

DEVILBISS

PL



SB-E-2-843 ISS.02

CE Ex II 2 G X

Biuletyn techniczny

Pistolet natryskowy GTi Pro LITE z zasilaniem grawitacyjnym do lakierowania w technologiach HVLP i High Efficiency.



Spis treści

Zagadnienie	Strona
Deklaracja zgodności WE	3
Numery katalogowe części	3
Opis użytkowy	3
Zawartość zestawu	4
Cechy konstrukcyjne	4
Materiały użyte do konstrukcji pistoletu	4
Specyfikacje i dane techniczne	4
Środki bezpieczeństwa	5
Spis części	6
Widok urządzenia rozłożonego na części	7
Instalacja, obsługa, konserwacje okresowe i czyszczenie	8
Wymiana części / Konserwacja	9
A. Obsługa techniczna zaworu powietrza	9
B. Uszczelnienie iglicy, doprowadzenie cieczy, zespół zaworu regulacji szerokości natrysku	11
C. Wymiana uszczelki głowicy rozpylającej	12
D. Tabela 1 – Końcówki powietrzne, Tabela 2 – Dysze i Iglice	13
Diagnostyka usterek	14
Akcesoria	16
Gwarancja	16

Deklaracja zgodności WE

My, Finishing Brands UK Limited z siedzibą przy Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Wielka Brytania, jako producent pistoletu natryskowego **GTIPRO LITE**, oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że urządzenia, których ten dokument dotyczy, są zgodne z następującymi normami lub innymi dokumentami o charakterze normatywnym:

BS EN 12100 W CZĘŚCI 1 I 2: 2010, BS EN 1953: 1998+A1:2009; i tym samym spełniają wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa Dyrektywy Rady 98/37/EWG, dotyczącej projektowania i wytwarzania maszyn oraz;

normą EN 13463-1:2009 i Dyrektywą Rady 94/9/WE, dotyczącą urządzeń i systemów zabezpieczających przeznaczonych do użytku w atmosferach potencjalnie wybuchowych, poziom II 2 G X.

Produkt ten spełnia także wymagania zawarte w wytycznych PG6/34 EPA. Świadectwa dotyczące współczynnika sprawności nakładania powłoki lakierniczej dostępne są na życzenie.



D. Smith, Dyrektor Generalny
4 styczeń 2013

Firma Finishing Brands UK Limited zastrzega sobie prawo do przeprowadzania zmian technicznych produkowanych urządzeń bez uprzedniego powiadomienia.

Numery katalogowe części

Kod zamówieniowy pistoletu natryskowego **GTIPRO LITE** ma postać:

np. PROL-HV30-12, gdzie:

HV30 = Motylek HV30
12 = Dysza 12

Rozmiary końcówek powietrznych / dysz – patrz Tabela 1 i 2 na str. 13

Opis użytkowy

Opisany w niniejszej instrukcji pistolet natryskowy **GTIPRO LITE** jest produktem profesjonalnym, przeznaczonym do natryskiwania wysokowydajną techniką rozpylania niskociśnieniowego (HVLP) lub techniką High Efficiency, zgodną z wytycznymi EPA. Wykorzystanie techniki HVLP zmniejsza przetrysk (overspray) i ogranicza ciśnienie na głowicy rozpylającej do 0,7 bar (10 funtów na cal kwadratowy). Technika High Efficiency jest zgodna z wytycznymi EPA, dzięki uzyskaniu współczynnika sprawności nakładania powłoki lakierniczej powyżej 65%.

WAŻNE: Pistolety te są przystosowane do pracy zarówno z materiałami powłokowymi na bazie wody, jak i rozcieńczalnikowymi. Pistolety te nie są przeznaczone do stosowania z materiałami bardzo agresywnymi korozyjnie ani ściernymi, a w przypadku ich eksploatacji w takim właśnie celu należy oczekiwać, że wzrosną zarówno potrzeby w zakresie ich konserwacji, jak i wymiany części. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do odpowiedniości stosowania pistoletu z konkretnym materiałem należy zasięgnąć opinii właściwego dystrybutora produktów firmy DeVilbiss lub skontaktować się bezpośrednio z firmą DeVilbiss.

WSKAZÓWKA: Pistoletu tego nie można używać z rozcieńczalnikami z chlorowcowanych węglowodorów ani takimi środkami czyszczącymi, jak 1,1,1-trójchloroetan czy też chlorek metylenu. Wymienione rozcieńczalniki mogą wchodzić w reakcję z aluminiumowymi elementami wykorzystanymi do konstrukcji pistoletu i kubka. Reakcja taka może przebiegać gwałtownie i doprowadzić do eksplozji urządzeń.

Zawartość zestawu (wszystkie modele)			
1	Pistolet natryskowy z zasilaniem grawitacyjnym GTIPRO LITE	1	Klucz maszynowy (10 mm i 14 mm) płasko-oczkowy
1	Kubek górny GFC	1	Wkrętak typu Torx / płaski
1	Filtr do kubka	1	Szczotka do czyszczenia
1	Zestaw czterech kolorowych pierścieni do identyfikacji	1	Biuletyn serwisowy

Cechy konstrukcyjne			
1	Motylek (wykonany z niklowanego mosiądzu, bardzo trwały)	10	Regulacja powietrza (bezstopniowa regulacja pozwala uzyskać kształt strumienia od wachlarzowego aż po okrągły)
2	Pierścień ustalający motylka (pozwala z łatwością obracać głowicę)	11	Regulacja materiału (bezstopniowa regulacja objętości cieczy)
3	Dysza (dostosowana idealnie do większości systemów lakierniczych)	12	System wymiennych, kolorowych oznaczników identyfikacyjnych (w zestawie cztery kolorowe pierścienie)
4	Iglica (rowkowana w celu łatwiejszego wyjmowania)	13	Korpus z kutego aluminium, eloksydowany (ergonomiczny, estetyczny i trwały, łatwy w czyszczeniu)
5	Przyłącze cieczy (Gwint 3/8 BSP – umożliwia dołączenie kubków systemu Devilbiss i większości innych)	14	Acetalowy kubek o pojemności 500 cm ³ (łatwy w czyszczeniu, antystatyczny)
6	Przyłącze powietrza (gwint uniwersalny, umożliwia połączenie z gwintem G 1/4 i 1/4 NPS)	15	Pokrywa kubka z odpowietrznikiem o konstrukcji zapobiegającej kapaniu
7	Samonastawne uszczelnienie iglicy (przyczynia się do bezawaryjnej eksploatacji)	16	Zawór powietrza (dzięki zastosowanej konstrukcji uzyskano małą siłę przy wyciąganiu i niewielki spadek ciśnienia)
8	Język spustowy (wygodny w użyciu dzięki ergonomicznej konstrukcji)	17	Pistolet nadający się do zastosowań zarówno z lakierami na bazie wody, jak i rozcieńczalnikowymi.
9	Język spustowy osadzony na gwintowanym kołku z wkrętem (konstrukcja ułatwiająca wymianę)		

