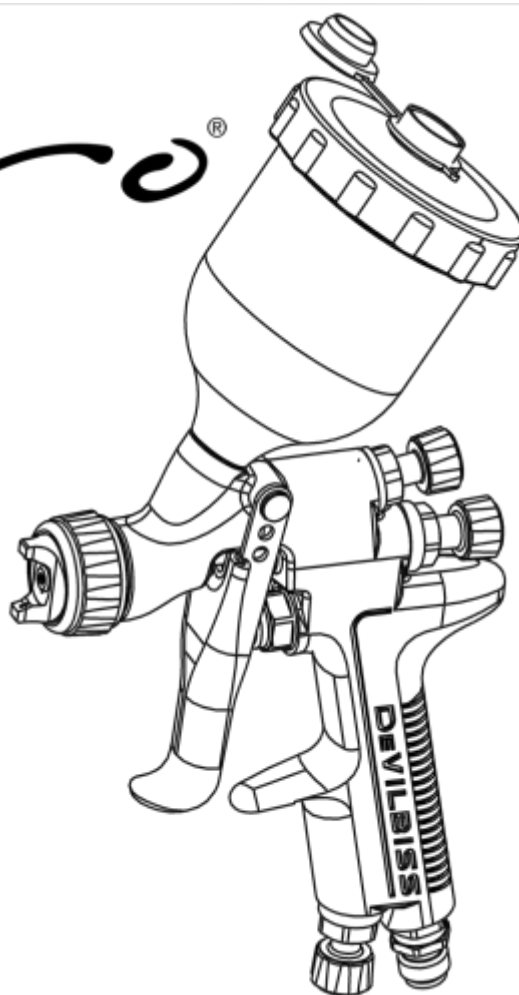


DEVILBISS SRi PRO Series:

**Grawitacyjny pistolet natryskowy SRi PRO Lite
do niewielkich napraw SMART oraz malowania
niewielkich obszarów.**

CE  II 2 G X

SRi Pro[®]
LITE



WAŻNE! NIE NISZCZYĆ

Klient jest odpowiedzialny za to, aby wszyscy operatorzy i personel serwisowy przeczytali i zrozumieli niniejszą instrukcję.

W celu uzyskania dodatkowych egzemplarzy tej instrukcji należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem DeVilbiss.

**PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI TEGO PRODUKTU MARKI DEVILBISS NALEŻY
PRZECZYTAĆ WSZYSTKIE INSTRUKCJE.**

OPIS FUNKCJONALNY

Pistolet natryskowy SRi PRO Lite jest profesjonalnym, zgodnym z wytycznymi EPA, wysokiej jakości urządzeniem przeznaczonym do natryskiwania wysokowydajną techniką High Efficiency lub rozpylania niskociśnieniowego (HVLN). Wykorzystanie techniki HVLN zmniejsza przetrysk (overspray) i ogranicza ciśnienie na głowicy rozpylającej do 0,7 bar (10 psi). 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 wodnymi jak i rozpuszczalnikowymi materiałami powłokowymi. Pistolet ten nie jest przeznaczony do stosowania z materiałami bardzo agresywnymi korozyjnie ani ściernymi, a w przypadku jego eksploatacji w takim właśnie celu należy oczekiwać, że wzrosną zarówno potrzeby w zakresie konserwacji, jak i wymiany części. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do odpowiedności stosowania pistoletu z konkretnym materiałem należy zasięgnąć opinii właściwego dystrybutora produktów firmy DeVilbiss lub skontaktować się bezpośrednio z firmą DeVilbiss.

PARAMETRY

CISNIENIA POWIETRZA NA WLOCIE

P1 = Maks. statyczne ciśnienie wlotowe powietrza	12 bar [175 psi]
Ciśnienie na przyłączy powietrza w przypadku konfiguracji High Efficiency oraz HVLN przy naciśniętym języku spustowym.	2.0 bar [29 psi]

ŚRODOWISKOWE

Maks. robocza temperatura otoczenia	40°C nominalnie
-------------------------------------	-----------------

MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE

Korpus pistoletu, pierścień ustalający motylek, pokrętła	Stal nierdzewna
Motylek	Mosiądz niklowany
Końcówka i iglica cieczy oraz kołek gwintowany języka spustowego	stal nierdzewna pokryta azotkiem tytanu
Sprężyny, pierścienie zaciskowe, wkręty	stal nierdzewna pokryta azotkiem tytanu
Uszczelnienia, uszczelki	Odporne na rozcieńczalniki
Język spustowy	Stal chromowana
Przyłącze powietrza, tuleja prowadząca, zawór regulatora szerokości natrysku, nakrętka zaworu powietrza	Mosiądz chromowany
Zespół zaworu powietrza	Stal nierdzewna, HDPE

POŁĄCZENIA

Rozmiar wlotu powietrza	Męska, z gwintem uniwersalnym BSP ¼ cala i NPS ¼ cala
Wielkość przyłącza cieczy	7/16 cala - 14 UNC

CIEŻAR PISTOLETU

PISTOLET	395g
Z KUBKIEM	455g

WYMIARY (patrz: strona 21)

Dł. x Wys. x Szer. mm	135 x 252 x 18
-----------------------	----------------

Ten produkt jest przeznaczony do stosowania wraz z:

Materiały wodne i rozpuszczalnikowe

Przystosowany do użytku w strefie zagrożenia:

Strefa 1 i 2

Poziom zabezpieczenia:

II 2 G X

Poziom drgań:

N/A

Poziom ciśnienia akustycznego:

Dostępne na życzenie

Poziom mocy akustycznej:

Dostępne na życzenie

Producent:

Finishing Brands UK,
Ringwood Road,
Bournemouth, BH11 9LH. UK

Deklaracja zgodności UE:



My, Finishing Brands UK, deklarujemy, że powyższy produkt jest zgodny z postanowieniami zawartymi w:

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa ATEX 94/9/WE

poprzez zgodność z następującymi dokumentami statutowymi i normami zharmonizowanymi:

BS EN 1953:2013 Urządzenia do rozpylania i natryskiwania materiałów powłokowych – Wymagania bezpieczeństwa

EN ISO 12100-1:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Podstawowe pojęcia, ogólne zasady konstruowania – Podstawowa terminologia, metodologia

EN ISO 12100-2:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Podstawowe pojęcia, ogólne zasady konstruowania – Zasady techniczne

EN 14462:2005+A1:2009 Urządzenia do powierzchniowej obróbki – Sposoby pomiaru hałasu urządzeń do powierzchniowej obróbki łącznie z urządzeniami pomocniczymi – 2 i 3 klasa dokładności

EN ISO 11201:1995 Akustyka – Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia – Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk z nieznacznymi poprawkami środowiskowymi

EN ISO 20643:2008 Drgania mechaniczne – Maszyny ręcznie trzymane i ręcznie prowadzone – Zasady wyznaczania emisji drgań

EN ISO 28662-1 Ręczne, przenośne narzędzia elektryczne – Pomiar drgań na uchwycie

EN 12096:1997 Drgania mechaniczne – Deklarowanie i weryfikowanie wartości emisji drgań

EN1127-1: Atmosfery wybuchowe – Zapobieganie wybuchowi – Podstawowe pojęcia

EN 13463-1: Urządzenia nielektryczne do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem – Podstawowe metody i wymagania

Produkty HVLP and Trans-Tech są zgodne z wymogami PG6 wytycznych EPA i oferują ponad 65% wydajność przepływu.

D Smith (Dyrektor Generalny)
02/03/15

 OSTRZEŻENIE	 UWAGA	WSKAZÓWKA
Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki mogące spowodować poważne obrażenia, śmierć lub poważne uszkodzenie mienia.	Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki, które mogą spowodować mniej poważne obrażenia, uszkodzenia produktu lub mienia.	Ważne informacje dotyczące montażu, eksploatacji lub konserwacji.



OSTRZEŻENIE

Ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi lub serwisowania.



Należy przeczytać następujące ostrzeżenia przed użyciem tego urządzenia. **ROZPUSZCZALNIKI I MATERIAŁY POWŁOKOWE**. Mogą być w wysokim stopniu palne lub łatwopalne podczas rozpylania.



