SATAjet 4800 K spray mix

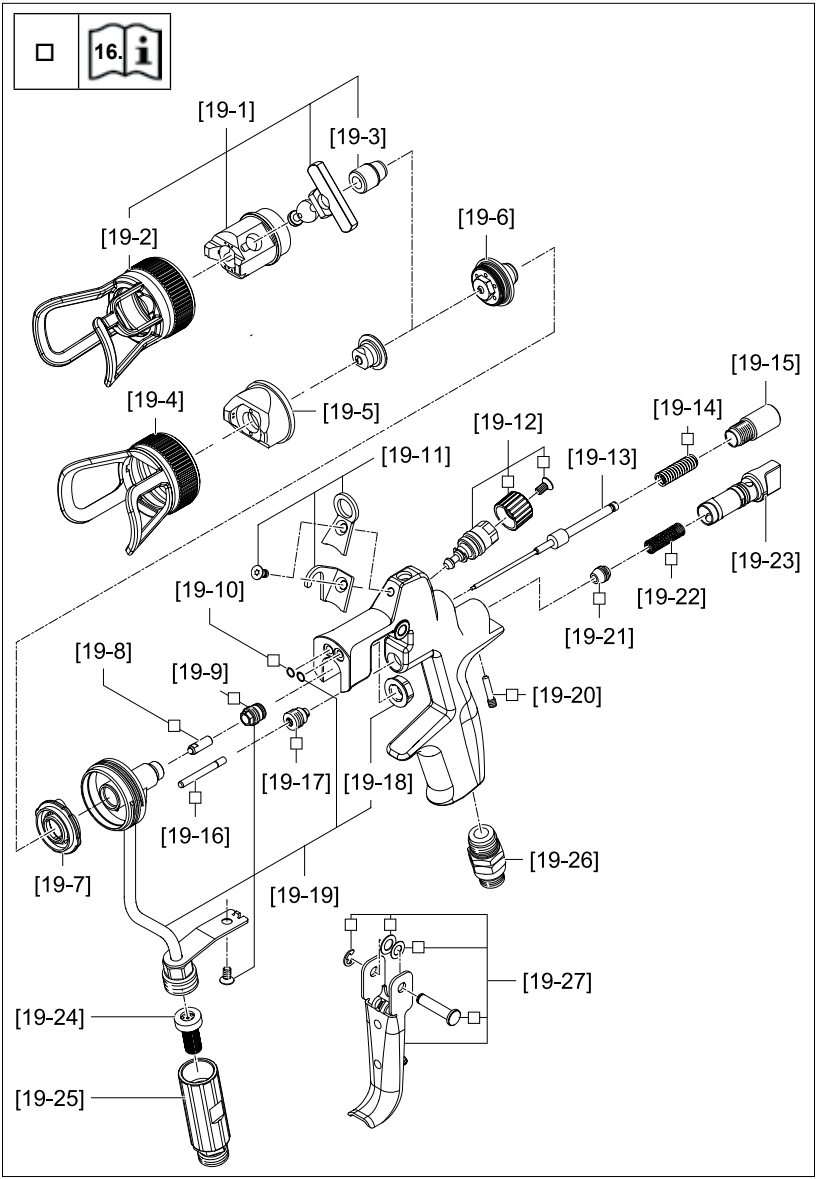
Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití Betjeningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instrucciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας | Üzemeltetési utasítás | Istruzione d'uso Naudojimo instrukcija | Lietošanas instrukcija | Gebruikershandleiding | Bruksveiledning | Instrukcja obsługi | Instruções de funcionamento | Manual de utilizare | Руководство по эксплуатации Bruksanvisning | Navodilo za obratovanje | Návod na | Kullanım talimatı Operating Instructions

SATA

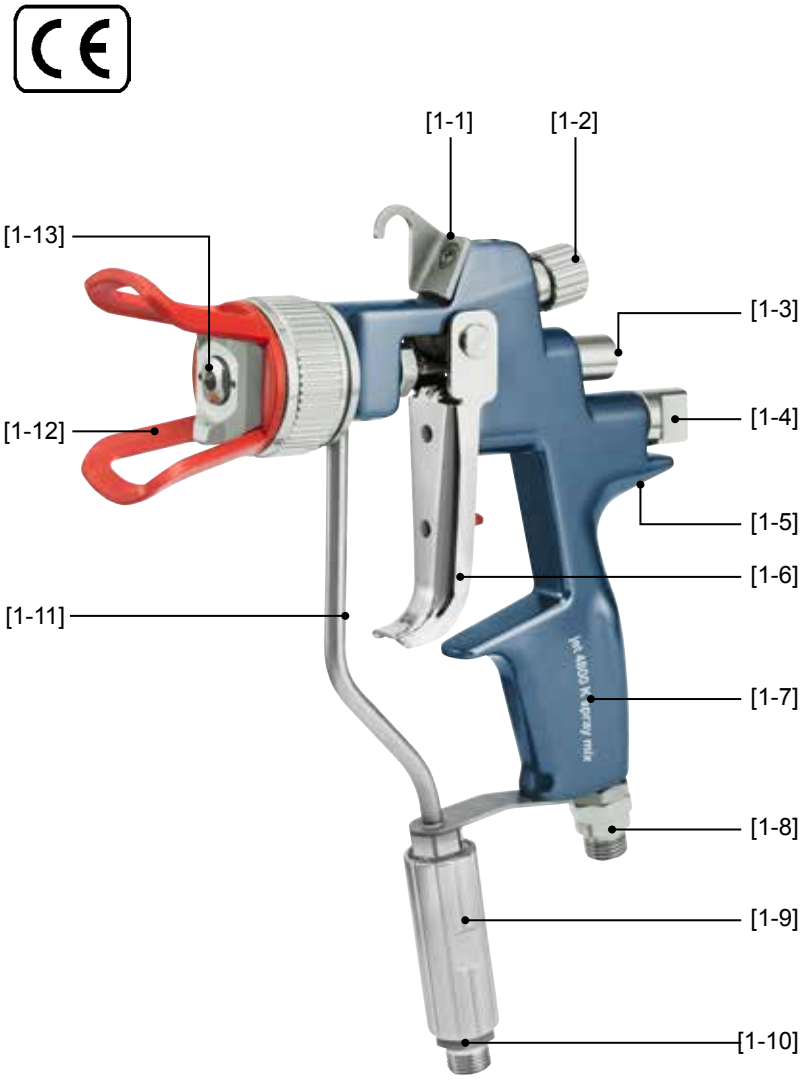
Index

[A | DE] Betriebsanleitung | deutsch 5
[BG] Упътване за работа | български 27
[CN] 省漆高效数字喷枪 使用说明书 | 中文 55
[CZ] Návod k použití | čeština 77
[DK] Betjeningsvejledning | dansk 99
[EE] Kasutusjuhend | eesti 121
[EN] Operating Instructions | english 143
[ES] Instrucciones de servicio | español 165
[FI] Käyttöohje | suomi 191
[FR | BL | L] Mode d'emploi | français 213
[GR] Οδηγίες λειτουργίας | greek 241
[HU] Üzemeltetési utasítás | magyar 267
[IT] Istruzione d'uso | italiano 289
[LT] Naudojimo instrukcija | lietuviškai 315
[LV] Lietošanas instrukcija | latviski 337
[NL] Gebruikershandleiding | nederlandse 363
[NO] Bruksveiledning | norsk 385
[PL] Instrukcja obsługi | polski 407
[PT] Instruções de funcionamento | portugues 433
[RO] Manual de utilizare | românesc 459
[RUS] Руководство по эксплуатации | порусский 483
[S] Bruksanvisning | svensk 511
[SI] Navodilo za obratovanje | slovenski 533
[SK] Návod na použitie | slovenčina 555
[TR] Kullanım talimatı | türkçe 577
[US | CDN] Operating Instructions | US-english 599

[13]


16.
[19-1]
[19-2]
[19-3]
[19-4]
[19-5]
[19-6]
[19-7]
[19-8]
[19-9]
[19-10]
[19-11]
[19-12]
[19-13]
[19-14]
[19-15]
[19-16]
[19-17]
[19-18]
[19-19]
[19-20]
[19-21]
[19-22]
[19-23]
[19-24]
[19-25]
[19-26]
[19-27]

[1]



Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....5
2. Sicherheitshinweise.....7
3. Bestimmungsgemäße Verwendung 8
4. Beschreibung 9
5. Lieferumfang 9
6. Aufbau 9
7. Technische Daten.....10
8. Montage 10
9. Betrieb 12
10. Wartung und Instandhaltung 14
11. Pflege und Lagerung.....20
12. Düsenübersicht 21
13. Störungen.....22
14. Entsorgung.....24
15. Kundendienst 24
16. Ersatzteile.....24
17. EU Konformitätserklärung 25

	Zuerst lesen!
Vor Inbetriebnahme und Betrieb diese Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durchlesen. Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise beachten!	