Materiały użyte do konstrukcji pistoletu	
Korpus pistoletu	Aluminium eloksydowane
Motylek	Mosiądz niklowany
Dysza, iglica, wlot cieczy, kołek gwintowany języka spustowego	Stal nierdzewna
Pokrętła regulacyjne	Aluminium eloksydowane
Sprężyny, pierścienie zaciskowe, wkręty	Stal nierdzewna
Uszczelnienia, uszczelki	Odporne na rozcieńczalniki
Język spustowy	Stal chromowana
Przyłącze powietrza, tuleja prowadząca, zawór regulatora szerokości natrysku, nakrętka zaworu powietrza, pierścień ustalający motylka	Mosiądz chromowany
Zespół zaworu powietrza	Aluminium

Specyfikacje i dane techniczne	
Złączka na doprowadzeniu powietrza	Męska, z gwintem uniwersalnym BSP ¼ cala i NPS ¼ cala
Maksymalne statyczne ciśnienie wlotowe powietrza	P1 = 12 bar (175 funtów na cal kwadratowy)
Ciśnienie na wlocie powietrza w przypadku HVLP i modelu High Efficiency przy naciśniętym języku spustowym	1,75 bar (25,4 funtów na cal kwadratowy) 2,0 bar (29 funtów na cal kwadratowy)
Przyłącze cieczy	BSP 3/8 cala
Temperatura robocza	Od 0 do 40°C (32 do 104°F)
Masa pistoletu (sam pistolet) (z kubkiem)	446 g 629 g



OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE NIEBEZPIECZEŃSTWA

Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu



Rozpylane rozcieńczalniki i materiały powłokowe mogą być w najwyższym stopniu palne lub łatwozapalne. Przed przystąpieniem do eksploatacji tego urządzenia ZAWSZE należy zapoznać się z zaleceniami producenta materiału powłokowego i kartą kontroli substancji niebezpiecznej dla zdrowia (COSHH).



W zakresie wentylacji, ochrony przeciwpożarowej, eksploatacji i utrzymywania w porządku miejsca pracy użytkownik musi postępować zgodnie z przepisami lokalnymi i państwowymi oraz wymaganiami towarzystwa ubezpieczeniowego.



Urządzenia – w formie, w jakiej je dostarczono – NIE należy stosować z chlorowcowanymi węglowodorami.



Ciecz i/lub powietrze przechodzące przez węże, proces rozpylania oraz czyszczenie tkaniną części nieprzewodzących prądu elektrycznego może spowodować powstanie ładunków elektrostatycznych. Aby zapobiec wystąpieniu zapłonu w wyniku wyładowania elektrostatycznego należy zapewnić ciągłość uziemienia tak pistoletu lakierniczego, jak i innego wykorzystywanego sprzętu metalowego. Używanie przewodzących węży powietrznych i/lub do doprowadzania cieczy ma zasadnicze znaczenie dla bezpieczeństwa.



Sprzęt ochrony osobistej

Opary toksyczne. Niektóre materiały podczas rozpylania mogą być trujące, mogą prowadzić do podrażnień lub być w inny sposób szkodliwe dla zdrowia. Przed przystąpieniem do natryskiwania należy zawsze przeczytać wszystkie informacje na etykietach oraz kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej dla danego materiału, a także stosować się do wszystkich zaleceń związanych z jego stosowaniem. W razie wątpliwości należy zasięgnąć opinii producenta używanego materiału powłokowego.



Zaleca się stosowanie sprzętu ochrony dróg oddechowych przez cały czas trwania pracy. Rodzaj stosowanego sprzętu musi być odpowiednio dobrany do natryskiwanego materiału.



Podczas natryskiwania lub w trakcie czyszczenia pistoletu należy zawsze nosić okulary ochronne.



Podczas natryskiwania lub w trakcie czyszczenia urządzenia należy zawsze nosić rękawice.

Szkolenie – personel musi być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego posługiwania się urządzeniami do natryskiwania.

Błędy w użytkowaniu

Nigdy nie należy celować pistoletem w żadną część ciała.

Nie wolno przekraczać maksymalnego zalecanego ciśnienia roboczego dla tego urządzenia.

Naprawy z użyciem części niezalecanych lub nieoryginalnych mogą powodować zagrożenie bezpieczeństwa.

Przed przystąpieniem do czyszczenia lub konserwacji należy odłączyć wszelkie źródła ciśnienia a w samym urządzeniu należy uwolnić ciśnienie wewnętrzne.

Wyrób należy czyścić za pomocą myjki do pistoletów natryskowych i wyjąć go z niej natychmiast po zakończeniu procesu mycia. Długotrwałe narażenie wyrobu na działanie środków myjących może spowodować jego uszkodzenie.