URZĄDZENIE NALEŻY CODZIENNIE KONTROLOWAĆ. Codziennie przeprowadzać inspekcję urządzenia pod kątem zużytych lub uszkodzonych części. Nie obsługiwać urządzenia w przypadku niepewności co do jego stanu.



PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ. Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy przeczytać i zrozumieć wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa, obsługi i konserwacji w niniejszej instrukcji obsługi. 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.



ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z NADUŻYCIEM URZĄDZENIA. Nieprawidłowe użycie urządzenia może spowodować rozerwanie, nieprawidłowe działanie lub niespodziewane uruchomienie urządzenia i tym samym spowodować poważne obrażenia.



ZAGROŻENIE POŻAREM I WYBUCHEM. Nigdy nie używać 1,1,1-tróchloroetanu, chlorku metylenu, innych halogenowanych rozpuszczalników węglowodorowych lub cieczy zawierających takie rozpuszczalniki w urządzeniach zwilżanych aluminium. Takie użycie może spowodować poważną reakcję chemiczną, z możliwością wybuchu. Należy zasięgnąć konsultacji swoich dostawców płynów w celu upewnienia się, że są one kompatybilne z częściami aluminiowymi.



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



NALEŻY STOSOWAĆ OKULARY OCHRONNE. Brak okularów ochronnych z osłonami bocznymi może spowodować poważne obrażenia oczu lub ślepotę.



ŁADUNEK STATYCZNY Ciecz może spowodować powstanie ładunku statycznego, który musi zostać rozproszony poprzez odpowiednie uziemienie sprzętu, przedmiotów podlegających natryskowi i wszelkich pozostałych obiektów przewodzących w obszarze stosowania. Niewłaściwe uziemienie lub iskry mogą spowodować stan zagrożenia i wybuch pożaru, eksplozję lub wstrząs elektryczny i inne poważne obrażenia.



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



OPARY TOKSYCZNE. Niektóre materiały podczas rozpylania mogą być trujące, powodować podrażnienia lub być w inny sposób szkodliwymi dla zdrowia. Przed przystąpieniem do natryskiwania należy zawsze przeczytać wszystkie etykiety i karty charakterystyki substancji niebezpiecznej oraz stosować się do wszystkich zaleceń związanych z materiałem. W razie wątpliwości należy skontaktować się ze swoim dostawcą materiału.



W ŻADNYCH OKOLICZNOŚCIACH NIE WOLNO MODYFIKOWAĆ URZĄDZENIA. Nie modyfikować urządzenia, jeżeli producent nie wyrazi na to pisemnej zgody.



LOCK OUT / TAG-OUT. Procedura Niespełnienie obowiązku wyłączenia energii, odłączenia, zablokowania i oznaczenia wszystkich źródeł energii przed przystąpieniem do konserwacji urządzenia może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.



ZAGROŻENIE WYRZUTEM. Możliwość odniesienia obrażeń podczas odpowietrzania cieczy lub gazów, które zostaną uwolnione pod ciśnieniem lub przez latające elementy.



POZIOMY HAŁASU. Ważony poziom dźwięku A pompowania i sprzętu natryskowego może przekraczać 85 dB(A), w zależności od ustawień. Rzeczywiste dane dotyczące poziomu hałasu są dostępne na życzenie. Zaleca się, aby podczas użytkowania urządzenia stale stosować ochronniki słuchu.



PROCEDURA ZWALNIANIA CIŚNIENIA. Należy zawsze przestrzegać procedury zwalniania ciśnienia podanej w instrukcji obsługi urządzenia.



NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z MIEJSCEM I SPOSOBEM WYŁĄCZANIA URZĄDZENIA W SYTUACJI AWARYJNEJ.



UWAGI DOTYCZĄCE WYSOKIEGO CIŚNIENIA. Wysokie ciśnienie może spowodować poważne obrażenia. Przed podjęciem czynności serwisowych należy rozładować całość ciśnienia. Rozpylenie z pistoletu, wycieki z węża lub pęknięte elementy mogą spowodować wstrzyknięcie cieczy do ciała i wywołać bardzo poważne obrażenia.



SZKOLENIE OPERATORA. Wszystkie osoby muszą przejść szkolenie przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia do natryskiwania.

PRACODAWCA JEST ODPOWIEDZIALNY ZA PRZEKAZANIE TEJ INFORMACJI OPERATOROWI URZĄDZENIA.

FORMAT NUMERU CZĘŚCI PISTOLETU SRi PRO LITE I PORADNIK DOBORU CZĘŚCI

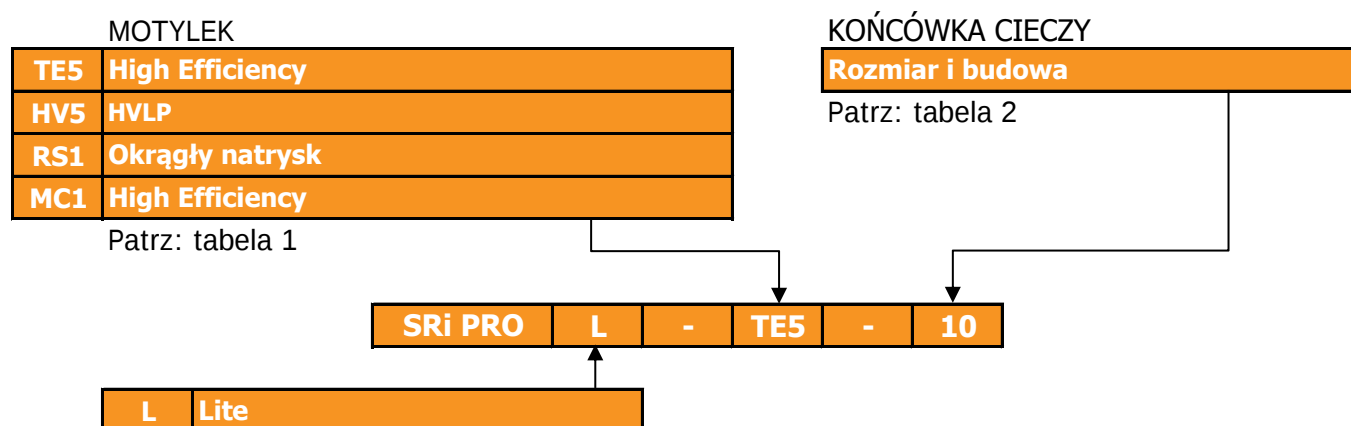


TABELA 1 – PORADNIK DOTYCZĄCY PRACY MOTYLKA SRi PRO LITE

Motylek i typ		Numer części	Zużycie powietrza (L/Min)	Zalecane ciśnienie wlotowe powietrza	Typowy strumień cieczy*	Typowy rozmiar wachlarza**
TE5	High Efficiency	SRIPRO-102-TE5-K	100 [3.5 cfm]	2 Bar [29 psi]	5 - 100 ml/min	180mm
HV5	HVLP	SRIPRO-102-HV5-K	135 [4.8 cfm]	2 Bar [29 psi]	5 - 80 ml/min	160mm
RS1	Okragły natrysk	SRIPRO-102-RS1-K	55 [1.9 cfm]	2 Bar [29 psi]	5 - 50 ml/min	50mm
MC1	High Efficiency	SRIPRO-102-MC1-K	50 [1.8 cfm]	1 Bar [14.5 psi]	1 - 50 ml/min	60mm

* Strumienie mogą się różnić w zależności od stosowanej farby/materiału i ciśnienia.