Diese Betriebsanleitung immer beim Produkt oder an einer jederzeit für jedermann zugänglichen Stelle aufbewahren!

1. Allgemeine Informationen

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb der SATAjet 4800 K spray mix, im Folgenden Lackierpistole genannt. Ebenso werden Inbetriebnahme, Wartung und Instandhaltung, Pflege und Lagerung sowie Störungsbehebung beschrieben.

1.1. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für

- Fachkräfte des Maler- und Lackiererhandwerks.
- Geschultes Personal für Lackierarbeiten in Industrie- und Handwerksbetrieben.

1.2. Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung

	Explosionsgefahr!
Dieser Hinweis kennzeichnet eine Gefährdung mit hohem Risiko, die unmittelbar Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben wird, wenn sie nicht vermieden wird. → Dieser Pfeil weist Sie auf die entsprechende Vorsichtsmaßnahme hin, um die Gefährdung abzuwenden.	

Warnung!

Dieser Hinweis kennzeichnet eine Gefährdung mit mittlerem Risiko, die möglicherweise Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann, wenn sie nicht vermieden wird.
→ Dieser Pfeil weist Sie auf die entsprechende Vorsichtsmaßnahme hin, um die Gefährdung abzuwenden.

Vorsicht!

Dieser Hinweis kennzeichnet eine Gefährdung mit geringem Risiko, die leichte oder mittlere Körperverletzung oder Sachschaden zur Folge haben kann, wenn sie nicht vermieden wird.
→ Dieser Pfeil weist Sie auf die entsprechende Vorsichtsmaßnahme hin, um die Gefährdung abzuwenden.

Hinweis!

Dieser Hinweis gibt Ihnen Anwendungsempfehlungen und hilfreiche Tipps für Bedienung, Betrieb, Wartung und Reparatur.

1.3. Unfallverhütung

Grundsätzlich sind die allgemeinen sowie die landesspezifischen Unfallverhütungsvorschriften und die entsprechenden Werkstatt- und Betriebsschutzanweisungen einzuhalten.

1.4. Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile

Grundsätzlich sind nur Original Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile von SATA zu verwenden. Zubehörteile, die nicht von SATA geliefert wurden, sind nicht geprüft und nicht freigegeben. Für Schäden, die durch die Verwendung nicht freigegebener Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile entstanden sind, übernimmt SATA keinerlei Haftung.

1.5. Gewährleistung und Haftung

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von SATA und ggf. weitere vertragliche Absprachen sowie die jeweils gültigen Gesetze.

SATA haftet nicht bei

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung.
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal.
- Nicht bestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts.
- Nichtverwendung der persönlichen Schutzausrüstung.

- Nichtverwendung von Original Zubehör- und Ersatzteilen.
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen.
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß.
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung.
- Unzulässigen Montage- und Demontagearbeiten.

1.6. Angewandte Richtlinien, Verordnungen und Normen

EG Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

EU-Richtlinie 2014/34/EU
Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

DIN EN ISO 12100:2011
Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Anforderungen.

DIN EN 1127-1:2011
Explosionsschutz Teil 1: Grundlagen und Methodik.

DIN EN 1953:2013
Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe - Sicherheitsanforderungen.

DIN EN 13463-1:2009
Nichtelektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen - Teil 1: Grundlagen und Anforderungen.

DIN 31000:2011
Allgemeine Leitsätze für das sicherheitsgerechte Gestalten technischer Erzeugnisse.

2. Sicherheitshinweise

Sämtliche nachstehend aufgeführten Hinweise lesen und einhalten. Nichteinhaltung oder fehlerhafte Einhaltung können zu Funktionsstörungen führen oder Verletzungen verursachen.

2.1. Anforderungen an das Personal

Die Lackierpistole darf nur von erfahrenen Fachkräften und eingewiesenem Personal verwendet werden, die diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben.

2.2. Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Bei der Verwendung, Wartung und Pflege der Lackierpistole können Dämpfe austreten. Während der Verwendung kann der Schalldruckpegel 85 dB(A) überschreiten.

- Bei Verwendung, Wartung und Reinigung immer zugelassene Schutzausrüstung tragen. Die persönliche Schutzausrüstung besteht aus Atemschutz, Augenschutz, Schutzanzug, Schutzhandschuhe und Arbeitsschuhen. Bei Bedarf zusätzlich einen Gehörschutz tragen.

2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

	Explosionsgefahr!
Unsachgemäße Verwendung der Lackierpistole kann zum Verlust des Explosionsschutzes führen. → Lackierpistole nicht in explosionsgefährdete Bereiche der Ex-Zone 0 bringen. → Keine auf homogenisierten Kohlenwasserstoffen basierenden Lösungs- und Reinigungsmittel verwenden.	

Die Lackierpistole ist zur Verwendung / Aufbewahrung in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 1 und 2 zugelassen.

Bereichscode:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX- Zeichen
II	Gerätegruppe
2	Gerätekategorie
G	Kategorie Gas
T60°CX	Temperaturklasse

2.4. Sicherheitshinweise

- Vor jedem Gebrauch Funktions- und Dichtheitstest mit Lackierpistole durchführen.
- Lackierpistole niemals auf Lebewesen richten.
- Lackierpistole niemals in beschädigtem oder unvollständigem Zustand verwenden.
- Lackierpistole bei Beschädigungen sofort außer Betrieb setzen und von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.
- Sicherheitsvorschriften einhalten.
- Unfallverhütungsvorschriften BGR 500 einhalten.

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Lackierpistole ist zum Auftragen von Farben und Lacken sowie anderer geeigneter, fließfähiger Materialien auf geeignete Substrate über das Airless-Prinzip vorgesehen.