Poziomy hałas



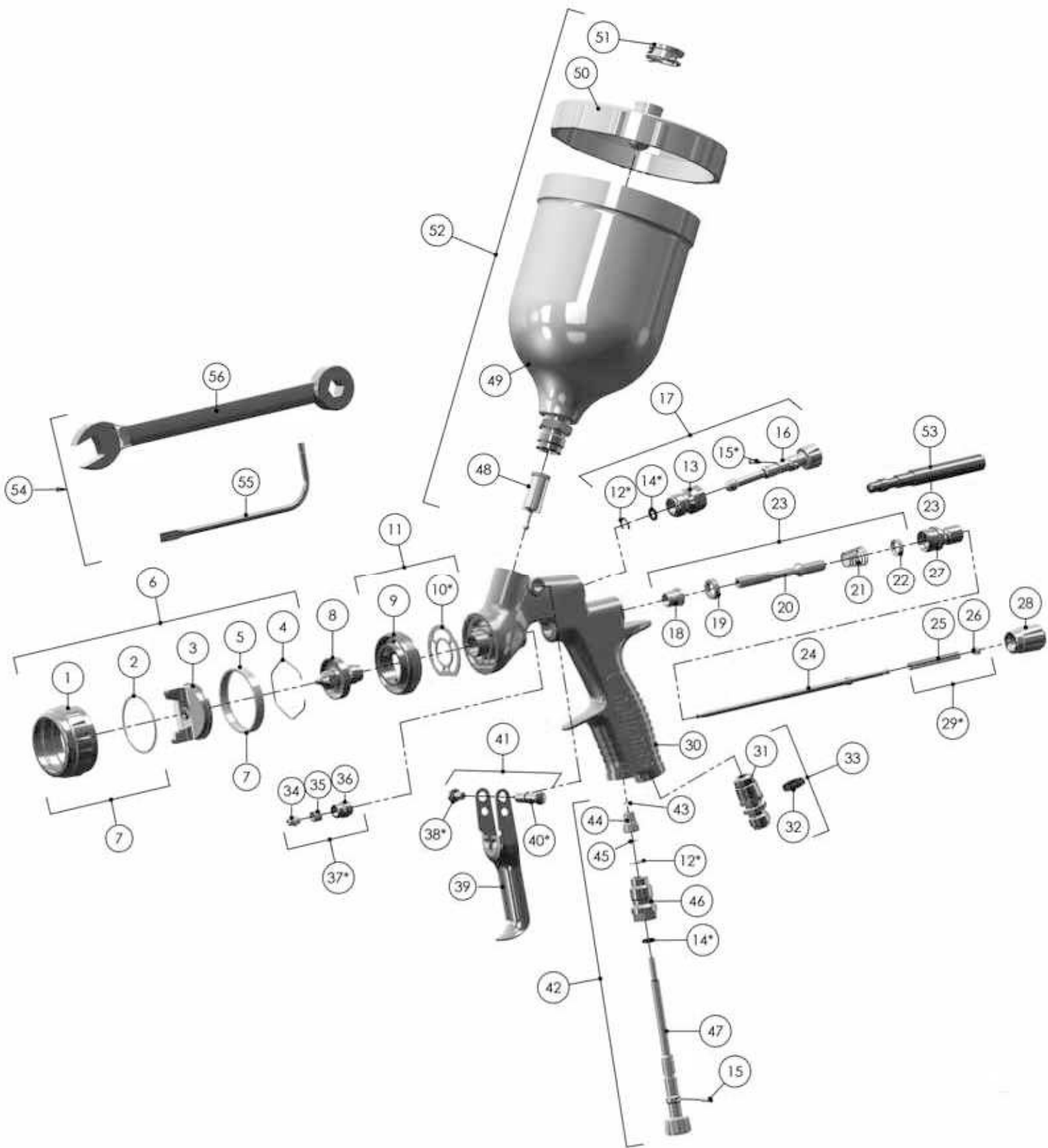
A-ważony poziom dźwięku pistoletów natryskowych może przekraczać 85 dB(A), w zależności od wyregulowania. Szczegółowe dane dotyczące poziomu hałasu są dostępne na życzenie. Zaleca się, aby podczas natryskiwania stosować słuchawki ochronne.

Praca

Urządzenia natryskowe do lakierowania wykorzystujące wysokie ciśnienie mogą być narażone na siły odrzutu. W pewnych okolicznościach siły takie mogą doprowadzić u operatora do chronicznego przeciążenia organizmu.

SPIS CZĘŚCI

OZNACZENIE	OPIS	NUMER CZĘŚCI	ILOŚĆ	OZNACZENIE	OPIS	NUMER CZĘŚCI	ILOŚĆ
1	Pierścień ustalający motylka	-	1	30	Korpus	-	1
2	Pierścień ślizgowy	-	1	31	Przyłącze powietrza	-	1
3	Motylek	-	1	32	Zestaw kolorowych pierścieni identyfikacyjnych (4 kolory)	SN-26-K4	1
4	Spinacz ustalający motylka	JGA-156-K5	1	33	Zestaw przyłącza powietrza	SN-9-K	1
5	Uszczelnienie pierścienia ustalającego	-	1	34	Dławik uszczelnienia iglicy	-	1
6	Końcówka powietrzna i pierścień	Patrz Tabela 1 na str. 13	1	35	Sprężyna dławikowa	-	1
7	Pierścień ustalający motylka z uszczelnieniem	PRO-420-K	1	36	Nakrętka dławikowa	-	1
8	Zestaw dysz	Patrz Tabela 2 na str. 13	1	*37	Zestaw dławika, sprężyny i nakrętki dławikowej	SN-404-K	1
9	Głowica rozpylająca	-	1	*38	Wkręt języka spustowego	-	1
*10	Uszczelka głowicy rozpylającej	SN-18-1-K2	1	39	Język spustowy	-	1
11	Zestaw głowicy rozpylającej	SN-69-K	1	*40	Kolek gwintowany języka spustowego	-	1
*12	Pierścień sprężysty	-	1	41	Zestaw: kolek gwintowany języka spustowego i wkręt	SP-617-CR-K	1
13	Korpus zaworu	-	1	42	Zawór powietrza	PRO-407-K	1
*14	Pierścień uszczelniający	-	1	43	Pierścień sprężysty – zestaw 5 szt.	25746-007-K5	1
*15	Przetyczka zaworu regulatora szerokości natrysku	-	2	44	Grzybek zaworu	-	1
16	Pokrętko zaworu regulatora szerokości natrysku	-	1	45	Podkładka	-	1
17	Zespół zaworu regulatora szerokości natrysku	PRO-406-K	1	46	Korpus zaworu	-	1
18	Uszczelnienie zaworu zakładane z przodu	-	1	47	Pokrętko zaworu regulatora	-	1
19	Gniazdo zaworu	-	1	48	Filtr	KGP-5-K5	1
20	Wrzeciono	-	1	49	Kubek	-	1
21	Sprężyna zaworu powietrza	-	1	50	Pokrywa kubka	GFC-402	1
22	Uszczelnienie zaworu zakładane z tyłu	-	1	51	Wieczko otworu odpowietrzającego, zapobiega kapaniu (zestaw 5 szt.)	GFC-2-K5	1
23	Zestaw zaworu powietrza	PRO-471	1	52	Zespół kubka	GFC-501	1
24	Iglica	PRO-301-K	1	+53	Narzędzie serwisowe do zaworu powietrza	-	1
25	Sprężyna iglicy	-	1	54	Zestaw narzędzi	SN-406	1
26	Wkładka oporowa sprężyny	-	1	CZĘŚCI SERWISOWE			
27	Oslona	SN-66-K	1	Zestaw do naprawy pistoletu natryskowego (zawiera pozycje oznaczone *)		PRO-470	
28	Pokrętko regulacji ilości cieczy	SN-67-C-K	1	Zestaw uszczelki z kołkiem, 5 kompletów (pozycje 12, 14 i 15)		GTI-428-K5	
*29	Zestaw sprężyny iglicy	PRO-472-K3	1	+ Nie wchodzi w skład zestawu pistoletu, tylko z poz. 23			



INSTALACJA

Aby uzyskać maksymalną sprawność, nie należy stosować wyższego ciśnienia, niż jest to konieczne do atomizacji strugi używanego materiału. **WSKAZÓWKA: Stosując technikę HVLP, nie należy przekraczać ciśnienia 1,75 bar na doprowadzeniu powietrza.**

1. Podłączyć pistolet do źródła czystego sprężonego powietrza pozbawionego wilgoci i oleju, stosując w tym celu przewodzący wąż o średnicy wewnętrznej wynoszącej co najmniej 8 mm.