** Rozmiar wachlarza @ odległość 50 - 100 mm.

TABELA 2 – KOŃCÓWKI DO CIECZY I IGLICE DO PISTOLETU SRi PRO LITE

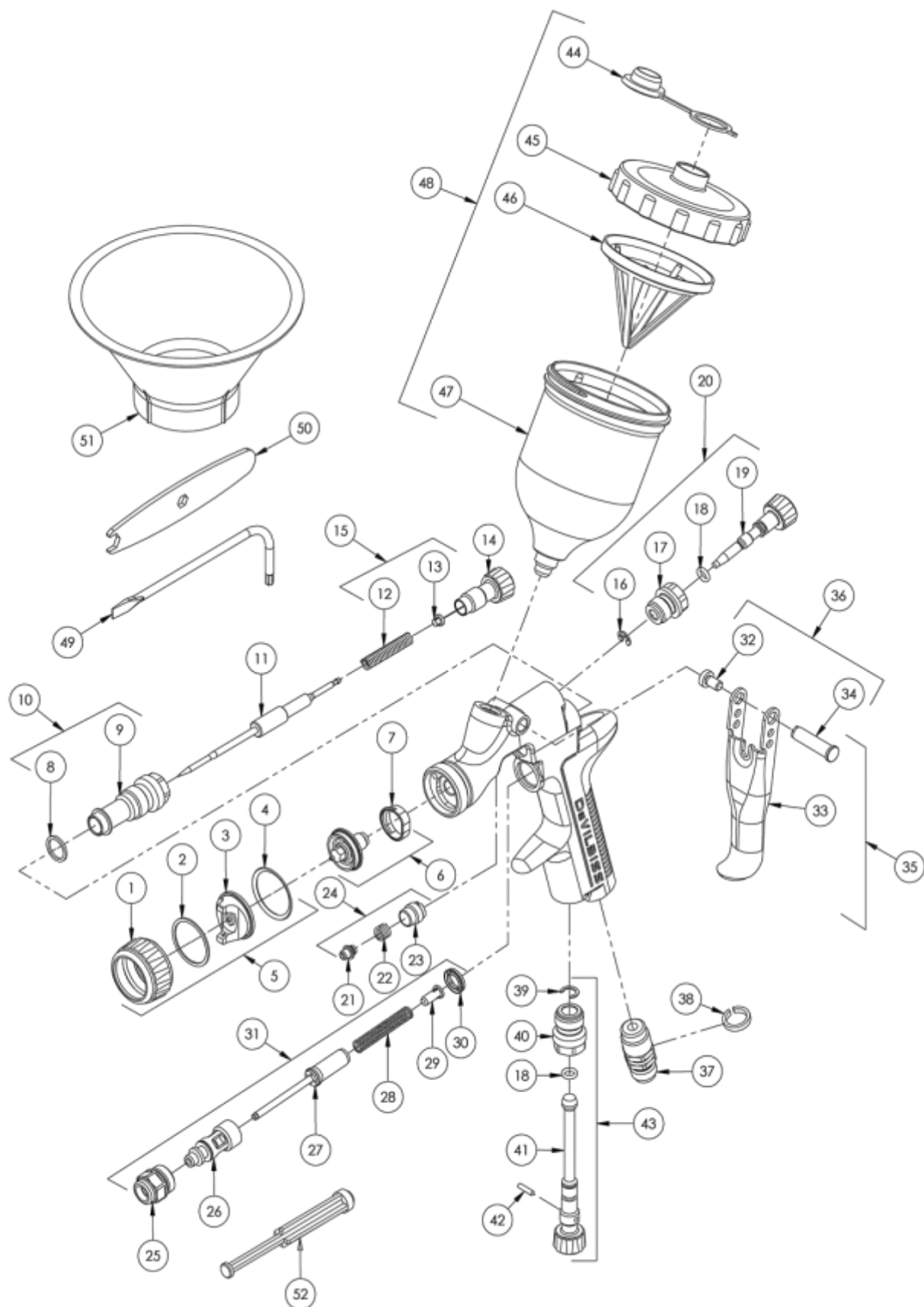
Rozmiar końcówki cieczy	Stal nierdzewna	
	Kończówka cieczy	Iglica
06	SRIPRO-210-06M-K	SRIPRO-310-06M-K
08	SRIPRO-200-08-K	SRIPRO-300-08-10-K
10	SRIPRO-200-10-K	SRIPRO-300-08-10-K
12	SRIPRO-200-12-K	SRIPRO-300-12-14-K
14	SRIPRO-200-14-K	SRIPRO-300-12-14-K

TABELA 3 – ZALECANE ZESTAWIENIA KOŃCÓWEK CIECZY / MOTYLKÓW SRi PRO LITE

Motylek i typ		0.6mm	0.8mm	1.0mm	1.2mm	1.4mm
TE5	High Efficiency	-	S	S	S	S
HV5	HVLP	-	S	S	S	S
RS1	Okragły natrysk	-	S	S	S	S
MC1	High Efficiency	S	-	-	-	-

S= Dostępne są tego typu i rozmiaru wysokiej jakości końcówki i iglice ze stali nierdzewnej.

WIDOK W STANIE ROZŁOŻONYM



SPIS CZĘŚCI

Poz.	Nr CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ ZESTAWÓW
1	-	PIERŚCIEŃ USTALAJĄCY	1
2	-	PIERŚCIEŃ ŚLIZGOWY	1
3	-	MOTYLEK	1
4	-	USZCZELNIENIE PIERŚCIENIA USTALAJĄCEGO	1
5	PATRZ TABELA 1	MOTYLEK I PIERŚCIEŃ USTALAJĄCY	1
6	PATRZ TABELA 2	KOŃCÓWKA I SEPARATOR CIECZY	1
*7	SRIPRO-2-K5	SEPARATOR (ZESTAW 5 SZT.)	1
*8	-	USZCZELKA TULEI PROWADZĄCEJ	1
9	-	TULEJA PROWADZĄCA	1
10	SN-6-K	TULEJA PROWADZĄCA I USZCZELKA	1
11	PATRZ TABELA 2	IGLICA CIECZOWA	1
*12	-	SPRĘŻYNA IGLICY	1
*13	-	WKŁADKA OPOROWA SPRĘŻYNY IGLICY	1
14	SN-81-K	POKRĘTŁO REGULACJI ILOŚCI CIECZY	1
15	SN-423-K3	SPRĘŻYNA I WKŁADKA OPOROWA (ZESTAW 3 SZT.)	1
16	-	PIERŚCIEŃ SPRĘŻYSTY	1
17	-	KORPUS ZAWORU REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU	1
*18	-	USZCZELNIENIE ZAWORU REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU	2
19	-	POKRĘTŁO REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU	1
20	SRIPRO-402-K	ZESPÓŁ ZAWORU REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU	1
21	-	USZCZELNIENIE IGLICY	1
22	-	SPRĘŻYNA DŁAWIKOWA	1
23	-	NAKRĘTKA DŁAWIKOWA	1
*24	SN-404-K	ZESTAW DŁAWIKA, SPRĘŻYNY I NAKRĘTKI DŁAWIKOWEJ	1
25	-	KORPUS ZAWORU POWIETRZA	1
26	-	KLATKA ZAWORU POWIETRZA	1
27	-	ZAWIERADŁO ZAWORU POWIETRZA	1
28	-	SPRĘŻYNA ZAWORU POWIETRZA	1
29	-	WKŁADKA OPOROWA SPRĘŻYNY ZAWORU POWIETRZA	1
30	-	USZCZELNIENIE ZAWORU POWIETRZA	1
31	SN-402-K	ZESPÓŁ ZAWORU POWIETRZA	1
*32	-	WKRĘT KOŁKA GWINTOWANEGO JĘZYKA SPUSTOWEGO (T20 TORX)	1
33	-	JĘZYK SPUSTOWY	1
*34	-	KOŁEK GWINTOWANY JĘZYKA SPUSTOWEGO	1
35	SN-42-K	ZESTAW KOŁKA JĘZYKA SPUSTOWEGO Z WKRĘTEM	1
36	SN-405-K5	KOŁEK I ŚRUBA (ZESTAW 5 SZT.)	1
37	-	ZESTAW PRZYŁĄCZA POWIETRZA	1
38	-	ZESTAW KOLOROWYCH PIERŚCIENI IDENTYFIKACYJNYCH (4 KOLORY)	1
*39	-	PIERŚCIEŃ SPRĘŻYSTY	1
40	-	KORPUS ZAWORU PRZEPŁYWU POWIETRZA	1

SPIS CZĘŚCI (C.D.)