4. Beschreibung

Die Lackierpistole besteht aus den Hauptbauteilen:

- Luftdüse (stufenlos positionierbar) **[1-13]**
- Materialdüse, in Luftdüse fixiert (Materialdüse nicht im Lieferumfang) **[1-13]**
- Abzugsbügel mit Abzugsperre **[1-6]**
- Pistolenkörper **[1-7]**
- Düsenkopf mit Materialzufuhrrohr **[1-11]**
- Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung **[1-2]**
- Luftmikrometer **[1-4]**
- Druckluftanschluss mit Drehgelenk **[1-8]**
- Materialanschluss mit Drehgelenk **[1-10]**

5. Lieferumfang

- Lackierpistole ohne Materialdüse
- Werkzeugsatz
- Aufhängeöse
- Materialsieb 100 msh (in Materialfiltergehäuse eingebaut)
- Betriebsanleitung

6. Aufbau

6.1. Lackierpistole

[1-1] Aufhängehaken
[1-2] Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung
[1-3] Abschlussschraube
[1-4] Luftmikrometer
[1-5] Arretierschraube Luftmikrometer
[1-6] Abzugsbügel mit Abzugsperre
[1-7] Pistolenkörper
[1-8] Druckluftanschluss mit Drehgelenk
[1-9] Materialfiltergehäuse
[1-10] Materialanschluss mit Drehgelenk
[1-11] Düsenkopf mit Materialzuführung
[1-12] Berührschutz
[1-13] Düsensatz mit Luftdüse, Materialdüse, in Luftdüse fixiert (Materialdüse nicht im Lieferumfang)

6.2. Werkzeugsatz

[2-1] Gabelschlüssel (Schlüsselweite 4)
[2-2] Ausziehwerkzeug
[2-3] Reinigungsbürste
[2-4] Steckschlüssel (Schlüsselweite 7)
[2-5] SATA Kombi-Tool
[2-6] SATA Universalschlüssel

7. Technische Daten

SATAjet 4800 K spray mix	
Empfohlener Pistoleneingangsdruck	2,0 bar - 3,0 bar
Max. Pistoleneingangsdruck	10,0 bar
Max. Materialdruck	250,0 bar
Luftverbrauch Breitstrahl (bei 3,0 bar/43.5 psi Eingangsdruck)	120 Nl/min
Luftverbrauch Rundstrahl (bei 3,0 bar/43.5 psi Eingangsdruck)	310 Nl/min
Max. Temperatur des Spritzmediums	60 °C
Empfohlener Spritzabstand	18 cm - 25 cm
Druckluftanschluss	1/4“ Aussengewinde
Materialanschluss	M16x1,5
Gewicht mit Materialsieb und Materialdüse	760 g

8. Montage

Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.
Durch den hohen Betriebsdruck können sich im Bereich Materialanschluss unerwartet Komponenten lösen oder Material austreten.
→ Alle Bauteile im Bereich Materialanschluss auf den maximalen Betriebsdruck auslegen.
→ Materialschläuche von SATA verwenden.

Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.
Bei Montagearbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.
→ Lackierpistole vor allen Montagearbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.
→ System drucklos machen.

Vorsicht!

Schäden durch lockere Schrauben
Lockere Schrauben können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.
→ Alle Schrauben von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.

- Vor allen Montagearbeiten die Druckluftversorgung zum Druckluftanschluss **[1-8]** und die Materialversorgung zum Materialanschluss **[1-10]** unterbrechen.

8.1. Einbau Materialdüse

Hinweis!

Die ausgewählte Materialdüse (nicht im Lieferumfang enthalten) muss vor der ersten Verwendung in die Luftdüse der Lackierpistole eingebaut werden.

- Luftdüsenring mit Berührschutz **[3-1]** von Hand abschrauben und zusammen mit Luftdüse **[3-2]** abnehmen.
- Materialdüse **[3-3]** in Luftdüse einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
- Luftdüsenring mit Berührschutz zusammen mit Luftdüse und Materialdüse aufsetzen und von Hand aufschrauben.

8.2. Einbau Wendedüse mit Knebel

- Luftdüsenring mit Berührschutz **[4-1]** von Hand abschrauben und zusammen mit Luftdüse **[4-3]** abnehmen.
- Dichtungseinheit **[4-4]** in Luftdüse lagerichtig einsetzen.
- Wendedüse mit Knebel **[4-2]** in Luftdüse einsetzen.
- Luftdüsenring mit Berührschutz zusammen mit Luftdüse, Materialdüse und Dichtungseinheit aufsetzen und von Hand aufschrauben. Beim Aufschrauben die Position von Wendedüse mit Knebel zu Dichtungseinheit beachten.

9. Betrieb

Vorsicht!

Schäden durch lockere Schrauben
Lockere Schrauben können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.
→ Alle Schrauben von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.

9.1. Erstinbetriebnahme

Die Lackierpistole wird vormontiert ausgeliefert. Die ausgewählte Materialdüse muss eingebaut werden (siehe Kapitel 8.1 bzw. 8.2).
Nach dem Auspacken prüfen:
- Lackierpistole beschädigt.
- Lieferumfang vollständig (siehe Kapitel 5).

Vorsicht!

Schäden durch verschmutzte Druckluft
Das Verwenden von verschmutzter Druckluft kann zu Fehlfunktionen führen.
→ Saubere Druckluft verwenden. Zum Beispiel durch SATA filter 444 (Art. Nr. 92296).

- Alle Schrauben auf festen Sitz prüfen.
- Vordüse fest anziehen.
- Spritzluftschlauch an Druckluftanschluss **[1-8]** anschließen.
- Materialschlauch an Materialanschluss **[1-10]** anschließen.
- Materialkanal mit geeigneter Reinigungsflüssigkeit durchspülen (siehe Kapitel 11).

9.2. Regelbetrieb

Vor jedem Einsatz folgende Punkte beachten/prüfen, um ein sicheres Arbeiten mit der Lackierpistole zu gewährleisten:
- Erforderlicher Druckluftvolumenstrom, Materialvolumenstrom, Material-, Spritzluftdruck sind gewährleistet.
- Saubere Druckluft wird verwendet.

Materialversorgung einstellen
- Erforderlichen Materialförderdruck an der Hochdruckpumpe einstellen.

Zerstäubungsdruck einstellen
Die Zerstäubung des Lackiermaterials erfolgt über das Airless-Prinzip. Das Material wird unter hohem Druck an die Düse geführt, beim Austritt

zerstäubt und das Spritzbild über die Geometrie der Materialdüse geformt.

Hinweis!

Wird der, für die Spritzstrahlausformung, erforderliche Materialdruck nicht erreicht, muss der Druck an der Materialförderung erhöht werden.

- Materialdruck auf notwendigen Eingangsdruck einstellen.

Spritzstrahl einstellen

Die Spritzstrahlbreite und der Spritzwinkel sind über die Geometrie der Materialdüse definiert. Durch Zugabe von Druckluft über die Luftdüse kann die Strahlform angepasst werden.

- Ein Rundstrahl kann durch Drehen der Rund- und Breitstrahlregulierung (B) **[5-1]** eingestellt werden.
- Der Luftvolumenstrom kann durch den Luftmikrometer **[5-2]** reguliert werden.

Lackieren

Hinweis!

Beim Lackieren ausschließlich die für den Arbeitsschritt notwendige Materialmenge verwenden.
Beim Lackieren auf notwendigen Spritzabstand achten. Nach dem Lackieren das Material sachgerecht lagern oder entsorgen.

- Notwendigen Spritzabstand einhalten.
- Spritzluftzuführung und Materialversorgung sicherstellen.
- Lackierpistole mit Abzugssperre **[6-1]** am Abzugsbügel **[6-2]** entsichern.
- Zum Lackieren den Abzugsbügel voll abziehen **[7-1]**.
- Lackierpistole gemäß **[7-2]** führen.

Lackiervorgang beenden

- Lackierpistole mit Abzugssperre **[6-1]** am Abzugsbügel **[6-2]** sichern.
- Wird der Lackiervorgang beendet oder eine längere Lackierpause geplant, Spritzluft und Materialversorgung abschalten und Hinweise zur Pflege und Lagerung beachten (siehe Kapitel 11).

10. Wartung und Instandhaltung

Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.
Bei Wartungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.
→ Lackierpistole vor allen Wartungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.
→ System drucklos machen.

Der materialführende Bereich der Lackierpistole sowie die Materialversorgung und Leitungen stehen unter hohem Druck (bis zu 250 bar).
→ Schlauchleitungen und Anschlusssysteme entsprechend auslegen.

Das folgende Kapitel beschreibt die Wartung und Instandhaltung der Lackierpistole. Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

- Vor allen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten die Druckluftversorgung zum Druckluftanschluss **[1-8]** und die Materialversorgung zum Materialanschluss **[1-10]** unterbrechen.

Zur Instandhaltung sind Ersatzteile verfügbar (siehe Kapitel 16).