WSKAZÓWKA

Może dojść do sytuacji, w której wymagana będzie większa średnica wewnętrzna węża – jest to zależne od jego długości. Zamontować manometr przy rękojeści pistoletu. Przy naciśniętym języku spustowym pistoletu nastawić regulowane ciśnienie na 2,0 bar w przypadku motylków High Efficiency oraz 1,75 bar w przypadku HVLP. Nie należy stosować wyższego ciśnienia, aniżeli jest to konieczne do atomizacji strugi używanego materiału. W wyniku nadmiernego ciśnienia dojdzie do przetrysku i obniżenia sprawności nakładania powłoki.

WSKAZÓWKA

Jeżeli wymagane jest użycie złączy szybkozłącznych, należy stosować tylko wysokoprzepływowe szybkozłączki zatwierdzone do użytku dla techniki HVLP. Inne rodzaje złączy nie zapewnią przepływu powietrza wystarczającego do prawidłowego funkcjonowania pistoletu.

WSKAZÓWKA

Jeżeli używa się jest zaworu regulacji powietrza na wlocie pistoletu, należy zastosować cyfrowy manometr DGIPRO-502. Niektóre z zaworów regulacyjnych produkowane przez konkurencyjne firmy cechują się znacznym spadkiem ciśnienia, co może wpływać negatywnie na osiągi procesu natryskiwania. Manometr cyfrowy DGIPRO charakteryzuje się minimalnym spadkiem ciśnienia, co ma istotne znaczenie przy natryskiwaniu techniką HVLP.

2. Umieścić filtr (48) we wlocie kubka zasilania grawitacyjnego. Upewnić się, czy korpus filtra jest całkowicie wciśnięty tak, aby nie wystawał z wlotu kubka.
3. Należy dołączyć kubek zasilania grawitacyjnego do przyłącza cieczy.



WSKAZÓWKA

Przed przystąpieniem do użytkowania pistoletu należy przepłukać go rozcieńczalnikiem, aby mieć pewność, że droga przepływu cieczy jest czysta.

OBSŁUGA

1. Zmieszać materiał powłokowy zgodnie z instrukcją producenta i przecedzić.
2. Napełnić kubek do poziomu sięgającego nie wyżej niż 20 mm od góry. **NIE NAPEŁNIAĆ PONAD TEN POZIOM.**
3. Zamocować pokrywkę na kubku.
4. Pokrętko regulacji ilości cieczy (28) obrócić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zapobiec przesunięciu się iglicy.
5. Pokrętko zaworu regulatora szerokości natrysku (16) obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, w położenie maksymalnego otwarcia.
6. Wyregulować w razie potrzeby ciśnienie wlotowe powietrza.
7. Obrócić pokrętko regulacji ilości cieczy (28) 5 razy w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby iglica wykonała w pistolecie ruch w pełnym zakresie.

8. Wykonać próbny natrysk. Jeżeli wykończenie jest zbyt suche (suche drobiny farby na powierzchni powłoki), zmniejszyć przepływ powietrza, ograniczając ciśnienie wlotowe.
9. Jeżeli wykończenie jest zbyt mokre, zmniejszyć przepływ cieczy, obracając pokrętko regulacji ilości cieczy zgodnie z ruchem wskazówek zegara (28). Jeżeli atomizacja jest zbyt gruba, zwiększyć ciśnienie na wlocie powietrza. Jeżeli jest zbyt drobna, zmniejszyć ciśnienie na wlocie powietrza.
10. Rozmiar nanoszonego pasa można zmniejszyć, obracając pokrętko zaworu regulatora szerokości natrysku (16) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
11. Trzymać pistolet prostopadle do natryskiwanej powierzchni. Ustawienie pistoletu pod innym kątem lub jego pochylenie może spowodować nierównomierne nałożenie powłoki.
12. Zalecana odległość od natryskiwanej powierzchni wynosi 150-200 mm.
13. W pierwszej kolejności nanosić materiał powłokowy na krawędzie. Przykrywać każdy poprzednio pokryty pas na szerokości co najmniej 75%. Przesuwać pistolet ze stałą prędkością.
14. Jeżeli pistolet nie jest używany, należy wyłączyć zasilanie powietrzem i uwolnić ciśnienie wewnętrzne.

NAPRAWY OKRESOWE I CZYSZCZENIE

Aby oczyścić motylek i dyszę, należy szczołkować je z zewnątrz sztywną szczołką szczecinową. W razie konieczności wyczyszczenia otworów w motylku, posłużyć się, jeśli to możliwe, żdźbłem słomy z miotłki lub wykałaczką. W przypadku użycia drutu lub twardego przyboru należy zachować szczególną ostrożność, aby nie porysować otworów ani nie spowodować zadziórów, gdyż może to być przyczyną nierównomiernego nakładania materiału.

Aby oczyścić drogę przepływu cieczy, usunąć pozostały materiał z kubka, a następnie przepłukać urządzenie za pomocą roztworu do mycia pistoletów. Wytrzeć pistolet z zewnątrz zwilżoną ściereczką. Nie wolno zanurzać całego pistoletu w żadnym rozcieńczalniku ani płynie do mycia, ponieważ wpływa to niekorzystnie na zastosowane środki smarne i skracza okres przydatności urządzenia do użytku.

WSKAZÓWKA

Przy wymianie dyszy należy również wymienić iglicę. Przy wymianie iglicy należy również wymienić dyszę. Ponowne wykorzystanie zużytych części może być przyczyną powstawania wycieków cieczy. Patrz strona 13, Tabela 2. W tym samym czasie należy także wymienić uszczelnienie iglicy. Dyszę dokręcać momentem 9-11 Nm. Nie dokręcać z nadmierną siłą.

UWAGA

Aby zapobiec uszkodzeniu dyszy (8) lub iglicy (24), należy podczas dokręcania lub poluzowywania dyszy albo 1) pociągnąć i przytrzymać język spustowy albo 2) wykręcić pokrętko regulacji ilości cieczy (28) w celu zwolnienia nacisku sprężyny na kołnierz iglicy.

UWAGA

WAŻNE – kubek jest wykonany ze specjalnych antystatycznych tworzyw, mimo to należy nieustannie wystrzegać się ładunków elektrostatycznych. Kubka nie wolno czyścić lub pocierać suchą tkaniną ani papierem. W wyniku pocierania może powstać ładunek elektrostatyczny, który – w przypadku rozładowania do uziemionego przedmiotu – mógłby spowodować przeskok iskry o energii wystarczającej do zainicjowania wybuchu par rozcieńczalnika. Jeżeli w obszarze zagrożonym czyszczenie takie okaże się konieczne, wolno posłużyć się tylko zwilżoną szmatką lub antystatycznymi chusteczkami.