Poz.	Nr CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ ZESTAWÓW
41	-	POKRĘTŁO ZAWORU REGULATORA PRZEPŁYWU POWIETRZA	1
*42	-	PRZETECZKA ZAWORU	1
43	PRO-408-K	ZESPÓŁ ZAWORU POWIETRZA	1
44	GFC-2-K5	WIECZKO ZAPOBIEGAJĄCE KAPANIU (ZESTAW 5 SZT.)	1
45	SRI-414-K2	POKRYWA KUBKA GRAWITACYJNEGO (ZESTAW 2 SZT.)	1
46	SRI-42-K3	FILTR (ZESTAW 3 SZT.)	1
47	-	KUBEK GRAWITACYJNY	1
48	SRI-510	ZESPÓŁ KUBKA	1
49	SPN-8-K2	WKRĘTAK TORX (ZESTAW 2 SZT.)	1
50	SRI-50-K2	KLUCZ (ZESTAW 2 SZT.)	1
51	SRI-51-K12	LEJEK (ZESTAW 12 SZT.)	1
52	-	NARZĘDZIE SERWISOWE DO ZAWORU POWIETRZA	1

CZĘŚCI SERWISOWE

PRO-415-1	ZESTAW DO NAPRAWY PISTOLETU NATRYSKOWEGO (ZAWIERA POZYCJE OZNACZONE *)
-----------	--



OSTRZEŻENIE

Pistolet natryskowy musi być uziemiony w celu odprowadzania wszelkich ładunków elektrostatycznych, które mogą powstawać w wyniku przepływu cieczy lub powietrza. Można to uzyskać przez odpowiedni montaż pistoletu natryskowego lub zastosowanie przewodzących węży cieczowych albo powietrznych. Należy sprawdzić przewód elektryczny łączący pistolet natryskowy z uziemieniem, przy czym wymaga się oporu mniejszego niż 10^6 omów.

SEKWENCJA URUCHOMIENIA

1. Podłączyć pistolet do źródła czystego sprężonego powietrza pozbawionego wilgoci i oleju, stosując w tym celu wąż przewodzący.
2. Zmieszać materiał powłokowy zgodnie z instrukcją producenta i przecedzić
3. Przekręcić pokrętkę regulacji ilości cieczy (14) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zapobiec przesunięciu się iglicy.
4. Przekręcić pokrętkę zaworu regulatora szerokości natrysku (19) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, w położenie maksymalnego otwarcia.
5. W razie potrzeby wyregulować ciśnienie wlotowe powietrza.
6. Przekręcić pokrętkę regulacji ilości cieczy przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aż do pokazania się pierwszego zwoju gwintu.
7. Wykonać natrysk próbny. Jeżeli wykończenie jest zbyt suche (suche drobiny farby na powierzchni powłoki), zmniejszyć przepływ powietrza, ograniczając ciśnienie wlotowe.
8. Jeżeli wykończenie jest zbyt mokre, zmniejszyć przepływ cieczy, przekręcając pokrętkę regulacji ilości cieczy (14) zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Jeżeli atomizacja jest zbyt gruba, zwiększyć ciśnienie na przyłączy powietrza. Jeżeli jest zbyt drobna, zmniejszyć ciśnienie na przyłączy powietrza.
9. Rozmiar nanoszonego pasa można zmniejszyć, przekręcając pokrętkę zaworu regulatora szerokości natrysku (19) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
10. Trzymać pistolet prostopadle do natryskiwanej powierzchni. Ustawienie pistoletu pod innym kątem
11. Zalecana odległość od natryskiwanej powierzchni wynosi 50–100 mm.
12. W pierwszej kolejności nanosić materiał powłokowy na krawędzie. Przykrywać każdy poprzednio pol
13. Jeżeli pistolet nie jest używany, należy wyłączyć zasilanie powietrzem i uwolnić ciśnienie wewnętrzne

WSKAZÓWKA

Może dojść do sytuacji, w której wymagany będzie wąż o większej średnicy wewnętrznej – jest to zależne od jego długości. Zamontować manometr przy rękojeści pistoletu. Przy naciśniętym języku spustowym pistoletu nastawić regulowane ciśnienie zgodnie z wymaganiami. 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 szybkorozłącznych, należy stosować tylko szybkozłączki wysokoprzepływowe. Inne rodzaje złączy nie zapewnią przepływu powietrza wystarczającego do prawidłowego funkcjonowania pistoletu.

KONSERWACJA I CZYSZCZENIE PISTOLETU NATRYSKOWEGO

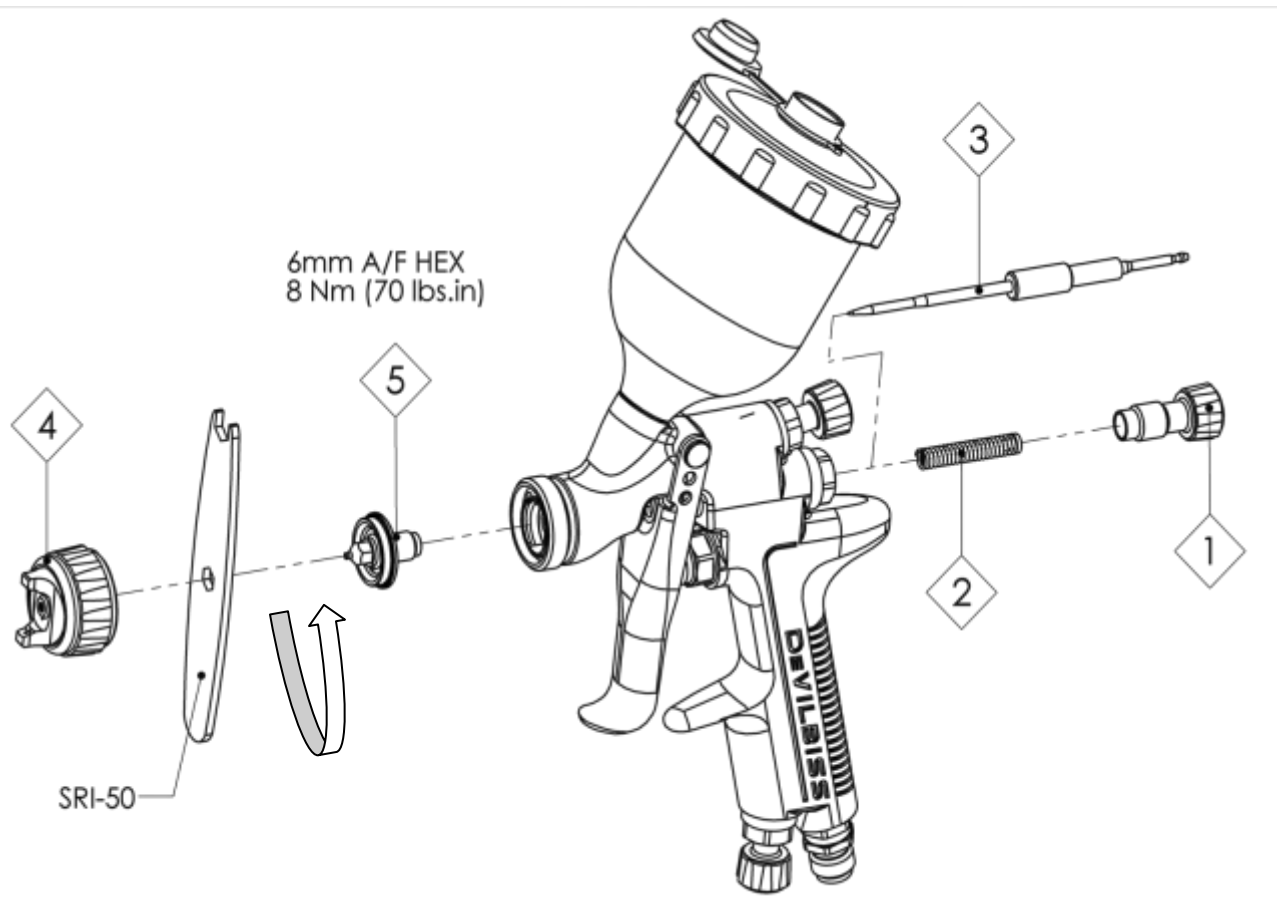
Aby oczyścić motylek i końcówkę cieczy, należy szczotkować je z zewnątrz sztywną szczotką szczecinową. W razie konieczności wyczyszczenia otworów w motylku, posłużyć się, jeśli to możliwe, źdźbłem słomy z miotełki lub wykałaczką. W przypadku użycia drutu lub twardego przyboru należy zachować szczególną ostrożność, aby nie porysować otworów ani nie spowodować zadziorów, gdyż może to być przyczyną nierównomiernego nakładania materiału.