10.1. Düsenteile austauschen

Materialdüse demontieren

- Luftdüsenring mit Berührschutz **[8-1]** von Hand abschrauben.
- Luftdüse **[8-2]** zusammen mit Materialdüse **[8-3]** abnehmen.

Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren

- Vordüse **[8-4]** mit SATA Universalschlüssel abschrauben.
- Abschlussschraube **[8-8]** mit SATA Kombi-Tool abschrauben.
- Feder **[8-7]** entnehmen.
- Hartmetallkugelspitze (Schlüsselweite 4) **[8-5]** mit SATA Schraubenschlüssel abschrauben (am Nadelende mit Schraubendreher gegenhalten).
- Farbnadel **[8-6]** entnehmen.

Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren

Vorsicht!

Schäden durch falsche Einbaureihenfolge
Bei falscher Einbaureihenfolge können die Komponenten beschädigt werden.
→ Auf richtige Einbaureihenfolge achten.

- Neue Farbnadel **[8-6]** einschieben.
- Neue Hartmetallkugelspitze **[8-5]** mit Schraubenschlüssel auf Farbnadel aufschrauben (am Nadelende mit Schraubendreher gegenhalten).
- Farbnadel nach hinten schieben.
- Neue Vordüse **[8-4]** mit SATA Universalschlüssel einschrauben.
- Feder **[8-7]** aufsetzen.
- Abschlussschraube **[8-8]** mit SATA Kombi-Tool aufschrauben.

Neue Materialdüse montieren

Hinweis!

Bei Materialdüse mit Wendeschalter die Vordüse in Luftdüse einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.

- Materialdüse **[8-3]** in Luftdüse **[8-2]** einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
- Luftdüsenring mit Berührschutz **[8-1]** zusammen mit Luftdüse und Materialdüse aufsetzen und von Hand aufschrauben.

10.2. Düsenkopf austauschen

Düsenkopf demontieren

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Düsenkopfmutter **[9-1]** mit SATA Universalschlüssel abschrauben.
- Schraube **[9-3]** aus Halteblech **[9-2]** ausschrauben.
- Halteblech aushängen und Düsenkopf **[9-4]** abnehmen.
- O-Ringe **[9-5]** entnehmen.

Neuen Düsenkopf montieren

- Dicht- und Auflageflächen **[9-6]** reinigen.
- Neue O-Ringe **[9-5]** einsetzen.
- Neuen Düsenkopf **[9-4]** lagerichtig einsetzen und Halteblech **[9-2]** einhängen.
- Schraube **[9-3]** in Halteblech verschrauben.
- Düsenkopfmutter **[9-1]** mit SATA Universalschlüssel fest aufschrauben.

- Arbeitsschritte „Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren“ und „Neue Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.3. Luftverteilerring austauschen

Vor und nach dem Austauschen des Luftverteilerrings sind die Arbeitsschritte aus dem Kapitel „Düsenteile austauschen“ durchzuführen (siehe Kapitel 10.1).

Luftverteilerring demontieren

Vorsicht!

Schäden durch die Verwendung von falschem Werkzeug
Der Luftverteilerring sitzt fest im Düsenkopf. Anwendung von zu viel Kraft kann den Düsenkopf beschädigen. Das Abrutschen mit dem SATA Auszugswerkzeug kann zu Verletzungen führen.
→ Arbeitshandschuhe tragen.
→ SATA Auszugswerkzeug immer vom Körper abgewandt verwenden.
→ Luftverteilerring gleichmäßig aus dem Düsenkopf ziehen.

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Luftverteilerring mit SATA Auszugswerkzeug **[10-1]** herausziehen.
- Dichtflächen des Düsenkopfes **[10-2]** auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen oder Baugruppe Düsenkopf austauschen.

Neuen Luftverteilerring montieren

- Neuen Luftverteilerring in den Düsenkopf einsetzen. Der Zapfen an der Unterseite des Luftverteilerrings muss dabei entsprechend ausgerichtet **[10-3]** sein.
- Luftverteilerring gleichmäßig einpressen.
- Arbeitsschritte „Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren“ und „Neue Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.4. Abzugsbügel austauschen

Abzugsbügel demontieren

- Sicherungsring **[11-5]** abziehen.
- Bügelbolzen **[11-3]** herausziehen.
- Abzugsbügel **[11-4]** herausnehmen.
- Federscheibe **[11-1]** und Kunststoffscheibe **[11-2]** abnehmen.

Neue Abzugsbügel montieren

- Abzugsbügel **[11-4]** einsetzen und dabei Federscheibe **[11-1]** und Kunststoffscheibe **[11-2]** zwischen Pistolenkörper und Abzugsbügel schieben.
- Bügelbolzen **[11-3]** durch Abzugsbügel, Scheiben und Pistolenkörper stecken.
- Sicherungsring **[11-5]** einsetzen.

10.5. Farbnadeldichtung austauschen

Farbnadeldichtungshalter demontieren

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Farbnadeldichtungshalter **[12-1]** mit SATA Universalschlüssel **[12-3]** und Steckschlüssel (Schlüsselweite 7) **[12-2]** herausschrauben.
- Farbnadeldichtungshalter auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen oder austauschen.

Neue Farbnadeldichtungshalter montieren

- Neuen Farbnadeldichtungshalter **[12-1]** mit Loctite 242 sichern und mit SATA Universalschlüssel **[12-3]** und Steckschlüssel (Schlüsselweite 7) **[12-2]** einschrauben.
- Arbeitsschritte „Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren“ und „Neue Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.6. Luftmikrometer, Luftkolben und Dichtungshalter austauschen

Luftmikrometer, Luftkolben und Dichtungshalter demontieren

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Arbeitsschritte „Düsenkopf demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.2).
- Arbeitsschritte „Abzugsbügel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.4).
- Arretierschraube **[13-1]** mit Original SATA Kombi-Tool **[13-2]** herausschrauben.
- Luftmikrometer **[14-2]** abziehen.
- Luftkolbenfeder **[14-1]** und Luftkolbenkopf **[14-3]** entnehmen.
- Luftkolbenstange **[14-4]** herausziehen.
- Dichtungshalter **[15-2]** mit SATA Kombi-Tool (Schlüsselweite 4)

[15-1] herausschrauben.

- Nach Demontage Luftkolbenstange überprüfen; ggf. reinigen oder bei Beschädigung (z. B. Kratzer oder verbogen) ersetzen.

Neuen Luftmikrometer, Luftkolben und Dichtungshalter montieren

Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.
Luftmikrometer kann unkontrolliert aus der Lackierpistole herausschießen.
→ Beim Einschrauben der Arretierschraube auf korrekte Ausrichtung des Luftmikrometers achten.
→ Arretierschraube auf festen Sitz kontrollieren.

- Neuen Dichtungshalter **[15-2]** mit SATA Kombi-Tool (Schlüsselweite 4) **[15-1]** einschrauben.
- Neue Luftkolbenstange **[14-4]** mit SATA-Hochleistungsfett (Art. Nr. 48173) einfetten und einsetzen. Einbaurichtung beachten.
- Neue Luftkolbenfeder **[14-1]** und neuer Luftkolbenkopf **[14-3]** einsetzen.
- Neuen Luftmikrometer **[14-2]** mit SATA-Hochleistungsfett (Art. Nr. 48173) einfetten und einsetzen. Einbaurichtung beachten.
- Arretierschraube **[13-1]** mit Original SATA Kombi-Tool **[13-2]** fest anziehen.
- Arbeitsschritte „Neue Abzugsbügel montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.4).
- Arbeitsschritte „Neuen Düsenkopf montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.2).
- Arbeitsschritte „Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren“ und „Neue Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.7. Spindel der Rund- und Breitstrahlregulierung austauschen

Spindel demontieren

- Senkschraube **[16-1]** mit SATA Kombi-Tool herausdrehen.
- Rändelknopf **[16-2]** abziehen.
- Spindel **[16-3]** mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 12) herausdrehen.

