

Instrukcja obsługi

Pistolet natryskowy z zasilaniem
ciśnieniowym JGA



Spis treści

Zagadnienie	Strona
Opis użytkowy	3
Numery katalogowe części	3
Deklaracja zgodności WE	3
Ostrzeżenia dotyczące niebezpieczeństwa	4
Tabela 1 – Końcówki powietrzne, Tabela 2 – Dysze i Igły cieczy	5
Spis części	6
Widok urządzenia rozłożonego na części	7
Specyfikacja, instalacja i praca	8
Konserwacja prewencyjna, części zamienne.	9
Diagnostyka usterek	10
Akcesoria	12
Gwarancja	12

Ważne

Przed użyciem tego urządzenia należy przeczytać wszystkie instrukcje i zalecenia dotyczące bezpieczeństwa i stosować się do nich.

Opis

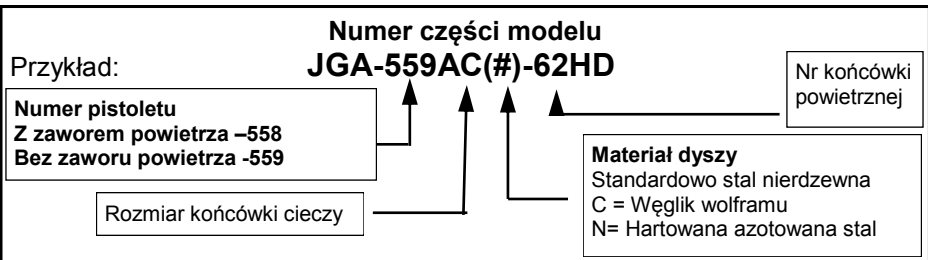
Pistolet natryskowy z zasilaniem ciśnieniowym JGA nadaje się do stosowania z szerokim asortymentem farb, barwników, szklivi i lakierów. Kanały przewodzące materiały są wykonane z nierdzewnej stali o wysokiej jakości i mogą obsłużyć szeroką gamę materiałów powłokowych. Dysze i igły są wykonane z wysokiej jakości stali nierdzewnej, a obudowa została wykonana z hartowanej azotowanej stali stopowej i węgla wolframu.

Sprzęt został dopuszczony do użytku przepisami ATEX 94/9/WE, stopień ochrony;

II 2 G X, odpowiedni do użytkowania w strefach 1 i 2

Ważne: Pistolety te są przystosowane do pracy z większością materiałów powłokowych rozcieńczalnikowych. Dysze i iglice zostały wykonane z nierdzewnej stali. 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 miejscowego dystrybutora lub skontaktować się bezpośrednio z firmą Finishing Brand UK.

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



Deklaracja zgodności WE

My: **Finishing Brands UK Limited** z siedzibą przy **Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Wielka Brytania**, jako producent pistoletu lakierniczego JGA, oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że urządzenie, którego ten dokument dotyczy, zostało zbudowane zgodnie z następującymi normami lub innymi dokumentami o charakterze normatywnym:

BS EN 292-1 W CZĘŚCI 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999; i tym samym spełniają wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa Dyrektywy Rady **98/37/EWG**, dotyczącej projektowania i wytwarzania maszyn oraz;
normą **EN 13463-1:2001** i Dyrektywą **94/9/WE**, dotyczącą urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem, poziom **II 2 G X**.



D. Smith, Dyrektor Generalny
5 października 2012



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 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.



Urządzenie – w formie, w jakiej je dostarczono – NIE powinno być stosowane 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.

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 urządzeniem 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.

Produkt ten należy czyścić w myjni za pomocą pistoletu myjącego. Niemniej jednak produktu tego nie należy pozostawiać w takiej myjni na dłuższy okres czasu.

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

Kombinacje numerów końcówek powietrznych i wymiarów dysz

Wykres 1

Nr	Nr zamówienia	AC 2.8	D 2.2	E 1.8	Przepływ powietrza l / min	Ciśnienie bar
62	MB-4039-62HD	X			502	3.5
64	MB-4039-64HD		X		488	3.5
67	MB-4039-67HD			X	539	3.5
69	MB-4039-69HD		X		572	3.5