Aby oczyścić kanały cieczy, usunąć pozostały materiał, 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 skraca okres przydatności urządzenia do użytku.

DEMONTAŻ / MONTAŻ PISTOLETU LAKIERNICZEGO

KLUCZ	
	Kolejność demontażu - zob. następna strona (<i>odwrotność montażu</i>)
#	Numer pozycji - zob. następna strona

DEMONTAŻ – KOŃCÓWKA I IGLICA

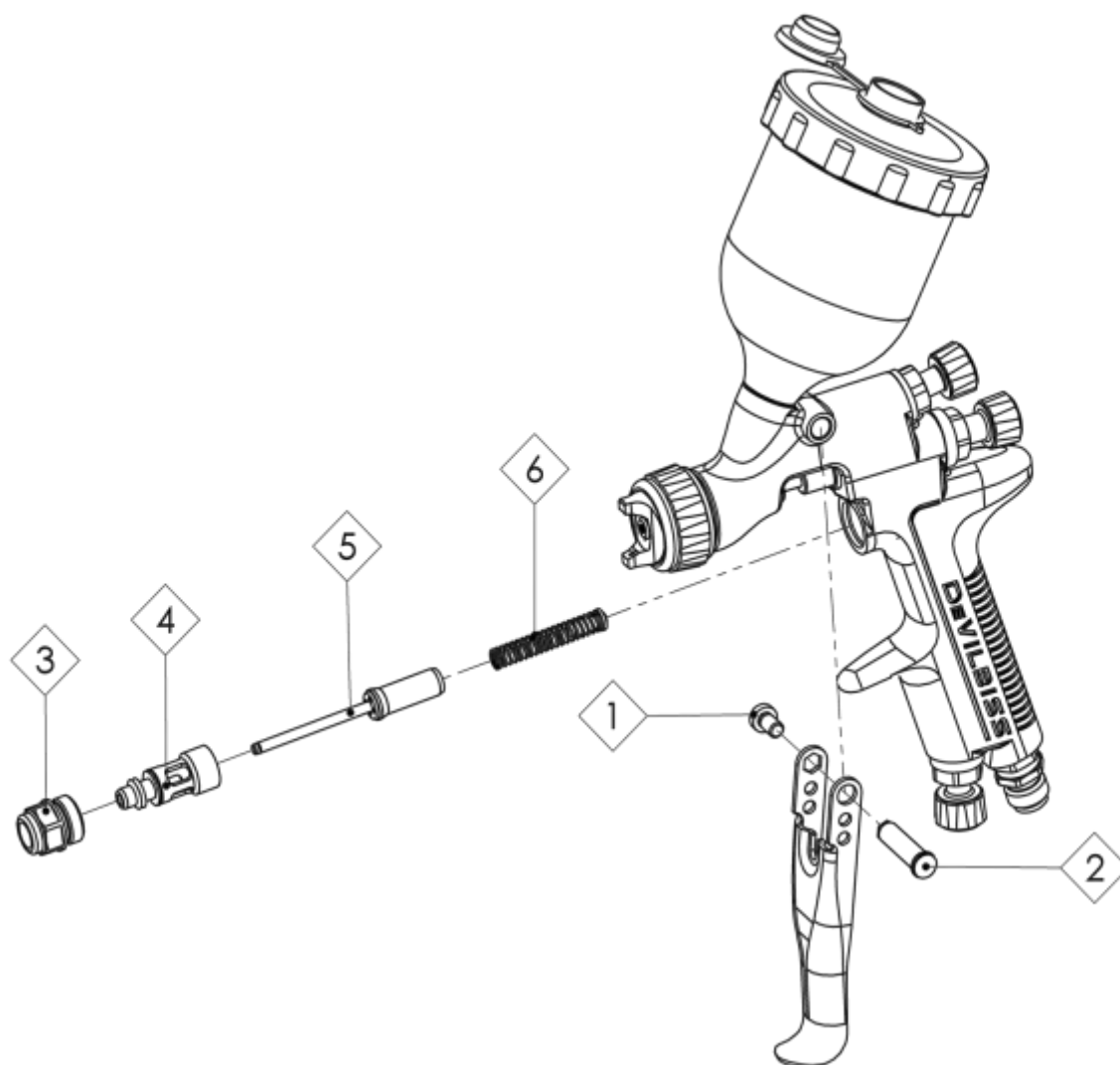
**WSKAZÓWKA**

Przy okazji wymiany końcówki cieczy lub iglicy należy jednocześnie wymienić końcówkę, iglicę oraz uszczelnienie iglicy. Ponowne wykorzystanie zużytych części może być przyczyną powstawania wycieków cieczy. Nie dokręcać zbyt mocno.