Neue Spindel montieren

- Neue Spindel **[16-3]** aufsetzen und mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 12) einschrauben.
- Rändelknopf **[16-2]** aufsetzen.
- Senkschraube **[16-1]** mit Loctite 242 sichern und handfest mit SATA Kombi-Tool einschrauben.

10.8. Materialsieb austauschen

Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.
Der Betrieb der Lackierpistole ohne Materialsieb führt zum Verlust der Dichtungsfunktion.
→ Lackierpistole nur mit eingebautem Materialsieb in Betrieb nehmen.

Materialsieb demontieren

- Materialfiltergehäuse **[17-2]** mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 19) abschrauben. Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 14) am Gewindeteil **[17-1]** gegenhalten.
- Materialsieb **[17-1]** entnehmen.

Neuen Materialsieb montieren

- Materialsieb **[17-1]** in Materialfiltergehäuse **[17-2]** einsetzen.
- Materialfiltergehäuse aufschrauben und mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 19) handfest anziehen. Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 14) am Gewindeteil **[17-1]** gegenhalten.

10.9. Aufhängesystem austauschen

Als Aufhängesystem ist eine Aufhängehaken vormontiert. Bei Bedarf kann dieser durch die mitgelieferte Aufhängeöse ausgetauscht werden.

Aufhängesystem demontieren

- Senkschraube **[18-1]** mit SATA Kombi-Tool herausdrehen.
- Aufhängehaken **[18-2]** abnehmen.

Neues Aufhängesystem montieren

- Aufhängeöse **[18-3]** aufsetzen.
- Senkschraube **[18-1]** handfest SATA Kombi-Tool einschrauben.

11. Pflege und Lagerung

Um die Funktion der Lackierpistole zu gewährleisten, ist ein sorgsamer Umgang sowie ständige Wartung und Pflege des Produkts erforderlich. Die Lackierpistole nach jedem Gebrauch reinigen und auf Funktion und Dichtigkeit prüfen. Nach der Reinigung die gesamte Lackierpistole mit sauberer Druckluft trocken und bewegliche Teile mit SATA Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten.

Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.
Bei Reinigungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.
→ Lackierpistole vor allen Reinigungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.

Vorsicht!

Schäden durch falsche Reinigungsmittel
Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmitteln kann die Lackierpistole beschädigt werden.
→ Keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden.

Zur Reinigung dürfen nur geeignete Reinigungsflüssigkeiten verwendet werden.
→ Neutrale Reinigungsflüssigkeit mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.
→ Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmittel verwenden.

Beim Eintauchen der Lackierpistole in die Reinigungsflüssigkeit besteht Korrosionsgefahr.
→ Die Lackierpistole nicht in Reinigungsflüssigkeit tauchen.

Falsches Reinigungswerkzeug kann die Bohrungen beschädigen und zur Beeinträchtigung des Spritzstrahls führen.
→ Nur die SATA Reinigungsbürsten verwenden.
→ Niemals Ultraschallreinigungsgerät verwenden.

12. Düsenübersicht

Materialdüse		Technische Daten				
Düsen Nr.	Art. Nr.	Ø mm	Ø Zoll	Winkel	Breite cm	Durchsatz Nl/min bei 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Wendedüse						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Durchsatz

Die in der Tabelle aufgeführte Durchsatzmengen in NL/min bei 70 bar (1015 psi) beziehen sich auf Wasser (bei 20° C) und variieren bei Materialien anderer Dichte und Viskosität.

Breite
Die angegebene Breite (Strahlbreite) bezieht sich auf einen Abstand zwischen Spritzdüse und zu beschichtendem Objekt von 30 cm (11.8 inch) bei einer Beschichtungsviskosität des Beschichtungsmaterials von 20 DIN 4/Sek.

13. Störungen

Die nachfolgend beschriebenen Störungen dürfen nur von geschultem Fachpersonal behoben werden.
Kann eine Störung durch die nachfolgend genannten Abhilfemaßnahmen nicht beseitigt werden, die Lackierpistole an die Kundendienstabteilung von SATA schicken.

Störung	Ursache	Abhilfe
Undichtheit an der Vor- und Materialdüse.	Fremdkörper in der Vordüse verhindert Abdichtung.	Vordüse in Lösemittel oder geeignetem Reinigungsmittel reinigen, ausblasen, Vordüse austauschen.
Spritzmedium tritt hinter der Farbnadeldichtung über Düsenkopfmutter aus.	Farbnadeldichtung defekt.	Farbnadeldichtungshalter austauschen (siehe Kapitel 10.1).
Spritzbild sichelförmig.	Hornbohrung verstopft.	Luftdüse reinigen (siehe Kapitel 11).
Spritzbild zu klein, schräg, einseitig oder spaltet.	Materialdüse (ggf. Luftdüse) verschmutzt.	Luft- oder Materialdüse reinigen (siehe Kapitel 11). Strahlform über Materialdüse vorgeben.
	Materialdüse verstopft.	Verstopfung mit SATA Reinigungsdüse (Art. Nr. 92296) beheben.
Luft tritt bei abgestellter Lackierpistole aus Luftdüse aus.	Luftkolben defekt oder verschmutzt.	Luftkolben reinigen (siehe Kapitel 11) oder austauschen (siehe Kapitel 10.6).

Störung	Ursache	Abhilfe
Spritzstrahl unruhig.	Vordüse nicht fest genug angezogen.	Vordüse nachziehen.
	Luftverteilerring verschmutzt oder beschädigt.	Luftverteilerring austauschen (siehe Kapitel 10.3).
	Luftdüse lose.	Luftdüsenring handfest schrauben.
	Zwischenraum zwischen Luft- und Vordüse verschmutzt.	Zwischenraum reinigen.
	Vor- und/oder Materialdüse verschmutzt.	Vor- und Materialdüse reinigen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
	Vor- und/oder Materialdüse beschädigt.	Vor- und Materialdüse austauschen (siehe Kapitel 10.1). Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
	Fließdruck Spritzmedium nicht konstant.	Fließdruck Spritzmedium korrigieren.
		Materialfilter reinigen (siehe Kapitel 11). oder austauschen (siehe Kapitel 10.8)..
Strahlspaltung (Schwalbenschwanz).	Zu hoher Zerstäubungsdruck.	Zerstäubungsdruck reduzieren.
	Zu dünnes oder nicht genügend Material.	Materialdruck erhöhen.
Materialauftrag in der Mitte zu stark.	Zu viel Material.	Materialdruck reduzieren.
	Zu dick eingestelltes Material.	Material verdünnen.
	Zu niedriger Zerstäubungsdruck.	Zerstäubungsdruck erhöhen.

14. Entsorgung

Entsorgung der vollständig entleerten Lackierpistole als Wertstoff. Um Schäden für die Umwelt zu vermeiden Reste des Spritzmediums und Trennmittel getrennt von der Lackierpistole sachgerecht entsorgen. Die örtlichen Vorschriften beachten!

15. Kundendienst

Zubehör, Ersatzteile und technische Unterstützung erhalten Sie bei Ihrem SATA Händler.

16. Ersatzteile

Hinweis!

Zusätzlich zu den aufgeführten Ersatzteilen können alle Modulbausteine als Ersatzteil bestellt werden.