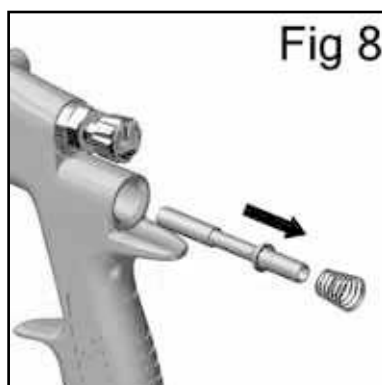
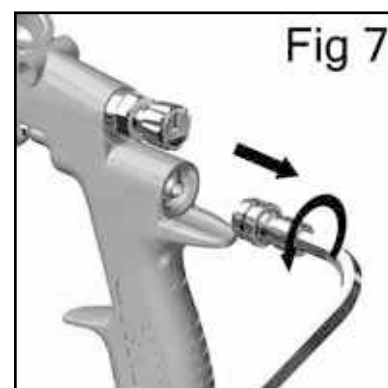
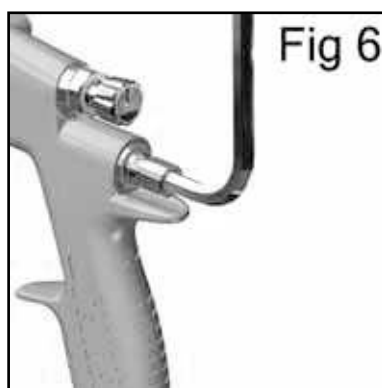
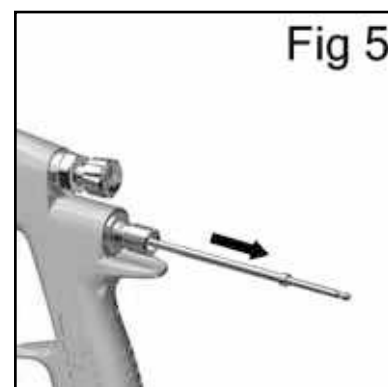
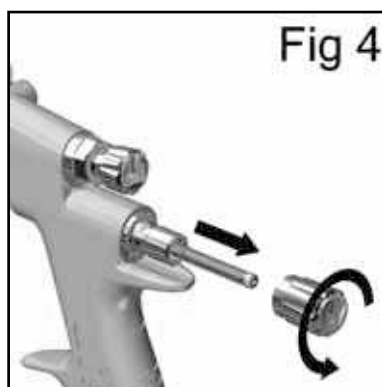
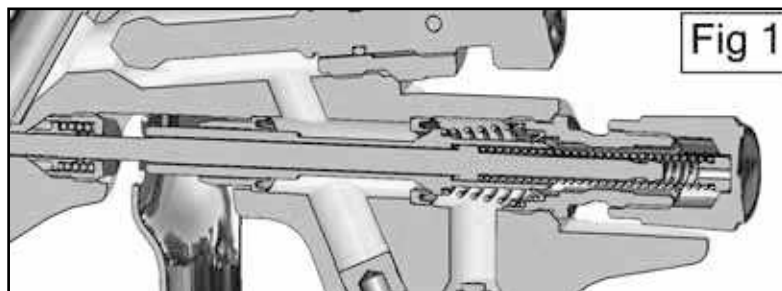
Wymiana części / Konserwacja

INSTRUKCJA NAPRAWY ZAWORU POWIETRZA

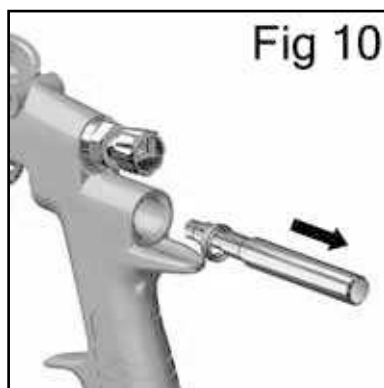
Obsługa techniczna zaworu powietrza

Zawór powietrza wymaga obsługi z następujących powodów:

- A) Zawór powietrza nie funkcjonuje prawidłowo (może wymagać czyszczenia)
 - B) Konserwacja okresowa.
 - C) Przepięki powietrza.
1. Wykręcić wkręt języka spustowego (38) za pomocą narzędzia typu Torx (55) lub klucza typu Torx T20. (Patrz rys. 2)
 2. Zdemontować kołek gwintowany języka spustowego (40) i zdjąć język spustowy (39) (Patrz rys. 3).
 3. Zdemontować pokrętko regulacji ilości cieczy (28) oraz sprężynę (29) (Patrz rys. 4).
 4. Wyjąć iglicę (24). (Patrz rys. 5)
 5. Zdjąć osłonę zaworu korzystając z klucza imbusowego 6 mm (27). (Patrz rys. 6 i 7).
 6. Wyjąć sprężynę (21) i wrzeciono zaworu (20). (Patrz rys. 8)
 7. Przygotować rowek za gniazdem zaworu (19) korzystając z narzędzia serwisowego (53). (Patrz rys. 9)
 8. Wyjąć gniazdo zaworu (19) z korpusu. (Patrz rys. 10)
 9. Wypchnąć palcem uszczelnienie zaworu powietrza znajdujące się z przodu (18). (Patrz rys. 11)
 10. Przekręcić pistolet do góry nogami, aby wypadło uszczelnienie. (Patrz rys. 12)
 11. Włożyć nowe uszczelnienie (18) w narzędzie serwisowe (53). Włożyć narzędzie w korpus i mocno docisnąć, aby założyć uszczelnienie. (Patrz rys. 13)



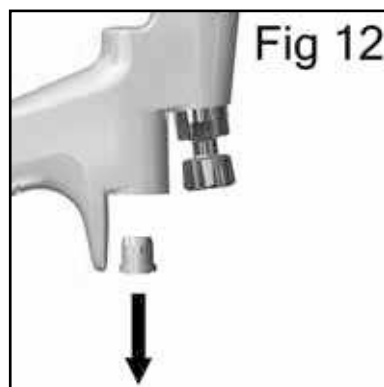
12. Włożyć nowe gniazdo zaworu (19) w narzędzie serwisowe (53). Rowek musi być skierowany na zewnątrz. (Patrz rys. 14)