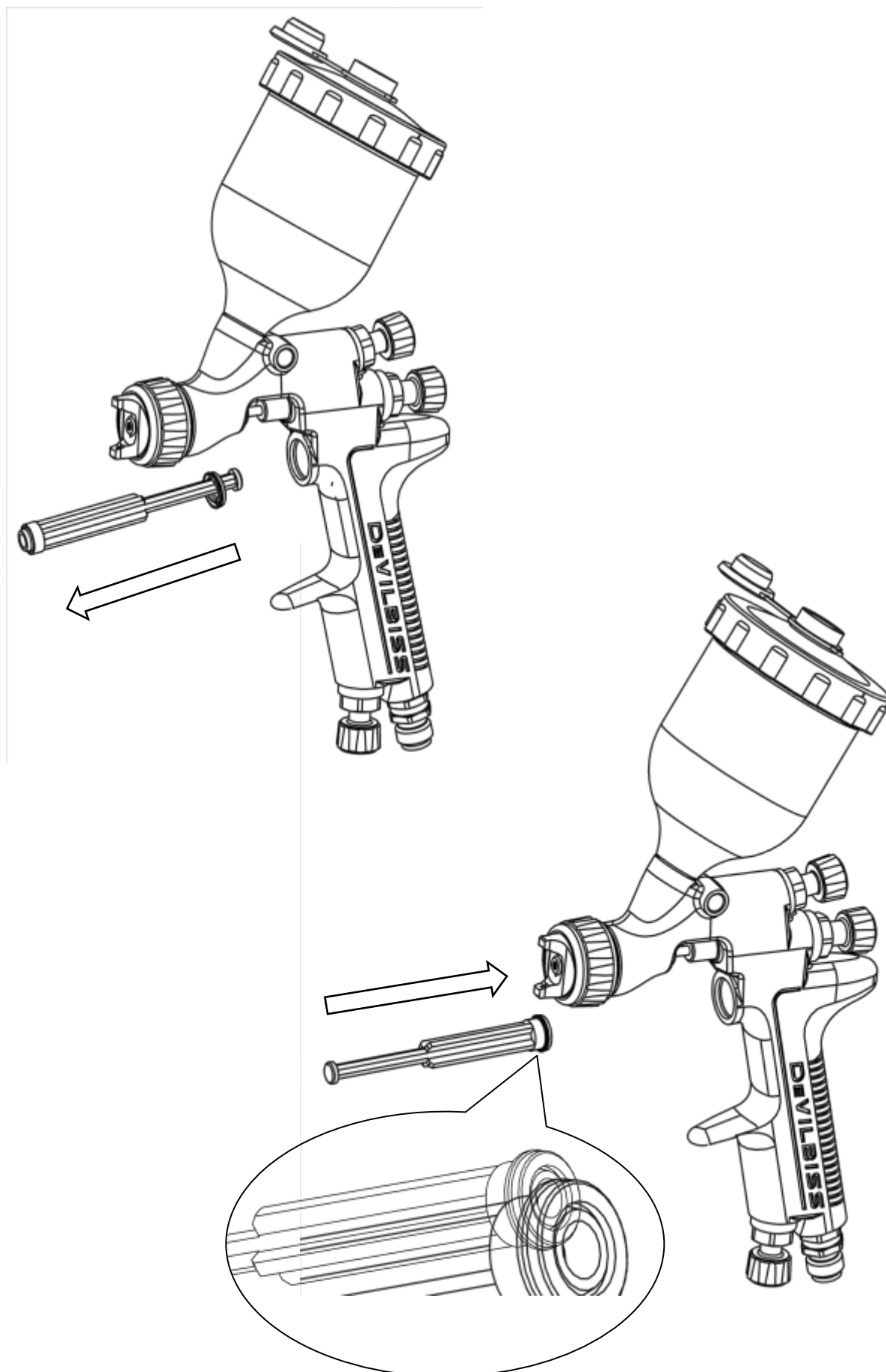
UWAGA

- Aby zapobiec uszkodzeniu końcówki cieczy lub iglicy cieczy należy upewnić się, aby
1. Naciśnąć język spustowy i przytrzymać podczas dokręcania lub odkręcania końcówki cieczy, lub
 2. Zdemontować pokrętko regulacji cieczy celem zwolnienia nacisku sprężyny na kołnierz iglicy.

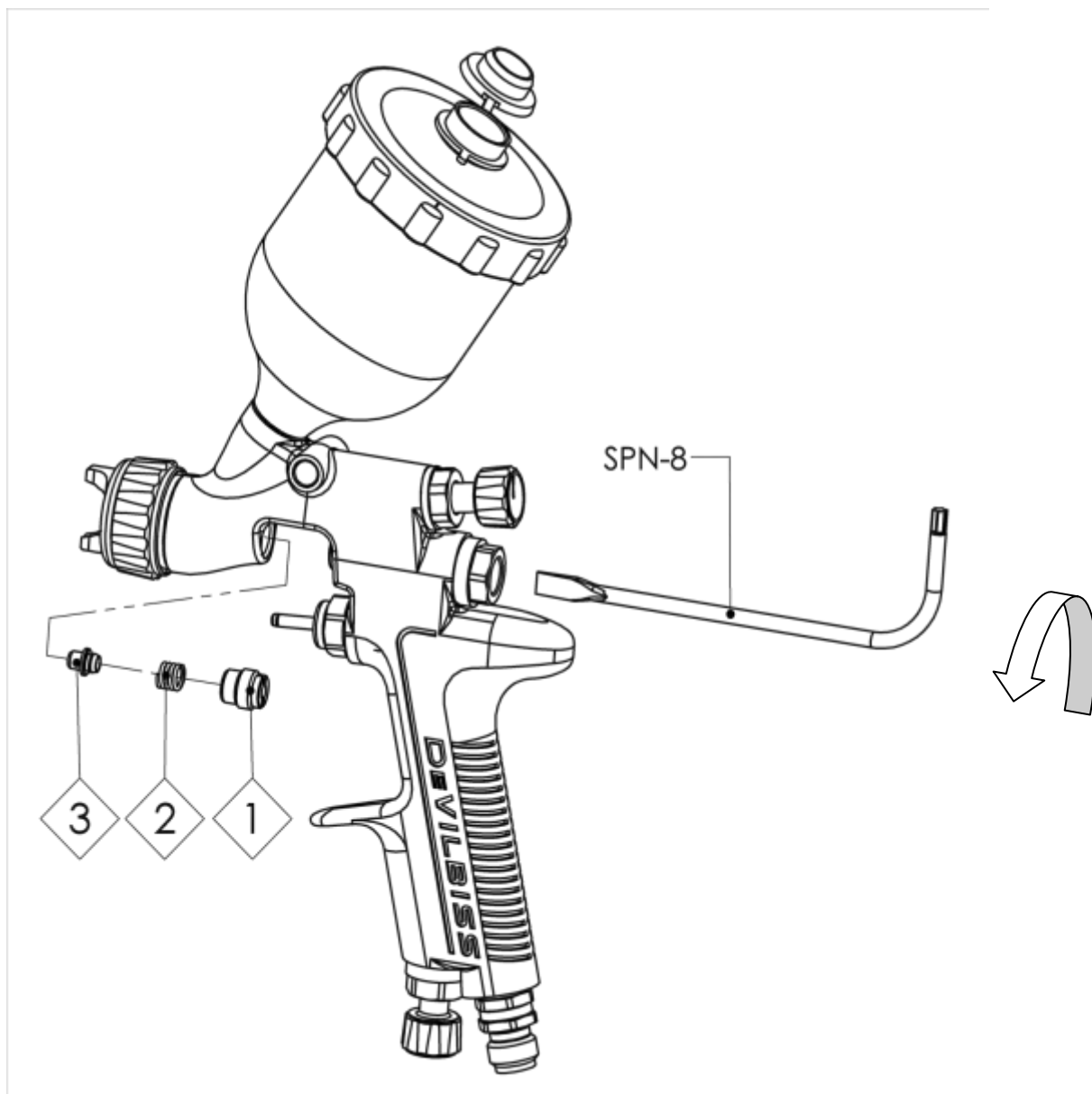
DEMONTAŻ ZAWORU POWIETRZA



MONTAŻ USZCZELEK ZAWORU POWIETRZA



DEMONTAŻ – USZCZELNIENIE



ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW W PRACY MECHANICZNEJ

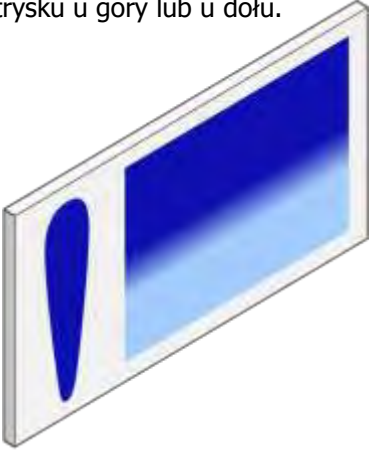
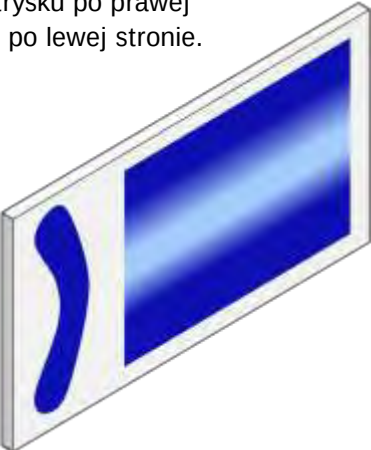
USTERKI OGÓLNE	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Nie natryskuje.	Brak ciśnienia powietrza w pistolecie.	Sprawdzić zasilanie powietrza i przewód powietrza.
	Niedostatecznie otwarte pokrętło regulacyjne iglicy cieczy.	Otworzyć pokrętło regulacyjne iglicy cieczy.
Pistolet wypływa farbą w trakcie naciskania i zwalniania spustu.	Nieodpowiednia iglica zainstalowana w pistolecie.	Sprawdzić kartę doboru końcówki/iglicy cieczy i zainstalować prawidłową część.
	Nadmierne zużycie iglicy.	Wymienić iglicę na nową.
	Nadmierne zużycie końcówki cieczy.	Wymienić końcówkę cieczy na nową.
Pistolet wypływa farbą w trakcie naciskania spustu wskutek nagromadzenia się farby wewnątrz motylka między operacjami natryskiwania.	Kończówka cieczy nieprawidłowo zainstalowana w głowicy pistoletu.	Dokręcić.
	Nieszczelność końcówki/iglicy cieczy.	Sprawdzić, czy nie ma uszkodzenia lub blokady.
Nagromadzenie się farby na końcówce cieczy.	Kończówka cieczy nieprawidłowo zainstalowana w głowicy pistoletu.	Dokręcić.
	Nieszczelność końcówki/iglicy cieczy.	Sprawdzić, czy nie ma uszkodzenia lub blokady.
Nagromadzenie się farby na motylku.	Uszkodzone otwory motylka.	Wymienić motylek na nowy.
	Stopniowe nagromadzanie się odprysków na głowicy pistoletu.	Dokładnie przeczyszczyć.
Niemożliwość wykonania okrągłego natrysku.	Nieprawidłowo zainstalowana końcówka cieczy lub głowica natryskowa.	Zdemontować i sprawdzić komponenty pod kątem uszkodzeń, a następnie prawidłowo zamontować z powrotem.