Pos.	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[19-1]	207530	Nachrüstsatz Wendeschalter	1 Set
[19-2]	228056	Luftdüsenring mit Berührschutz für Wendeschalter	1 St.
[19-3]	207522	Dichtungseinheit Wendeschalter	1 St.
[19-4]	228049	Luftdüsenring mit Berührschutz	1 St.
[19-5]	98459	Luftdüse Rund-/Breitstrahl	1 St.
[19-6]	98434	Vordüse mit Hartmetalleinsatz	1 St.
[19-7]	97824	Luftverteilerring	3 St.
[19-8]	98541	Hartmetallkugelspitze	1 St.
[19-9]	98525	Dichtungshalter	1 St.
[19-10]	1014117	O-Ring Ø 5,5 x 11,0	10 St.
[19-11]	1006388	Aufhängehaken, Aufhängeöse und Senkschraube	1 Set
[19-12]	1006362	Spindel, Rändelknopf und Senkschraube	1 Set
[19-13]	77537	Farbnadel ohne Hartmetallkugelspitze	1 St.
	98772	Farbnadel [19-13] mit Hartmetallkugelspitze [19-8]	1 St.
[19-14]	18341	Druckfeder für Farbnadel	1 St.
[19-15]	1014109	Abschlussschraube	1 St.
[19-16]	1014092	Luftkolbenstange	1 St.

Pos.	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[19-17]	82636	Dichtungshalter	1 St.
[19-18]	1014125	Düsenkopfmutter	1 St.
[19-19]	1006370	Düsenkopf mit Materialzuführung	1 Set
[19-20]	211391	Arretierschraube	3 St.
[19-21]	133991	Luftkolbenkopf	3 St.
[19-22]	27813	Feder für Luftkolben	1 St.
[19-23]	1014133	Luftmikrometer	1 St.
[19-24]	12260	Materialsieb 60 msh	4 St.
	12278	Materialsieb 100 msh	4 St.
	74856	Materialsieb 200 msh	4 St.
[19-25]	1014076	Materialfiltergehäuse kpl. mit Drehgelenk	1 St.
[19-26]	19745	Drehgelenk	1 St.
[19-27]	1014084	Abzugsbügelset	1 St.

□	Im Reparatur-Set **(Art. Nr. 1006940)** enthalten

17. EU Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass das nachfolgend genannte Produkt aufgrund seiner Konzeption, Konstruktion und Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Richtlinie 2014/34/EU einschließlich der zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entspricht und gemäß EU-Richtlinie 2014/34/EU in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX), Anhang X, B eingesetzt werden kann.

Hersteller
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Produktbezeichnung
■ SATAjet 4800 K spray mix

ATEX Kennzeichnung
II 2 G T60°CX

Einschlägige EG-Richtlinien
■ EG Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

- EU-Richtlinie 2014/34/EU Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

Angewandte harmonisierte Normen:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Angewandte nationale Normen

- DIN 31000:2011

Die gemäß 2014/34/EU Anhang VIII geforderten Unterlagen sind bei benannter Stelle Nummer 0123 mit der Dokumentennummer 70023722 für 10 Jahre hinterlegt.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Geschäftsführer

Съдържание [оригинален вариант: немски]

1. Обща информация 27
2. Указания за безопасност 29
3. Целесъобразна употреба ...31
4. Описание.....31
5. Обем на доставката 31
6. Конструкция 31
7. Технически данни.....32
8. Монтаж 33
9. Експлоатация.....34
10. Техническо обслужване и поддържане в изправност 37
11. Полагане и съхранение.....44
12. Преглед на дюзите 45
13. Неизправности.....47
14. Изхвърляне 50
15. Сервиз 50
16. Резервни части 50
17. ЕО - Декларация за съответствие.....52

⚠	Първо прочетете!

Преди пускането в експлоатация и употреба прочетете напълно и внимателно това упътване за работа. Спазвайте инструкциите за безопасност и за наличие на опасности!

Съхранявайте винаги това упътване за работа при продукта или на достъпно по всяко време за всеки място!

1. Обща информация

Това упътване за работа съдържа важна информация за употребата на SATAjet 4800 K spray mix, наричан по-долу пистолет за боядисване. Освен това са описани пускът в експлоатация, поддръжката и ремонта, полагането на грижи и съхранението.

1.1. Целева група

Настоящото ръководство за експлоатация е предназначено за

- специалисти в областта на боядисването и лакирането.
- Обучен персонал, извършващ работи по лакиране в индустриални и занаятчийски предприятия.

1.2. Предупреждения в това упътване за работа

⚠	Опасност от експлозия!

Това указания обозначава опасност с висок риск, която има за непосредствена последица смърт или тежко нараняване, ако не бъде предотвратена.
→ Тази стрелка указва за съответната мярка за безопасност, за да бъде избегната опасността.

⚠	Предупреждение!

Това указания обозначава опасност със среден риск, която може да има за последица смърт или тежко нараняване, ако не бъде предотвратена.
→ Тази стрелка указва за съответната мярка за безопасност, за да бъде избегната опасността.

⚠	Внимание!

Това указания обозначава опасност с нисък риск, която може да има за последица леко или средно нараняване или материални щети, ако не бъде предотвратена.
→ Тази стрелка указва за съответната мярка за безопасност, за да бъде избегната опасността.

🕮	Указание!

Това указание ви дава препоръки за използване и полезни съвети за обслужване, експлоатация, поддръжка и ремонт.

1.3. Предотвратяване на инциденти

По принцип трябва да се спазват общите, както и специфичните за страната разпоредби за предотвратяване на злополуки и съответните заводски и работни инструкции за безопасност на труда.

1.4. Резервни части, принадлежности и износващи се части

Принципно трябва са се използват само оригинални резервни части, принадлежности и износващи се части на фирма SATA. Принадлежности, които не са доставени от SATA, не са проверени и не са разрешени за използване. SATA не поема никаква отговорност за вреди, възникнали поради използване на неразрешени резервни части, принадлежности и износващи се части.

1.5. Гаранция и отговорност

Важат Общите търговски условия на SATA и евентуално други договорни споразумения, както и съответните валидни закони.

SATA не носи отговорност при

- Неспазване на Ръководството за експлоатация.
- Използване от необучен персонал.
- Използване на продукта не по предназначение.

- Неизползване на лични предпазни средства.
- Неизползване на оригинални принадлежности и резервни части.
- Самоволни преустройства или технически промени.
- Естествено износване / изтриване.
- Нетипично за използването натоварване на удар.
- Недопустими монтажни и демонтажни работи.

1.6. Приложими директиви, разпоредби и стандарти

Директива за машини на ЕО 2006/42/ЕО

ЕС директива 2014/34/ЕС
Оборудване и защитни системи, предназначени за използване в атмосфера с опасност от експлозия

DIN EN ISO 12100:2011
Безопасност на машините, общи изисквания.

DIN EN 1127-1:2011
Защита от експлозии Част 1: Основни понятия и методология.

DIN EN 1953:2013
Устройства за шприцване и пръскане на материали за покрития - изисквания за безопасност.

DIN EN 13463-1:2009
Неелектрически уреди за употреба във взривоопасни зони - Част 1: Основни понятия и методология.

DIN 31000:2011
Общи принципи за безопасно проектиране на технически продукти.

2. Указания за безопасност

Прочетете и спазвайте всички изложени по-долу указания. Неспазването или грешното спазване могат да доведат до смущения при функциониране или да причинят наранявания.

2.1. Изисквания към персонала

Пистолетът за боядисване може да бъде използван само от специалисти и инструктирани лица, които са прочели и осмислили напълно това упътване за работа.

2.2. Лични предпазни средства (ЛПС)

При употребата, поддръжката и полагането на грижи за пистолета за боядисване могат да възникнат изпарения. По време на употреба нивото на шумовото налягане може да превиши 85 dB(A).

- При употреба, поддръжка и почистване винаги носете разрешена предпазна екипировка. Личната предпазна екипировка се състои от защита за дихателната система, защита за очите, предпазно облекло, предпазни ръкавици и работни обувки. При необходимост в допълнение носете антифони.

2.3. Използване във взривоопасни зони

	Опасност от експлозия!
Неправилната употреба на пистолета за боядисване може да доведе до загуба на защита от експлозии. → Не внасяйте пистолета за боядисване във взривоопасна зона Ex-Zone 0. → Не използвайте разтворители и почистващи средства базирани върху хомогенизирани въглеводороди.	