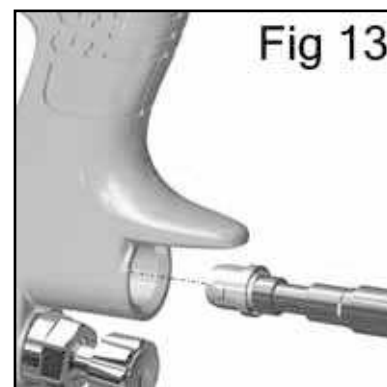
13. Włożyć gniazdo zaworu (19) w korpus. (Patrz rys. 15)



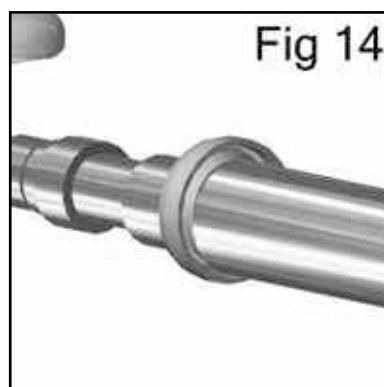
14. Wyjąć uszczelnienie powietrza znajdujące się z tyłu (22) z osłony (27), korzystając z przyrządu wygiętego w kształcie haka. (Patrz rys. 16)



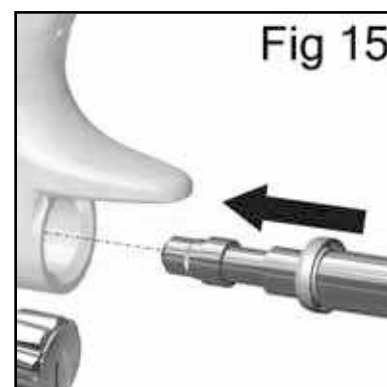
15. Włożyć nowe uszczelnienie (22) w narzędzie serwisowe (53). Rowek musi być skierowany na zewnątrz. Docisnąć uszczelnienie (22) do osłony (27). (Patrz rys. 17)



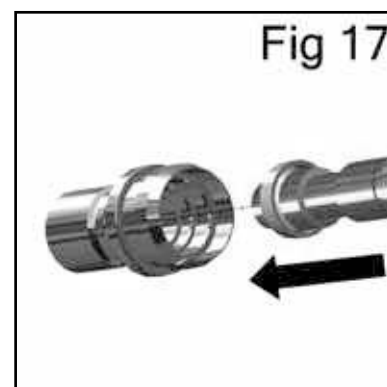
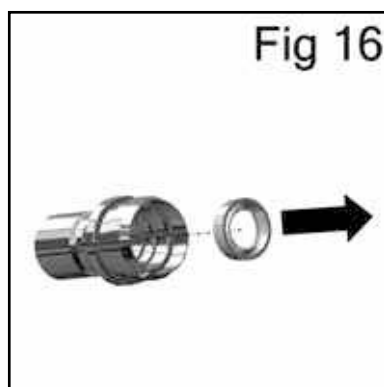
16. Zamontować z powrotem pozostałe części w odwrotnej kolejności – zawór (20), sprężyna (21), osłona (27) i skrócić kluczem imbusowym 6 mm, iglica (24), sprężyna (29) oraz pokrętło (28). Włożyć z powrotem język spustowy (39), mocujący kołek gwintowany języka spustowego (40), wkręcić wkręt języka spustowego (38) za pomocą klucza (55) lub klucza typu Torx T20.



17. Nacisnąć do końca język spustowy pistoletu i wkręcić pokrętło regulacji ilości cieczy (28), aż do jego zatrzymania. Wycofać je o 1/2 obrotu, a ruch iglicy w pistolecie będzie mógł odbywać się w pełnym zakresie.



18. Nacisnąć kilka razy język spustowy pistoletu, aby sprawdzić, czy urządzenie działa poprawnie.

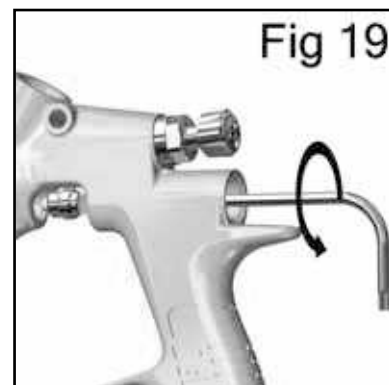


Wymiana części / Konserwacja

USZCZELNIENIE IGLICY

INSTRUKCJA WYMIANY

1. Zdemontować język spustowy oraz iglicę, wykonując czynności od 1 do 6 ze str. 9, z części Obsługa techniczna zaworu powietrza.
2. Poluzować i wykręcić nakrętkę dławikową za pomocą klucza (57) lub płaskiego wkrętaka. (Patrz rys. 18 i 19)
3. Wyrzucić stare uszczelnienie (34) i sprężynę uszczelnienia (35), jeśli mają zostać wymienione. Wyczyścić uszczelnienie, jeżeli ma być z powrotem wykorzystane. Wyczyścić również sprężynę uszczelnienia i nakrętkę (36). (Patrz rys. 20)
4. Założyć z powrotem uszczelnienie, wmontować ręcznie w korpus, a następnie skręcić. (Patrz rys. 21)
5. Dokończyć składanie, wykonując czynności od 16 do 24 ze str. 10.



ZESPÓŁ ZAWORU REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU

WYMIANA / KONSERWACJA

Zespół zaworu regulatora szerokości natrysku można w razie uszkodzenia wymienić. Zdemontować zespół za pomocą klucza 14 mm (56). (Patrz rys. 22 i 23)
Wewnętrzne uszczelnienie można wymienić. Wchodzi ono w skład zestawu do regeneracji pistoletu (Gun Rebuild Kit). (Patrz rys. 24)

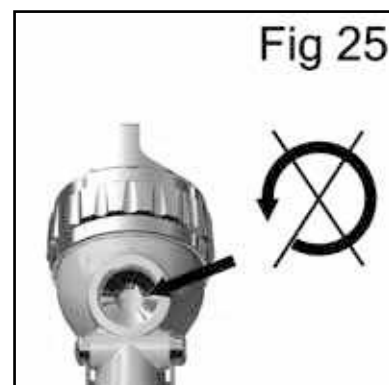


WKŁADKA Z PRZYŁĄCZEM CIECZY

Wkładka z przyłączem cieczy NIE JEST CZĘŚCIĄ PRZEZNACZONĄ DO WYMIANY. (Patrz rys. 25)

Części tych nie wolno wyjmować.

