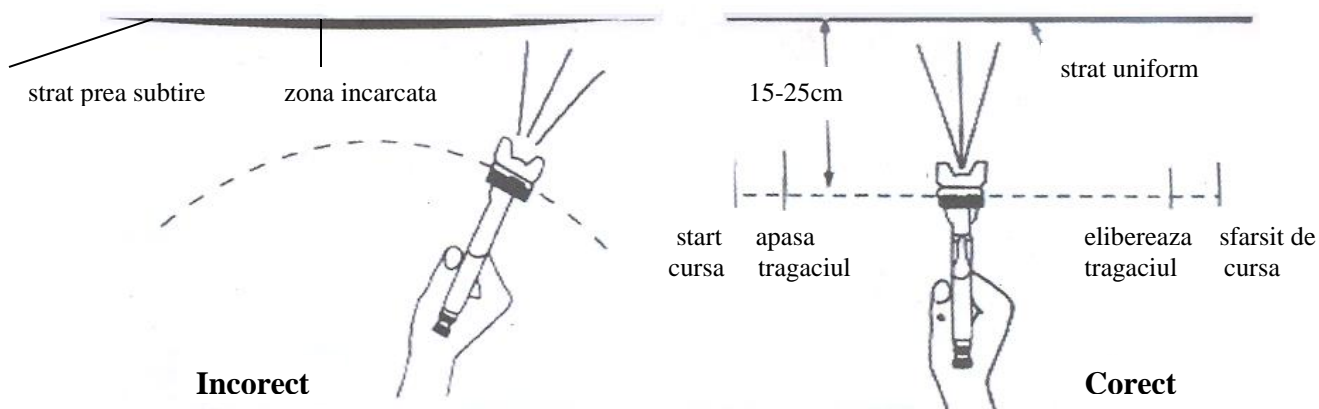
Operarea

1. incepeti pulverizarea ; tineti pistolul perpendicular pe suprafata de acoperit .
2. tineti duza pistolului la 15 – 25 de centimetri fata de suprafata de acoperit ; aplicati straturi paralele , mentinand pistolul in pozitie perpendiculara fata de suprafata de lucru ; oprirea miscarii pistolului va cauza incarcarea excesiva a suprafetei de acoperit ; nu vanturati pistolul de la un capat al altuia a suprafetei pentru ca nu veti reusi sa acoperiti uniform si suprafata obtinuta va avea aspect patat
3. apasati ferm pe tragaciul pistolului ; incepeti miscarea pistolului inainte de a apasa pe tragaci si eliberati tragaciul inainte de a opri miscarea pistolului la sfarsit de cursa ; procedand astfel veti obtine o incarcare uniforma a suprafetei , fara zone neacoperite sau acoperite excesiv
4. cantitatea de fluid ce este aplicata poate fi variata in functie de viteza cursei , distanta fata de suprafata si reglajul butonului jetului
5. folositi un numar suficient de treceri pentru a obtine o acoperire buna a suprafetei

NOTA

Aplicarea a doua straturi mai subtiri este mai eficienta decat aplicarea unui singur strat mai gros

6. folositi o bucata de carton pentru a proteja de jetul aplicat alte suprafete



Intretinerea

Spalarea incompleta dupa utilizare poate cauza defectarea si blocarea pistolului

1. goliti intr-un recipient orice rest de fluid ramas dupa operare
2. dezasamblati pistolul , asigurandu-va ca desfaceti intai acul obturator inaintea duzei , pentru a preveni deteriorarea ajutajului duzei
3. curatati de vopsea toata duza si toate zonele de curgere a fluidului ; curatati celelalte parti utilizand o pensula inmuata in solvent
4. reasamblati pistolul si umeziti-l cu solvent , pentru a elimina eventualele urme ramase

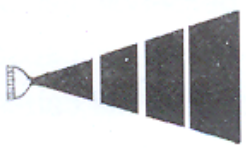

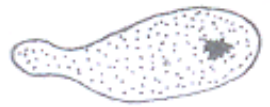
ATENTIE :

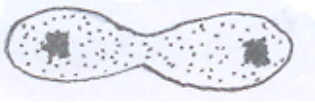

Nu utilizati obiecte metalice pentru curatarea suprafetelor interioare ; riscati deteriorarea acestora .Nu scufundati in solvent pistolul de vopsire . Nu folositi alte piese de schimb decat cele originale , garantate de producator