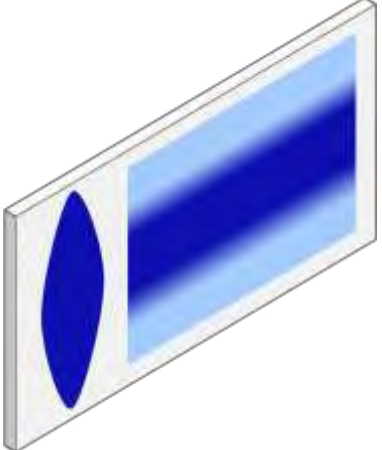
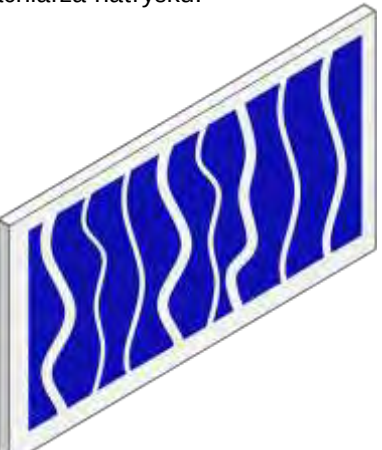
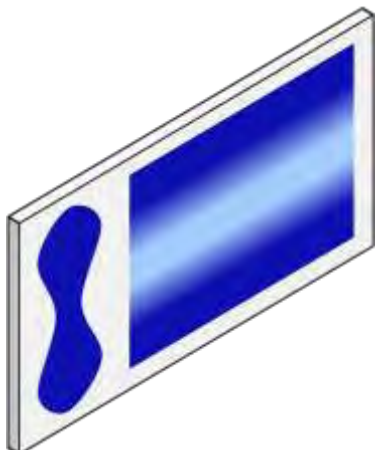
Podczas wyjmowania motylka z pierścienia ustalającego, nie wyjmować gniazda pierścienia z pierścienia ustalającego. Części te mogłyby ulec uszkodzeniu. Wystarczy wytrzeć części do czysta i złożyć je z powrotem z nowym lub czystym motylkiem.

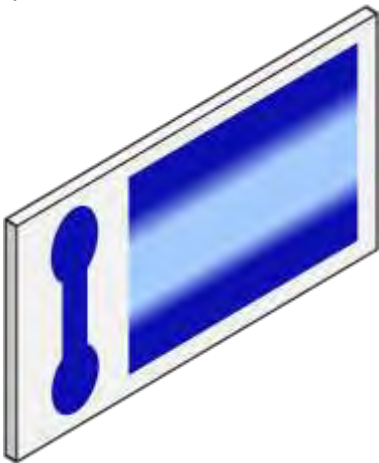
USTERKI DOTYCZĄCE CIECZY	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Powolny wyciek cieczy z końcówki cieczy i gniazda iglicy	Gniazdo wewnętrzne końcówki cieczy jest porysowane, uszkodzone lub zużyte.	Należy wymienić.
	Profil zewnętrzny iglicy cieczy jest uszkodzony lub zużyty.	Należy wymienić.
	Zanieczyszczenie na powierzchniach stykowych iglicy lub końcówki uniemożliwiające dobre uszczelnienie.	Dokładnie przeczyszczyć.
	Nieprawidłowa końcówka cieczy od iglicy cieczy zainstalowana do pistoletu.	Sprawdzić kartę doboru końcówki/iglicy i zainstalować prawidłowy element.
	Zastój iglicy.	Nasmarować uszczelnienie. (GL-1)
	Dokręcić nakrętkę uszczelniającą.	Wyregulować.
Poważny wyciek cieczy lub wytrysk cieczy z końcówki cieczy i gniazda iglicy	Zanieczyszczenie na powierzchniach stykowych iglicy lub końcówki uniemożliwiające dobre uszczelnienie.	Zdemontować końcówkę i iglicę, a następnie dokładnie przeczyszczyć.
	Nieprawidłowa końcówka cieczy od iglicy cieczy zainstalowana do pistoletu.	Sprawdzić kartę doboru końcówki/iglicy i zainstalować prawidłowy element.
Powolny wyciek cieczy przez uszczelnienie iglicy.	Zużyte lub luźne uszczelnienie iglicy cieczy.	Dokręcić lub wymienić, zależnie od potrzeby.

USTERKI DOTYCZĄCE POWIETRZA	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Mały wyciek powietrza z motylka w czasie gdy spust pistoletu nie jest naciśnięty.	Tłok zanieczyszczony i osadzony nieprawidłowo.	Zdemontować tłok i dokładnie przeczyszczyć powierzchnie trzpienia zaworu i gniazda.
	Uszczelka tłoka uszkodzona lub brak uszczelki.	Należy wymienić.

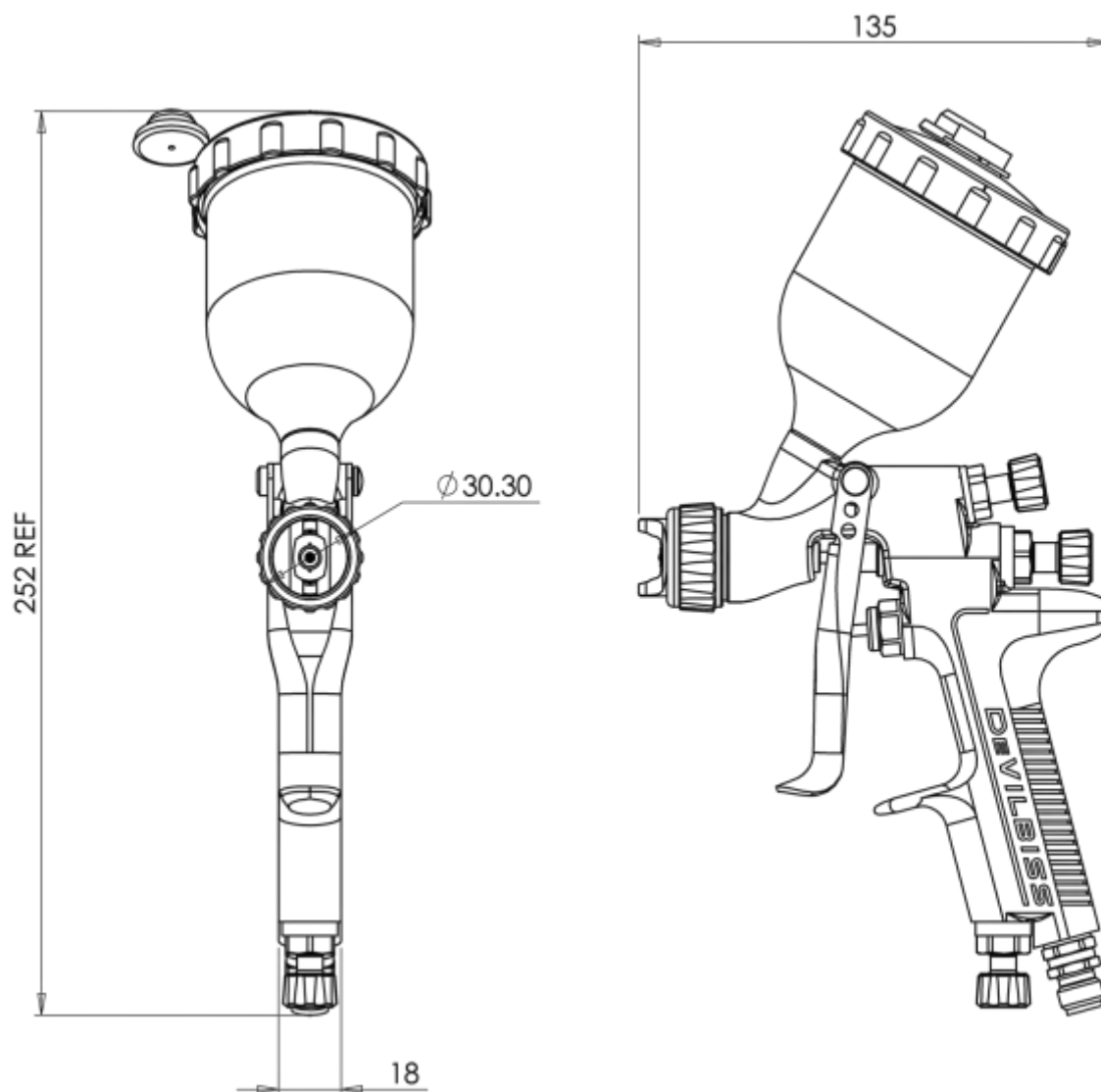
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW W PRACY NATRYSKU