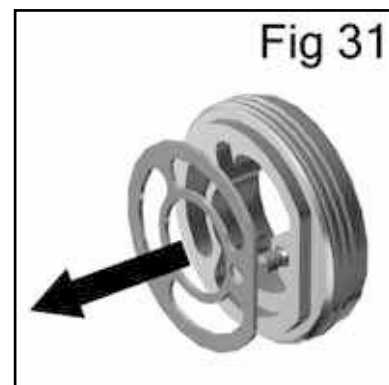
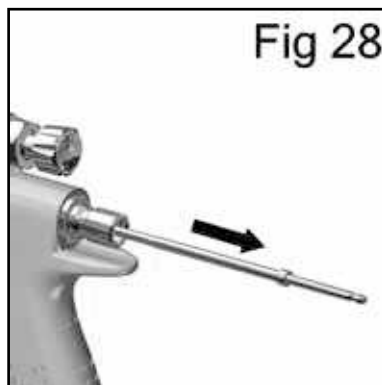
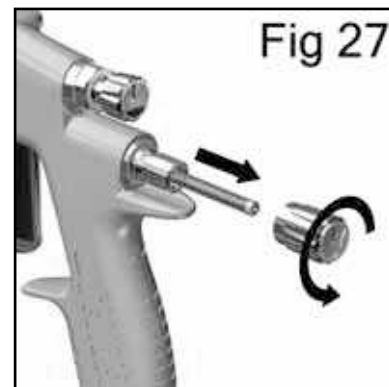
Części te – oprócz regularnego czyszczenia wewnętrznej strony otworu – nie podlegają żadnym innym czynnościom konserwatorskim.



Wymiana części/ Konserwacja

USZCZELKA GŁOWICY ROZPYLAJĄCEJ WYMIANA

1. Zdjąć motylek i pierścień ustalający (6). (Patrz rys. 26)
2. Wyjąć pokrętko regulacji ilości cieczy (28), sprężynę (25) i wkładkę oporową sprężyny (26). (Patrz rys. 27)
3. Wyjąć iglicę (24) z korpusu pistoletu. (Patrz rys. 28)
4. Zdemontować dyszę za pomocą klucza 10 mm (56). (Patrz rys. 29)
5. Zdemontować głowicę rozpylającą (9) i uszczelnienie (10). (Patrz rys. 30)
6. Wyjąć uszczelnienie (10) z głowicy rozpylającej. (Patrz rys. 31)
7. Wyczyścić głowicę rozpylającą, posługując się miękką szczotką, a także dyszę, motylek i pierścień ustalający.
8. Założyć nowe uszczelnienie (10) w głowicy rozpylającej, pamiętając, aby płaska powierzchnia uszczelnienia była ułożona równo z płaską powierzchnią głowicy. (Patrz rys. 32)
9. Zamontować dyszę rozpylającą (9), pamiętając, aby włożyć kołek w otwór znajdujący się w korpusie. (Patrz rys. 33)
10. Założyć dyszę (8), motylek i pierścień ustalający (6). Dyszę dokręcać momentem obrotowym 18-20 Nm. Nie należy skręcać dyszy za mocno. (Patrz rys. 34 i 35).
11. Zamontować z powrotem pozostałe części w odwrotnej kolejności – iglica (24), sprężyna i wkładka oporowa sprężyny (26) oraz pokrętko regulacji ilości cieczy (28).
12. Nacisnąć do końca język spustowy pistoletu i wkręcić pokrętko regulacji ilości cieczy (28), aż do jego zatrzymania. Wycofać je o ½ obrotu, a ruch iglicy w pistolecie będzie mógł odbywać się w pełnym zakresie.
13. Nacisnąć kilka razy język spustowy pistoletu, aby sprawdzić, czy urządzenie działa poprawnie.



Wymiana części / Konserwacja

Tabela 1 – Końcówki powietrzne

NUMER CZĘŚCI DLA KOŃCÓWKI POWIETRZNEJ	TECHNIKA NATRYSKIWANIA	OZNACZENIE NA MOTYLKU	ZALECANE CIŚNIENIE WLOTOWE (bar)	NATEŻENIE PRZEPŁYWU POWIETRZA [L/min] przy 2 bar
PRO-102-HV30	HVLP	HV30	1,75	465
PRO-102-TE10	HIGH EFFICIENCY	TE10	2,0	275
PRO-102-TE20	HIGH EFFICIENCY	TE20	2,0	350

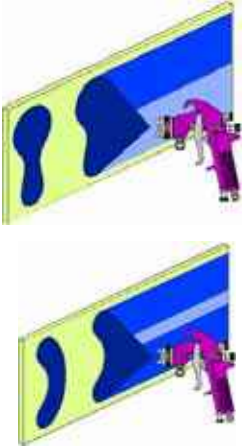
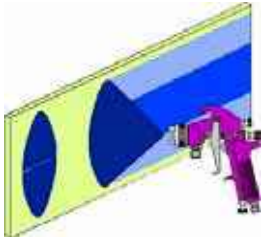
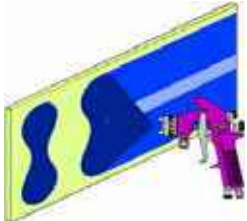
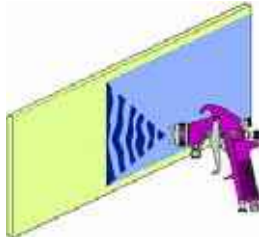
WSKAZÓWKA: Podczas wyjmowania motylka z pierścienia ustalającego, nie wyjmować pierścienia ślizgowego (2) ani uszczelnienia pierścienia ustalającego (5). Części te mogłyby ulec uszkodzeniu. Pierścień ślizgowy i uszczelnienie pierścienia ustalającego nie są dostępne jako części zamienne. Wystarczy wytrzeć części do czysta i złożyć je z powrotem z nowym lub czystym motylkiem.

Tabela 2 – Asortyment dysz i iglica

NUMER CZĘŚCI DLA DYSZY	NUMER CZĘŚCI DLA IGLICY
PRO-200-12-K	PRO-301-K
PRO-200-13-K	
PRO-200-14-K	

WSKAZÓWKA: Przy wymianie dyszy należy również wymienić iglicę. Przy wymianie iglicy należy również wymienić dyszę. Dokręcać momentem obrotowym 18-20 Nm. Nie należy skręcać dyszy za mocno. Używać klucza 10 mm SN-28 (56), dostarczonego z pistoletem, sprawdzić moment kluczem dynamometrycznym.