Пистолетът за боядисване е разрешен за употреба/съхранение във взривоопасни зони Ex-Zone 1 и 2.

Код на зоната:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX- знак
II	Група уреди
2	Категория уред
G	Категория газ
T60°CX	Температурен клас

2.4. Указания за безопасност

- Преди всяка употреба извършвайте проверка на функционирането и херметичността на пистолета за боядисване.
- Не насочвайте никога пистолета за боядисване към живи същества.
- Не използвайте никога пистолета за боядисване в повредено или непълно състояние.
- Веднага спрете работа при повреди на пистолета за боядисване и го разкачете от мрежата за сгъстен въздух и захранване с материал.
- Спазвайте предписанията за безопасност.
- Спазвайте Предписанията за предотвратяване на аварии BGR 500.

3. Целесъобразна употреба

Пистолетът за боядисване е проектиран за нанасяне на бои и лакове, както и на други подходящи течни материали, върху подходящ субстрат на принципа Airless.

4. Описание

Пистолетът за боядисване се състои от следните основни части:

- Въздушна дюза (безстепенно позиционираща се) **[1-13]**
- Дюза за материала, фиксирана във въздушната дюза (дюзата за материала не се съдържа в комплектацията на доставката) **[1-13]**.
- Спусък с блокировка на спусъка **[1-6]**
- Тяло на пистолета **[1-7]**
- Глава на дюзата с тръба за подаване на материала **[1-11]**
- Безстепенен регулатор за кръгла/широка струя **[1-2]**
- Въздушен микрометър **[1-4]**
- Съединение за сгъстен въздух с въртящ се шарнир **[1-8]**
- Съединение за материала с въртящ се шарнир **[1-10]**

5. Обем на доставката

- Пистолет за боядисване без дюза за материала
- Комплект инструменти
- Халка за окачване
- Цедка за материала 100 msh (монтирана в корпуса на филтъра за материала)
- Упътване за работа

6. Конструкция

6.1. Пистолет за лакиране

[1-1] Кука за окачване
[1-2] Безстепенен регулатор за кръгла/широка струя
[1-3] Пробка
[1-4] Въздушен микрометър
[1-5] Въздушен микрометър със застопоряващ винт
[1-6] Спусък с блокировка на спусъка
[1-7] Корпус на пистолета
[1-8] Съединение за сгъстен въздух с въртящ се шарнир
[1-9] Корпус на филтъра за материала
[1-10] Съединение за материала с въртящ се шарнир
[1-11] Глава на дюзата с подаване на материала
[1-12] Защита срещу допир
[1-13] Комплект дюзи с въздушна дюза, дюза за

материала, фиксирана във въздушната дюза (дюзата за материала не се съдържа в комплектацията на доставката)

6.2. Комплект инструменти

[2-1] Отворен гаечен ключ (ширина на ключа 4)
[2-2] Инструмент за изтегляне
[2-3] Почистваща четка
[2-4] Глух гаечен ключ (ширина на ключа 7)
[2-5] Комбиниран инструмент SATA
[2-6] Универсален ключ SATA

7. Технически данни

SATAjet 4800 K spray mix	
Препоръчително входящо налягане на пистолета	2,0 bar - 3,0 bar
Максимално входящо налягане на пистолета	10,0 bar
Макс. налягане на материала	250,0 bar
Разход на въздух при широка струя (при 3,0 бара/43,5 фунта на кв. инч входно налягане)	120 Nl/min
Разход на въздух при кръгла струя (при 3,0 бара/43,5 фунта на кв. инч входно налягане)	310 Nl/min
максимална температура на впръскваната среда	60 °C
Препоръчително разстояние за пръскане	18 cm - 25 cm
Връзка за въздуха под налягане	1/4“ външна резба
извод за материал	M16x1,5

SATAjet 4800 K spray mix	
Тегло с цедка за материала и дюза за материала	760 g

8. Монтаж

Предупреждение!

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.
Поради високото работно налягане е възможно в областта на съединението за материала неочаквано да се разхлабят части или да изтече материал.
→ Проектирайте всички конструктивни детайли в областта на съединението за материала за максималното работно налягане.
→ Използвайте маркучи за материала от SATA.

Предупреждение!

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.
При монтажни работи със съществуващо свързване към мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал може неочаквано да възникне разхлабване на части и изтичане на материал.
→ Разкачете пистолета за боядисване преди всички монтажни работи от мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал.
→ Разтоварете налягането от системата.

Внимание!

Повреди поради разхлабени винтове
Разхлабени винтове могат да доведат до повреди на конструктивни детайли или до функционални неизправности.
→ Затегнете всички винтове на ръка и проверете тяхното затягане.

- Преди всички монтажни работи прекъснете подаването на сгъстен въздух към съединението за сгъстен въздух [1-8] и захранването с материал към съединението за материала [1-10].

8.1. Монтаж на дюзата за материала

Указание!

Избраната дюза за материала (не се съдържа в комплектацията на доставката) трябва да бъде монтирана преди първата употреба във въздушната дюза на пистолета за боядисване.

- Отвинтете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир **[3-1]** на ръка и го снемете заедно с въздушната дюза **[3-2]**.
- Поставете дюзата за материала **[3-3]** във въздушната дюза. Обърнете внимание на подравняването на канала спрямо фиксиращия щифт.
- Поставете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир заедно с въздушната дюза и дюзата за материала и го завинтете на ръка.

8.2. Поставяне на обръщаща се дюза с ръкохватка

- Отвинтете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир **[4-1]** на ръка и го снемете заедно с въздушната дюза **[4-3]**.
- Поставете уплътнителния блок **[4-4]** във въздушната дюза на мястото му.
- Поставете обръщащата се дюза с ръкохватката **[4-2]** във въздушната дюза.
- Поставете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир заедно с въздушната дюза, дюзата за материала и уплътнителния блок и го завинтете на ръка. При завинтване обърнете внимание на позицията на обръщащата се дюза с ръкохватката спрямо уплътнителния блок.

9. Експлоатация

Внимание!

Повреди поради разхлабени винтове
Разхлабени винтове могат да доведат до повреди на конструктивни детайли или до функционални неизправности.
→ Затегнете всички винтове на ръка и проверете тяхното затягане.

9.1. Първо пускане в експлоатация

Пистолетът за боядисване се доставя предварително монтиран. Избраната дюза за материала трябва да бъде монтирана (вижте глава 8.1 респ. 8.2).

След разопаковането проверете дали:
- Повреден пистолет за боядисване.
- Комплектацията на доставката е пълна (вижте глава 5).

⚠	Внимание!
Повреди поради замърсен сгъстен въздух Използването на замърсен сгъстен въздух може да причини неправилно функциониране. → Използвайте чист сгъстен въздух. Например през филтър SATA 444 (кат. № 92296).	

- Проверете затягането на всички винтове.
- Затегнете предварителната дюза.
- Свържете маркуча за въздух за пръскане към въздушното съединение **[1-8]**.
- Свържете маркуча за материала към съединението за материала **[1-10]**.
- Промийте канала за материала с подходяща почистваща течност (вижте глава 11).

9.2. Режим на регулиране

Преди всяка употреба обръщайте внимание на/проверявайте следните точки, за да гарантирате безопасна работа с пистолета за боядисване:
- Необходимият дебит на сгъстения въздух, дебита на материала, налягането на материала и на въздуха за пръскане са гарантирани.
- Използва се чист сгъстен въздух.

Настройка на захранването с материал
- Настройте необходимото налягане на подаване на материала към помпата за високо налягане.

Настройка на налягането на пулверизиране

Пулверизирането на лаковия материал се извършва на принципа Airless. Материалът се подава под високо налягане към дюзата, при изтичане се пулверизира и моделът на пръскане се формира от геометрията на дюзата за материала.

Указание!
Ако необходимото налягане на материала за оформяне на струята на пръскане не е достигнато, налягането към подаването на материала трябва да бъде повишено.