OBJAWY	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Mocne skupienie strumienia natrysku u góry lub u dołu. 	Nagromadzenie się materiału na motylku, zatkane otwory rogowe, otwory centralne lub dysze.	Zamoczyć motylek lub końcówkę w odpowiednim rozpuszczalniku i dokładnie przeczyszczyć.
	Nagromadzenie się materiału na zewnętrznej stronie końcówki cieczy lub częściowo zatkana końcówka cieczy.	W razie potrzeby, wymienić końcówkę cieczy lub motylek.
	Zabrudzona lub uszkodzona końcówka cieczy lub motylek.	W razie potrzeby, wymienić końcówkę cieczy lub motylek.
Wzór ze skupieniem natrysku po prawej lub po lewej stronie. 	Zatkane otwory z lewej lub prawej strony motylka.	Zamoczyć motylek lub końcówkę w odpowiednim rozpuszczalniku i dokładnie przeczyszczyć.
	Zewnętrzne zabrudzenie lub uszkodzenie po lewej lub prawej stronie końcówki cieczy.	W razie potrzeby, wymienić końcówkę cieczy lub motylek.
Środki zaradcze w przypadku nadmiernego skupienia strumienia u góry, u dołu, z prawej i lewej strony.		
Ustalić, czy przeszkoda znajduje się w motylku, czy w końcówce cieczy. W tym celu należy wykonać próbny natrysk. Następnie należy obrócić motylek o 1/2 obrotu i wykonać próbny natrysk w innym miejscu. Jeżeli usterka wystąpi po przeciwnej stronie, przeszkoda istnieje w motylku. Należy wyczyścić motylek tak, jak to opisano wcześniej. Należy sprawdzić także, czy nie ma zaschniętej farby w środkowym otworze motylka. Usunąć poprzez przemycie rozpuszczalnikiem.		
Jeżeli umiejscowienie usterki nie uległo zmianie, jej przyczyna leży po stronie końcówki cieczy. Wyczyścić końcówkę. Jeżeli usterka występuje nadal, wymienić dyszę.		

Strumień natrysku mocno skupiony pośrodku. 	Zawór regulatora szerokości natrysku nastawiony na zbyt małą szerokość.	Wykręcić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać właściwy rozkład strumienia.
	Zbyt wiele materiału.	Zredukować strumień cieczy poprzez obrócenie śruby regulacyjnej iglicy cieczy w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. Zmniejszyć ciśnienie cieczy.
	Materiał jest zbyt zawieszisty.	Rozcieńczyć do wymaganej konsystencji.
	Zbyt niskie ciśnienie powietrza atomizującego.	Zwiększyć ciśnienie powietrza.
Zacinanie się lub "migotanie" wachlarza natrysku. 	Luźna końcówka cieczy.	Dokręcić.
	Nieprawidłowe osadzenie końcówki cieczy w głowicy pistoletu.	Zdemontować końcówkę cieczy, przemyć elementy, sprawdzić gniazdo stożkowe na końcówce i pistolet pod kątem uszkodzeń lub zanieczyszczenia.
	Częściowa blokada kanału przepływu cieczy lub przewodu.	Oczyścić lub wymienić.
Strumień natrysku z tendencją do rozdzielania się 	Zbyt słaby strumień materiału.	Zwiększyć strumień cieczy poprzez zmianę rozmiaru końcówki cieczy, otwarcie pokrętła sterowania iglicy lub zwiększenie ciśnienia cieczy na zbiornik generowania ciśnienia.
	Zbyt duże ciśnienie w rogach.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza poprzez wykonywanie obrotów zaworu sterowania profilem w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara.
	Zbyt duża ilość powietrza użyta do danej ilości cieczy.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza wlotowego.

Skupienie kuliste. 	Zbyt duży strumień powietrza.	Zmienić końcówkę ciecży na inną o mniejszym rozmiarze lub zmienić motylek na motylek o innych parametrach.
Nadmierny odprysk.	Zbyt duże ciśnienie powietrza atomizacji.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza.
	Zbyt duża odległość pistoletu od powierzchni.	Sprawdzić odległość (normalnie 150-200 mm).
Nacieki i firanki.	Zbyt duży strumień powietrza.	Wyregulować pistolet lub zmniejszyć ciśnienie ciecży.
	Materiał zbyt rzadki.	Odpowiednio wymieszać lub zastosować powłoki lekkie/zmniejszyć strumień ciecży.
	Pistolet pochylony pod kątem.	Umocować pistolet pod odpowiednim kątem do pracy.
Schnięcie cienkiej powłoki o ziarnistości piasku przed jej wypłynięciem.	Zbyt duża odległość pistoletu od powierzchni.	Sprawdzić odległość.
	Zbyt duże ciśnienie powietrza.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza i sprawdzić profil natrysku.
	Zbyt małe natężenie przepływu ciecży.	Zwiększyć strumień ciecży poprzez zmianę rozmiaru końcówki ciecży, doprowadzenie ciśnienia lub poprzez obrócenie pokrętła sterowania iglicy w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara.

WYMIARY



ZASADY GWARANCJI

Produkty DeVilbiss są objęte roczną ograniczoną gwarancją Finishing Brands na materiały i wykonanie. Zastosowanie jakichkolwiek części lub akcesoriów pochodzących ze źródła innego niż Finishing Brands spowoduje utratę wszelkich gwarancji. Aby uzyskać dodatkowe informacje na temat gwarancji, prosimy o kontakt z najbliższym przedstawicielstwem Finishing Brands z poniższej listy.

Firma Finishing Brands zastrzega sobie prawo do zmiany danych technicznych urządzeń bez uprzedniego powiadomienia. DeVilbiss, Ransburg, BGK i Binks są zastrzeżonymi nazwami handlowymi firmy Carlisle Fluid Technologies prowadzącej działalność gospodarczą pod nazwą Finishing Brands.

© 2015 Carlisle Fluid Technologies prowadząca działalność gospodarczą pod nazwą Finishing Brands.
Wszelkie prawa zastrzeżone.



DeVilbiss jest częścią firmy Finishing Brands, światowego lidera w dziedzinie innowacyjnych technologii natryskowych. Aby uzyskać pomoc techniczną lub znaleźć autoryzowanego dystrybutora, należy skontaktować się z jednym z naszych międzynarodowych biur sprzedaży i obsługi klienta z poniższej listy.

USA/Kanada

www.binks.com
info@finishingbrands.com
Tel. bezpłatny: 1-800-992-4657
Faks bezpłatny: 1-888-246-5732

Meksyk

www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tel.: 011 52 55 5321 2300
Faks: 011 52 55 5310 4790

Brazylia

www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tel.: +55 11 5641 2776
Faks: +55 11 5641 1256

Wielka Brytania

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel.: +44 (0)1202 571 111
Faks: +44 (0)1202 573 488

Francja

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel.: +33(0)475 75 27 00
Faks: +33(0)475 75 27 59]

Niemcy

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel.: +49 (0) 6074 403 1
Faks: +49 (0) 6074 403 281

Chiny

www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tel.: +8621-3373 0108
Faks: +8621-3373 0308

Japonia

www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tel.: 081 45 785 6421
Faks: 081 45 785 6517

Australia

www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tel.: +61 (0) 2 8525 7555
Faks: +61 (0) 2 8525 7575