Diagnostyka usterek

OBJAWY	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
<p>Mocne skupienie strumienia natrysku u góry lub u dołu .</p>  <p>Łukowaty kształt natrysku (skupienie z prawej lub lewej strony)</p>	<p>Zatkane otwory na skrzydłach motylka</p> <p>Przeszkoda u góry lub u dołu dyszy.</p> <p>Brudny motylek i/lub gniazdo dyszy.</p> <p>Zatkane otwory z lewej lub prawej strony motylka</p> <p>Zabrudzenie dyszy z prawej lub lewej strony.</p>	<p>Wyczyścić Poszerzyć ostrym końcem narzędzia wykonanego z materiału innego niż metal.</p> <p>Wyczyścić</p> <p>Wyczyścić</p> <p>Wyczyścić Poszerzyć ostrym końcem narzędzia wykonanego z materiału innego, niż metal.</p> <p>Wyczyścić</p>
<p>Sposób postępowania przy nadmiernym skupieniu strumienia u góry, u dołu, z prawej i lewej strony.</p> <p>1. Ustalić, czy przytkany jest otwór w motylku, czy w dyszy. W tym celu należy wykonać próbny natrysk. Następnie obrócić motylek o ½ obrotu i wykonać próbny natrysk w innym miejscu. Jeżeli usterka wystąpi po przeciwnej stronie, przeszkoda istnieje w motylku. Wyczyścić motylek tak, jak to opisano wcześniej. Sprawdzić też, czy nie ma zaschniętej farby w środkowym otworze motylka. W razie potrzeby zmyć ją rozcieńczalnikiem.</p> <p>2. Jeżeli umiejscowienie usterki nie uległo zmianie, jej przyczyna leży po stronie dyszy. Wyczyścić dyszę. Jeżeli usterka występuje nadal, wymienić dyszę.</p>		
<p>Strumień natrysku mocno skupiony pośrodku</p> 	<p>Zawór regulatora szerokości natrysku nastawiony na zbyt małą szerokość.</p> <p>Zbyt małe ciśnienie rozpylające.</p> <p>Materiał zbyt zawiesisty.</p>	<p>Wykręcić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać właściwy rozkład strumienia.</p> <p>Zwiększyć ciśnienie.</p> <p>Rozcieńczyć do wymaganej konsystencji.</p>
<p>Strumień natrysku z tendencją do rozdzielania się</p> 	<p>Zbyt duże ciśnienie powietrza.</p> <p>Pokrętko regulacji ilości cieczy za bardzo obrócone.</p> <p>Zawór regulatora szerokości natrysku nastawiony na zbyt dużą szerokość.</p>	<p>Zmniejszyć na reduktorze lub przy rękojeści pistoletu.</p> <p>Wykręcić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać właściwy rozkład strumienia.</p> <p>Wkręcić zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać właściwy rozkład strumienia.</p>
<p>Strumień trzepocący, zacinający się</p> 	<p>Dysza w gnieździe luźna/uszkodzona.</p> <p>Luźna lub uszkodzona złączka gwintowa kubka.</p> <p>Zbyt niski poziom materiału.</p> <p>Zbiornik za bardzo wychylony.</p> <p>Przeszkoda na drodze przepływu cieczy.</p> <p>Poluzowana nakrętka dławikowa uszczelnienia iglicy.</p> <p>Uszkodzone uszczelnienie iglicy.</p>	<p>Dokręcić lub wymienić.</p> <p>Dokręcić lub wymienić kubek.</p> <p>Uzupełnić materiał.</p> <p>Trzymać bardziej pionowo.</p> <p>Przepłukać rozcieńczalnikiem.</p> <p>Dokręcić.</p> <p>Wymienić.</p>

Diagnostyka usterek (ciąg dalszy)

Ciecz w kubku bąbelkuje	Niedokręcona dysza.	Niedokręcona dysza. Dokręcić momentem 18-20 Nm.
Ciecz wyciekająca z kubka lub pokrywki	Luźna pokrywka kubka. Brudny kubek lub pokrywka. Pęknięty kubek lub pokrywka.	Popchnąć na swoje miejsce lub wymienić. Wyczyścić. Wymienić kubek lub pokrywkę.
Natrysk o małej koncentracji materiału powłokowego	Niewystarczające natężenie przepływu materiału. Zatkany odpowietrznik w pokrywie kubka. Małe ciśnienie powietrza rozpylającego.	Odpowiednio odkręcić pokrętko regulacji ilości cieczy lub zdecydować się na używanie dyszy o większym rozmiarze. Oczyścić pokrywkę i odetkać odpowietrznik. Zwiększyć ciśnienie powietrza i ponownie wyregulować pistolet.
Przetrysk	Zbyt duże ciśnienie powietrza. Pistolet za daleko od malowanej powierzchni.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza. Skorygować odległość.
Występowanie suchych drobin farby na powierzchni powłoki	Zbyt duże ciśnienie powietrza. Pistolet za daleko od malowanej powierzchni. Zbyt szybki ruch pistoletem. Zbyt małe natężenie przepływu cieczy.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza. Skorygować odległość. Zwolnić ruch. Odpowiednio popuścić śrubę nastawczą iglicy lub zdecydować się na używanie dyszy o większym rozmiarze.
Ciecz wycieka z nakrętki dławikowej	Zużyte uszczelnienie.	Wymienić.
Ciecz ciekąca lub kapiąca z przodu pistoletu	Dysza lub iglica zużyta lub uszkodzona. Ciało obce w dyszy. Iglica brudna lub zakleszczona w uszczelnieniu iglicy. Nieprawidłowy rozmiar iglicy lub dyszy.	Wymienić dyszę i iglicę. Wyczyścić. Wyczyścić. Wymienić dyszę i iglicę.
Ciecz ciekąca lub kapiąca z dołu kubka	Kubek poluzowany na pistolecie. Zanieczyszczenie gniazda przyłączeniowego kubka.	Dokręcić. Wyczyścić.
Nacieki i firanki	Zbyt duże natężenie przepływu materiału. Materiał zbyt rzadki. Pistolet nachylony pod kątem lub zbyt wolny ruch pistoletem.	Obrócić pokrętko regulacji ilości cieczy zgodnie z ruchem wskazówek zegara albo przestawić się na używanie mniejszej dyszy i iglicy. Prawidłowo zmieszać materiał lub natryskiwać cieńszą powłokę. Trzymać pistolet prostopadle do lakierowanej powierzchni i dostosować [się/go] do prawidłowej techniki pracy z pistoletem.

AKCESORIA		
Manometr cyfrowy DGi	DGI-501-BAR	
Klucz	SN-28-K	
Wkrętak płaski/Torx	SPN-8-K2	
Złączka przegubowa MPV	MPV-60-K3	
Szczotka do czyszczenia	4900-5-1-K3	

GWARANCJA
Finishing Brands UK Limited udziela na ten produkt jednorocznej gwarancji.

Finishing Brands UK Limited.
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
Wielka Brytania.
Tel: +44 1202 571111
Faks: +44 1202 581940
Strona internetowa: <http://www.finishingbrands.eu>

Siedziba rejestrowa:
Finishing Brands UK Limited.
400, Capability Green,
Luton,
Bedfordshire,
LU1 3AE,
Wielka Brytania.
Firma zarejestrowana w Anglii Nr: 07656273
Identyfikator VAT: GB 113 5531 50