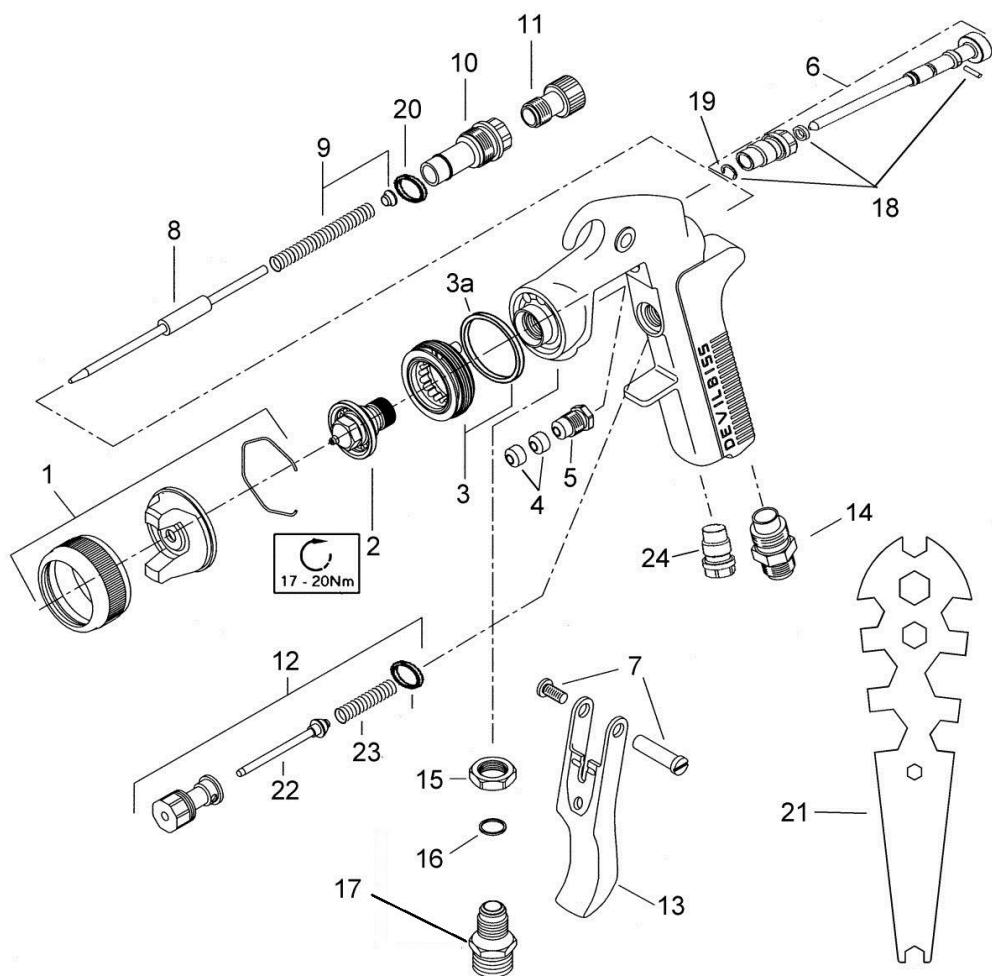
Wykres 2

Kombinacje dysz i igieł

Stal nierdzewna o wysokiej jakości		Hartowana azotowana stal stopowa (N)		Węglik wolframu (C)	
Nr zamówienia na dyszę	Nr zamówienia na iglicę	Nr zamówienia na dyszę	Nr zamówienia na iglicę	Nr zamówienia na dyszę	Nr zamówienia na iglicę
AV-645-AC	JGA-421-C-K	AV-611-AC	JGA-402-NAC-K	AV-1415-AC-K	JGA-409-AC
AV-645-D	JGA-421-DEX-K	AV-611-D	JGA-402-NADEX-K	AV-1415-D-K	JGA-409-D
AV-645-E	JGA-421-E-K	AV-611-EE	JGA-402-NADEEE-K	AV-1415-EE-K	JGA-409-DEEE

Spis części

Oznaczenie	Opis	Numer części	Ilość
1	Końcówka powietrzna / Pierścień	Zobacz Tabela 1	1
2	Dysza	Zobacz Tabela 2	1
3	Deflektor	JGV-457-K	1
3a	Uszczelka deflektora – (zestaw 5 szt.)	GTI-33-K5	1
+4	Uszczelnienie - (zestaw 3 szt.)	JGV-463-K3	1
5	Dławik - (zestaw 10 szt.)	34411-122-K10	1
6	Zawór rozszerzacza	GTI-405-K	1
7	Kołek i śruba – (zestaw 5 szt.)	GTI-408-K5	1
8	Iglica	Zobacz Tabela 2	1
9	Sprężyna - (zestaw 5)	GTI-409-K5	1
10	Tuleja prowadząca	JGA-17	1
11	Śruba regulacyjna iglicy	GTI-414-K	1
12	Zespół zaworu powietrza	JGK-449-K	1
13	Język spustowy	GTI-108	1
14	Łącznik wlotu powietrza	JGA-158	1
15	Nakrętka zabezpieczająca – (zestaw 5)	JGA-51-K5	1
16	Uszczelnienie	MSV-3	1
17	Łącznik wlotu cieczy	JGV-278	1
18	Uszczelka + zestaw sworzni	GTI-428-K5	2
19	Pierścień sprężysty – (zestaw 5 szt.)	SST-8434-K5	2
20	Uszczelka – (zestaw 5 szt.)	JGS-72-K5	1
21	Klucz	SPN-5	1
22	Zespół trzpienia zaworu powietrznego	JGS-431-1	1
23	Sprężyna	JGV-262-K5	1
24	Zatyczka	JGHV-59	1
25	Zawór powietrza (nie pokazano)	GTI-415-K	1