Depozitarea

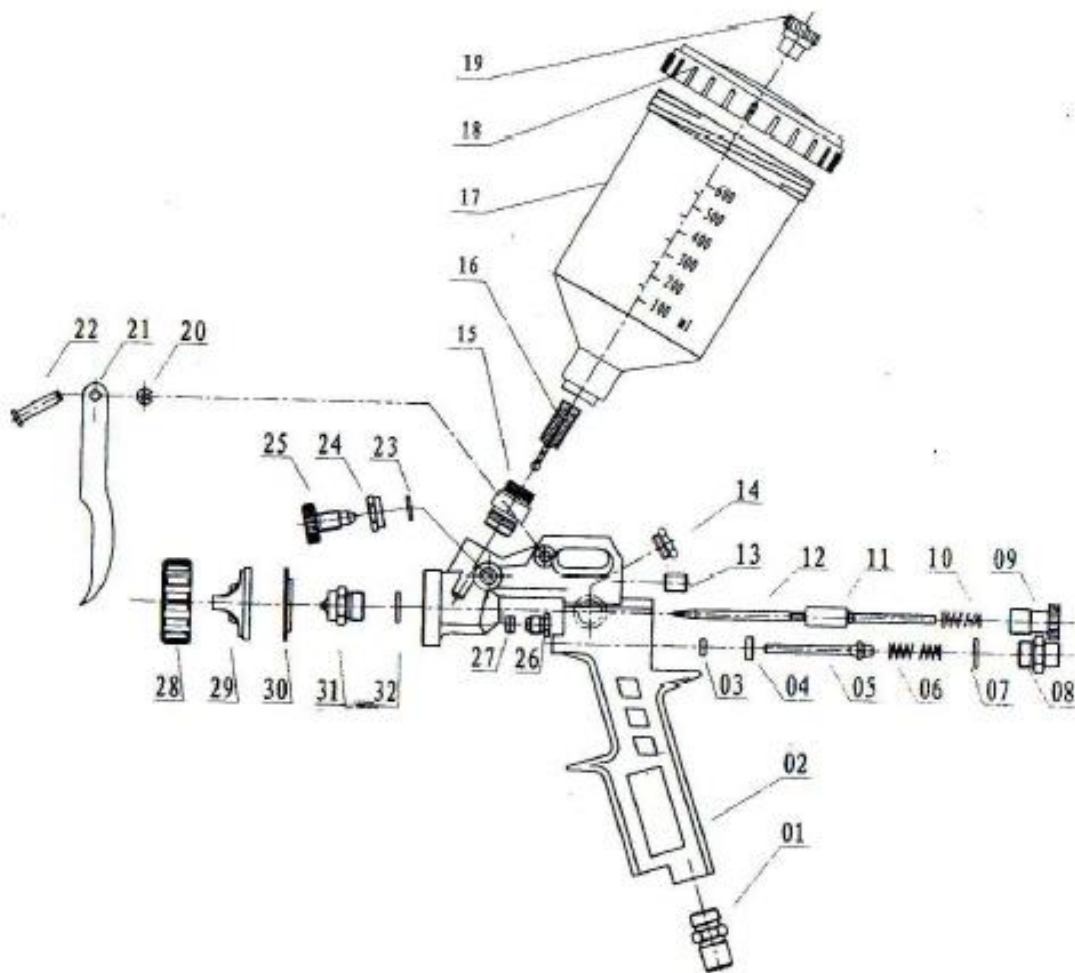
Daca nu folositi pentru o perioada mai lunga pistolul de vopsit , detensionati la maxim butonul de reglare a fluidului de lucru
Pistolul de vopsit se depoziteaza curatat perfect si lubrifiat usor .

