

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Краскораспылители ручные пневматические WALCOM®.

Инструкция по безопасности и применению.

Пожаробезопасность: не используйте растворители на основе дихлорэтана (этилтрихлорид и т.п.), кислоты и щелочи, могущие вступить в химическую реакцию с материалом краскораспылителя. Не курить и не применять искрящее оборудование в процессе работы с легко воспламеняющимися составами. Всегда заземлять оборудование при работе.

Охрана труда: использовать оборудование только в хорошо проветриваемых помещениях. Всегда используйте защитные перчатки, очки и специальные маски/фильтры для защиты органов дыхания. Использование некоторых материалов может привести к отравлению их парами. Перед применением любых материалов внимательно ознакомьтесь с инструкцией по применению материала.

Используйте по назначению! Не направляйте оборудование на людей и животных. Не превышайте установленных значений давления. Перед разборкой и промывкой оборудования отсоединитесь от системы сжатого воздуха.

Возможные неисправности и способы их устранения

Прерывистое распыление	Износ муфты Сопло слабо завинчено Сопло повреждено	Заменить муфту Затянуть сопло Заменить сопло
Неровное окрашивание	Отверстие головки, боковые отверстия головки, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно) отверстия или заменить соответствующие части.
Распыление только при первом нажатии	Сопло и игла повреждены или загрязнены Сломана пружина иглы	Прочистить сопло и иглу Заменить пружину иглы
Воздух поступает в питающий бачок	Сопло слабо завинчено Сопло изношено	Затянуть сопло Заменить сопло
Травит воздух без нажатия на курок	Загрязнен воздушный клапан Поврежден воздушный клапан или муфта клапана	Прочистить клапан Заменить воздушный клапан

Обслуживание.

Перед проведением работ по обслуживанию отсоедините пистолет от системы сжатого воздуха!

1. Слить остатки неиспользованной краски в другую ёмкость
2. Отвернуть гайку крышки головки, извлечь иглу, вывернуть сопло (во избежание повреждения сопла сначала выворачивается игла, затем сопло!)
3. Промыть сопло и все продуктопроводы. Очистить детали используя кисточку, смоченную в растворителе.
4. Собрать пистолет и распылить небольшое количество сольвента для удаления остатков краски. Просушить. Смазать трущиеся части минеральным маслом.

ПОМНИТЕ! Неполная и несвоевременная очистка оборудования приводит к нарушению работы пистолета и его повреждению!

Внимание! Не используйте металлические предметы для прочистки отверстий сопла во избежание повреждения. Не погружайте пистолет целиком в растворитель. Не используйте части и комплектующие других фирм-изготовителей.

Модели S L I M системы HVLP.

Технические характеристики.

Подсоединение сжатого воздуха – винтовой разъем М 1/4"

Подсоединение для подачи краски (вариант SP) М 1/4"

Максимально допустимое давление 3 бар.

Рекомендуемое рабочее давление 2 бар

Рекомендуемый воздухопоток 200 л/мин

10060**

10070**

10071**

** диам сопла в мм

диам. Сопла	Давление воздуха	расход краски верхн / нижн бачок	Расход воздуха	Факел с 20 см
мм	Бар	гр/мин	л/мин	См
1,5	2	175	200	19
1,5		152		21

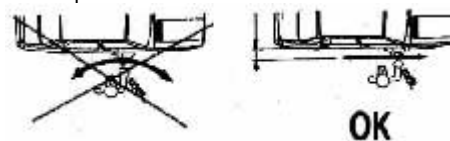
1,7	2	212	200	22
1,7		102		20
1,9		250		22
1,9		180		20
2,2		292		20
2,2		146		19

При рекомендуемом давлении оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды и эффективность окрашивания достигает 86%.

Применение

Краскораспылители SLIM HVLP разработаны для нанесения грунтов в автомобильной и грунтов и финиш-красок в деревообработке и промышленной окраске, в процессах, требующих уменьшенного выделения вредных паров. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. По возможности использовать магистраль подачи воздуха диам не менее 8 мм
2. Убедитесь в том, что подаваемый воздух очищен от паров воды, масла и др. загрязнений при помощи фильтров влагомаслоотделителей.
3. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2 бар
4. Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 200 мм
5. Факел должен быть постоянно перпендикулярен окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями. Любое нарушение этих условий ведет к неравномерному окрашиванию.

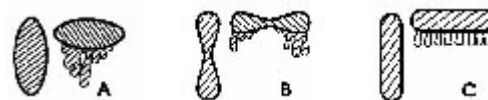


6. Форма окрасочного пятна должна соответствовать рис. С – нормально.

(А-низкое давление, густая краска, излишек продукта.

В-высокое давление, низкая вязкость краски, недостаточное количество продукта).

Для достижения формы «С» пятна отрегулировать подачу продукта винтом 2 хода иглы - 2-3 оборота от положения закрыто, давление воздуха на входе регулятором 4 (2 бар) и верхним винтом-регулятором 1 формы факела.



7. Регулировочные винты



- 1 Регулятор формы факела
- 2 Ход иглы-количество краски
- 3 регулятор расхода воздуха
- 4 Регулятор давления воздуха
- 5 манометр

Гарантийное обслуживание и ремонт

ООО "СЦ Адрия" т/ф (495)-5097824