Dane techniczne

Przyłącze doprowadzenia powietrza - Uniwersalne $\frac{1}{4}$ BSP/NPS Przyłącze cieczy - Uniwersalne $\frac{3}{8}$ BSP/NPS Maksymalne ciśnienie statyczne na wlocie - $P_1 = 12 \text{ bar (175 psi)}$ Maksymalne ciśnienie statyczne cieczy - $P_2 = 15 \text{ bar (215 psi)}$ Ciężar pistoletu - 645 g	Materiały użyte do konstrukcji pistoletu Korpus pistoletu Polerowane aluminium Dysza Stal nierdzewna Iglica Stal nierdzewna
---	--

Instalacja

Ważne: <i>Użyto powłok ochronnych, aby zapewnić, że urządzenie dotrze do państwa w najlepszym stanie. Przed użyciem przepłukać wyposażenie odpowiednim rozpuszczalnikiem.</i> 1. Podłączyć przewód powietrzny do	łącznika (14). Zaleca się odwiert 8 mm o rozmiarze przewodu. Doprowadzane powietrze powinno być filtrowane i regulowane. 2. Podłączyć przewód doprowadzania powietrza do łącznika wlotu cieczy (17).
---	--

Praca

Zmieszać, przygotować i przefiltrować materiał powlekającego do rozpylenia zgodnie z instrukcjami producenta. Dostroić ciśnienie pistoletu, powietrza i materiału powłokowego przed napełnieniem kubka lub włączeniem doprowadzania materiału. 1. Dostrajanie iglicy. W pełni odkręcić śrubę regulacyjną (11) poprzez obrócenie jej w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara do ukazania się pierwszego rzędu gwintu. 2. Regulacja ustawienia wentylatora. Przekręcić śrubę regulacyjną w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara (6) do pozycji w pełni otwartej. 3. Zawór regulacji powietrza. Odkręcić w pełni śrubę regulacyjną powietrza (25), kręcąc nią w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (tylko w modelach JGA-558). 4. Ciśnienie doprowadzania powietrza. Nastawić na: 3,5 bar (50 lbf / in ²). 5. Ciśnienie doprowadzania materiału powłokowego. Nastawić ciśnienie na: 0,5 bar (7 lbf / in ²). 6. Włączyć doprowadzanie materiału powłokowego oraz powietrza. 7. Wykonać próbny natrysk. Jeżeli materiał	wyczerpie się zbyt szybko lub spryskiwanie jest zbyt powolne, zmniejszyć ciśnienie doprowadzania powietrza lub zwiększyć ciśnienie doprowadzania materiału powłokowego. Jeśli wykończenie jest zbyt mokre, zmniejszyć ciśnienie doprowadzania materiału powłokowego lub obrócić śrubę regulacyjną iglicy (11) w kierunku wskazówek zegara, a następnie w pełni stopniowo przesuwać, uzyskując pożądane ustawienie. 8. Jeżeli atomizacja jest zbyt gruba, podnieść ciśnienia powietrza, jeśli zbyt cienka, zmniejszyć ciśnienie powietrza lub przekręcić zawór powietrza (25) powoli w kierunku ruchu wskazówek zegara. (wyłącznie wersje JGA-558). 9. WSKAZÓWKA: Szerokość pola natryskiwania można zmniejszyć poprzez wentylator, przekręcając śrubę regulacji składu wentylatora (6) w kierunku ruchu wskazówek zegara. 10. Użytkowanie pistoletu. Zawsze trzymać pistolet prostopadle do powierzchni natryskowej. Łukowość lub odchylenie pistoletu spowoduje nierównomierne rozłożenie materiału powłokowego. Zalecana odległość od natryskiwanej
---	--

powierzchni wynosi 150 - 200 mm (6" - 8").
Najpierw spryskiwać kąty i krawędzie.
Nakładać kolejne suwy na siebie w połowie
podczas powlekiwania. Rozpocząć
przed krawędzią powierzchni rozpylania.
Przesunąć pistolet ze stałą prędkością po
powierzchni i zwolnić spust. Powtórzyć tę
samą metodę suwu powrotnego.