Probleme si moduri de remediere

Problema	Cauza defectiunii	Mod de rezolvare
pulverizare discontinua 	1.nivel scazut de fluid 2.rezervor prea plin 3.pierdere fluid la duza 4.fluid neomogen 5.duza obturata sau fluid uscat in pistol 6.traseul de aer obturat	1.puneti material in rezervor 2.tineti pistolul vertical 3.strangeti duza 4.omogenizati fluidul 5.curatati 6.curatati si suflati cu aer
desenul este arcuit 	1.duza uzata sau nestransa 2.curgerea din rezervorul de plastic a materialului este obturata	1.inlocuiti sau strangeti duza 2.curatati traseul de curgere a fluidului , dar fara sa folositi obiecte metalice
desenul apare patat 	1. curgerea din rezervorul de plastic a materialului este obturata 2.duza este murdara sau infundata	1.curatati rezervorul de material 2.curatati sau inlocuiti duza

<p>centrul desenului este ingustat</p> 	<p>1.materialul este prea subtiat sau insuficient 2.presiunea aerului comprimat este prea mare</p>	<p>1.reglati dilutia materialului 2.reduceti presiunea aerului comprimat</p>
<p>desenul este discontinuu</p> 	<p>1.materialul nu este diluat corect 2.presiunea aerului este prea mica</p>	<p>1.reglati dilutia materialului 2.mariti presiunea aerului comprimat</p>
<p>pierderi de aer prin duza fara ca tragaciul sa fie actionat</p>	<p>1.supapa de aer este blocata in pozitia deschis 2.supapa de aer defecta 3.garnitura supapei de aer este rupta 4.manerul de admisie a aerului este blocat</p>	<p>1.ungeti supapa de aer 2.curatati 3.inlocuiti 4.deblocati sau inlocuiti</p>
<p>pierderi de fluid pe la piulita de ermetizare</p>	<p>1.piulita de ermetizare este slabita 2.piulita de strangere este uzata</p>	<p>1.strangeti piulita dar fara sa fortati duza 2.inlocuiti sau lubrifiati , dar nu cu ulei siliconic</p>
<p>imprastiere excesiva de fluid</p>	<p>1.presiunea de atomizare este prea mare 2.distanta pana la suprafata de acoperit este prea mare 3.cursa de lucru este prea rapida</p>	<p>1.reduceti presiunea aerului comprimat 2.micsorati dinstanta pana la suprafata de lucru 3.micsorati viteza de lucru</p>
<p>pistolul nu imprastie fluid</p>	<p>1.lipsa presiune de aer 2.butonul de reglare a jetului de fluid este inchis 3.fluidul de lucru nu este diluat suficient</p>	<p>1.verificati traseul de aer 2.deschideti butonul de reglare a jetului de fluid 3.diluati fluidul de lucru sau mariti presiunea aerului</p>

Schema explodata si lista pieselor de schimb



Nr.	Denumire	Nr.	Denumire	Nr.	Denumire
01	Stut intrare aer	12	Tija reglare material	23	Garnitura
02	Corp pistol	13	Piulita	24	Buton reglare
03	O - ring	14	Piulita	25	Tija
04	Saiba rectangulara	15	Cep alimentare fluid	26	Piulita
05	Cui pontou	16	Filtru	27	Garnitura
06	Arc cui pontou	17	Corp rezervor	28	O - ring
07	O - ring	18	Capac rezervor	29	Duza
08	Piulita randalinata	19	Cep ventilatie	30	Garnitura
09	Buton reglare fluid	20	Saiba blocare	31	Duza
10	Arc injector	21	Tragaci	32	Bolt
11	Centrator	22	Bolt tragaci		

10. Declarație de conformitate-CE

Prin prezenta declarăm faptul că unealta denumită în cele ce urmează , Pistol de vopsit PJ HVLP corespunde cerințelor fundamentale de siguranță și sănătate ale normativului-EG referitor la conceperea și tipul de construcție. Dacă se efectuează o modificare care nu a fost aprobată de noi, atunci această declarație își pierde valabilitatea.

Comercializare: **Aircraft Kompressorenbau GmbH Gewerbestraße Ost 6
A-4921 Hohenzell**

Denumirea mașinii: Pistol de vopsit Standard SD

Tipul mașinii: **Pistol de vopsit pneumatic**

Numărul articolului: 210 1400

Directivă EU respectată: **2006/42/CE – Directiva mașinii**

Au fost aplicate următoarele norme armonizate:

DIN EN 292 – Siguranța mașinilor

DIN EN 294 – Siguranța mașinilor – distanțele de siguranță

**DIN EN 62079 Producerea instrucțiunilor - structurare,
conținut și prezentare (IEC 62079:2001)**



Klaus Hütter (Director)
Hohenzell, den 01.01.2009