11. Aby uniknąć przypadkowego uwolnienia
materiału powłokowego, gdy pistolet nie
jest używany, zawsze wyłączać i obniżać
ciśnienia powietrza i płynu.

Konserwacja prewencyjna

1. Odłączyć powietrze i zmniejszyć
ciśnienie w przewodach zasilających,
lub przy użyciu systemu QD, odłączyć
od linii powietrznej.
2. Uwolnić kubek i wyjąć rurkę z
materiału. Uruchomić pistolet i
dopuszczać do odpływu materiału z
powrotem do kubka. (wyłącznie
wersje ssące).
3. Pozbyć się nadwyżek materiału i
wyczyścić kubek.
4. Zdjąć motylka (1) i wyczyścić. Jeżeli
jeden z otworów w motylku jest

- zatkany przez materiał powłokowy,
użyć wykałaczki do czyszczenia.
Nigdy nie należy używać metalowego
druku, który może uszkodzić motylka i
spowodować zniekształcone wzory
natryskowe.
5. Upewnić się, że końcówka dyszy (2)
jest czysta i wolna od uszkodzeń.
Grudka suszu farby może
zniekształcić wzór natrysku.
 6. Smarowanie - kołek / śruba (7), iglica
(8) i zawór powietrzny (12) powinny
być smarowane codziennie.

Wymiana części

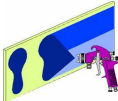
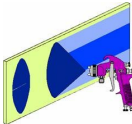
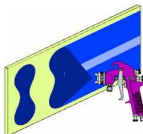
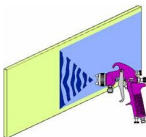
Dysza (2) i iglica (8) - Usunąć części w
następującej kolejności: 11, 9, 8, 1 i 2.
Wymienić zużyte lub uszkodzone części
i ponownie zamontować je w odwrotnej
kolejności. Zalecany moment obrotowy
dla dyszy (2) 17-20 Nm (150-180 lbf in)
Pakowanie - Usunąć części 11, 9 i 8.
Odkręcić pochłaniacz (5). Dokręcić
palcami nowy pochłaniacz. Ponownie
zamontować części 8, 9 i 11 i dokręcić
pochłaniacz (5) za pomocą klucza, w
sposób wystarczający, aby uszczelnić,
ale by umożliwić swobodny ruch iglicy.

Smarować za pomocą pistoletu
olejowego.

Zawór powietrza (12) – Usunąć język
spustowy, części 7 i 13. Odkręcić zespół
zaworu. Przed zamontowaniem zaworu
zamontować ponownie, umieszczając
sprężynę w głowicy zaworu.

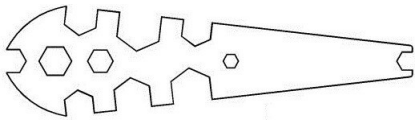
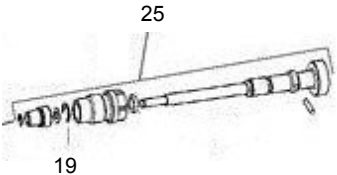
Zawór rozszerzacza (6) – **Uwaga:**
przed umieszczeniem w korpusie
zawsze należy upewnić się, że zawór
jest w pozycji pełnego otwarcia,
obracając śrubę do oporu w kierunku
odwrotnym do ruchu wskazówek zegara.

Diagnostyka usterek

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

Diagnostyka usterek (ciąg dalszy)		
Ciecz w kubku bąbelkuje	Niedokręcona dysza.	Dokręcić, uzyskując moment obrotowy rzędu 17-20 Nm (13–15 ft-lbs)
Ciecz wyciekająca z kubka lub pokrywki	Luźna pokrywka kubka. Uszkodzona uszczelka pokrywki kubka Ciecz wyciekająca z otworu odpowietrzającego	Zamocować pokrywkę na kubku. Wymienić uszczelkę pokrywki kubka Wyczyścić wieczko otworu odpowietrzającego
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 pokrywę 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 drobін 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 lub iglica cieczy.	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.
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 natrykiwać cieńszą powłokę. Trzymać pistolet prostopadle do lakierowanej powierzchni i dostosować [się/go] do prawidłowej techniki pracy z pistoletem.

Akcesoria

Klucz - Zamówienie SPN-5 	Szczotka czyszcząca - Zamówienie 4900-5-1-K3 
Smar - Zamówienie GL-1-K10 	Zawór powietrza - Zamówienie GTI-415-K 

GWARANCJA

Produkt jest objęty jednoroczną gwarancją Finishing Brands UK Limited.

Finishing Brands UK Limited,
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
Wielka Brytania
Nr Tel.: +44 (0)1202 571111
Nr faksu: +44 (0)1202 581940,
Strona internetowa [http:// www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

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