- Настройте налягането на материала на необходимото входно налягане.

Регулиране на струята на пръскане
Ширината на струята на пръскане и ъгълът на пръскане са дефинирани от геометрията на дюзата за материала. Чрез добавяне на сгъстен въздух през въздушната дюза формата на дюзата може да бъде настроена.

- Кръгла струя може да се настрои чрез завъртане на регулатора за кръгла и широка струя (B) **[5-1]**.
- Въздушният дебит може да бъде регулиран с въздушния микрометър **[5-2]**.

Лакиране

Указание!
При лакиране използвайте само необходимото за работната стъпка количество на материала. При лакиране обърнете внимание на необходимото разстояние на пръскане. След лакиране съхранете или изхвърлете материала правилно.

- Спазвайте необходимото разстояние на пръскане.
- Осигурете подаване на въздух за пръскане и захранването с материал.
- Освободете пистолета за боядисване с блокировката на спусъка **[6-1]** към спусъка **[6-2]**.
- За лакиране издърпайте спусъка докрай **[7-1]**.
- Направлявайте пистолета за боядисване съгласно **[7-2]**.

Завършване на процеса на лакиране

- Обезопасете пистолета за боядисване с блокировката на спусъка **[6-1]** към спусъка **[6-2]**.
- Ако процесът на лакиране завърши или е планирана продължителна пауза в лакирането, изключете въздуха за пръскане и захранването с материал и спазвайте указанията за полагане на грижи и

съхранение (вижте глава 11).

10. Техническо обслужване и поддържане в изправност

Предупреждение!

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.
При работи по техническото обслужване със съществуващо свързване към мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал може неочаквано да възникне разхлабване на компоненти и изтичане на материал.
→ Разкачете пистолета за боядисване преди всички работи по поддръжката от мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал.
→ Разтоварете налягането от системата.

Зоната на подаване на материала на пистолета за боядисване, както и захранването с материал и тръбопроводите са под високо налягане (до 250 бара).
→ Проектирайте съответно маркучопроводите и свързващите системи.

Следната глава описва техническото обслужване и поддържането в изправност на пистолета за боядисване. Работите по поддръжката и привеждането в изправност трябва да се провеждат само от обучен специализиран персонал.

- Преди всички работи по поддръжката и привеждането в изправност прекъснете подаването на сгъстен въздух към съединението за сгъстен въздух **[1-8]** и захранването с материал към съединението за материала **[1-10]**.

За поддържане в изправност са на разположение резервни части (вижте глава 16).

10.1. Смяна на части на дюзата

Демонтиране на дюзата за материала

- Отвинтете пръстена на въздушна дюза със защитата срещу допир **[8-1]** на ръка.
- Снемете въздушната дюза **[8-2]** заедно с дюзата за материала **[8-3]**.

Демонтаж на предварителната дюза, сферичният връх от твърд метал и иглата за боя

- Отвинтете предварителната дюза **[8-4]** с универсалния ключ SATA.
- Отвинтете пробката **[8-8]** с комбинирания инструмент SATA.
- Снемете пружината **[8-7]**.
- Отвинтете сферичния връх от твърд метал (ширина на ключа 4) **[8-5]** с гаечен ключ SATA (дръжте контра в края на иглата с отвертка).
- Снемете иглата за боя **[8-6]**.

Монтаж на нови предварителна дюза, сферичен връх от твърд метал и игла за боя

Внимание!

Щети поради неправилна последователност на монтажа
При неправилна последователност на монтаж компонентите могат да бъдат повредени.
→ Обърнете внимание на правилната последователност на монтажа.

- Вкарайте новата игла за боя **[8-6]**.
- Завинтете с гаечен ключ новия сферичен връх от твърд метал **[8-5]** върху иглата за боя (дръжте контра в края на иглата с отвертка).
- Избутайте иглата за боя назад.
- Завинтете новата предварителна дюза **[8-4]** с универсалния ключ SATA.
- Поставете пружината **[8-7]**.
- Завинтете пробката **[8-8]** с комбинирания инструмент SATA.

Монтиране на нова дюза за материала

Указание!

При дюза за материала с превключвател за обръщане поставете предварителна дюза във въздушната дюза. Обърнете внимание на подравняването на канала спрямо фиксиращия щифт.

- Поставете дюзата за материала **[8-3]** във въздушната дюза **[8-2]** . Обърнете внимание на подравняването на канала спрямо фиксиращия щифт.
- Поставете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир **[8-1]** заедно с въздушната дюза и дюзата за материала и го завинтете на ръка.

10.2. Смяна на главата на дюзата

Демонтаж на главата на дюзата

- Изпълнете работни стъпки „Демонтиране на дюзата за материала“ и „Демонтаж на предварителната дюза, сферичният връх от твърд метал и иглата за боя“ (вижте глава 10.1).
- Отвинтете гайката на главата на дюзата **[9-1]** с универсалния ключ SATA.
- Отвинтете винта **[9-3]** от задържащата планка **[9-2]**.
- Откачете задържащата планка и снемете главата на дюзата **[9-4]** .
- Снемете О-пръстените **[9-5]**.

Монтиране на нова глава на дюзата

- Почистете уплътнителните и опорните повърхности **[9-6]**.
- Поставете нови О-пръстени **[9-5]**.
- Поставете нова глава на дюзата **[9-4]** на нейното място и окачете задържащата планка **[9-2]**.
- Завинтете винта **[9-3]** в задържащата планка .
- Затегнете гайката на главата на дюзата **[9-1]** с универсалния ключ SATA.
- Изпълнете работни стъпки „Монтаж на нови предварителна дюза, сферичен връх от твърд метал и игла за боя“ и „Монтиране на нова дюза за материала“ (вижте глава 10.1).

10.3. Смяна на въздушния разпределителен пръстен

Преди или след смяна на въздушния разпределителен пръстен трябва да се изпълнят работните стъпки от главата "Смяна на части на дюзата" (вижте глава 10.1).

Демонтиране на въздушния разпределителен пръстен

⚠ Внимание!
Повреди поради употреба на неправилен инструмент Въздушният разпределителен пръстен е затегнат в главата на дюзата. Прилагането на твърде голяма сила може да повреди главата с дюзи. Изпадането от инструмента за изтегляне SATA може да доведе до наранявания. → Носете работни ръкавици. → Използвайте инструмента за изтегляне SATA винаги настрана от тялото си. → Изтеглете равномерно въздушния разпределител от главата на дюзата.

- Изпълнете работни стъпки „Демонтиране на дюзата за материала“ и „Демонтаж на предварителната дюза, сферичният връх от твърд метал и иглата за боя“ (вижте глава 10.1).
- Изтеглете въздушния разпределител с инструмента за изтегляне SATA **[10-1]**.
- Проверете уплътнителните повърхности на главата на дюзата **[10-2]** за повреди и замърсявания, при необходимост почистете или подменете конструктивната група на главата на дюзата.

Монтиране на нов въздушен разпределителен пръстен

- Поставете новия въздушен разпределител в главата на дюзата. Шийката от долната страна на въздушния разпределител трябва при това да бъде съответно подравнена **[10-3]**.
- Притиснете равномерно въздушния разпределителен пръстен.
- Изпълнете работни стъпки „Монтаж на нови предварителна дюза, сферичен връх от твърд метал и игла за боя“ и „Монтиране на нова дюза за материала“ (вижте глава 10.1).

10.4. Смяна на спусъка

Демонтаж на спусъка

- Издърпайте осигурителния пръстен **[11-5]**.
- Издърпайте оста на спусъка **[11-3]**.
- Снемете спусъка **[11-4]**.
- Снемете пружинната шайба **[11-1]** и пластмасовата шайба **[11-2]**.

Монтиране на нов спусък

- Поставете спусъка **[11-4]** и при това вкарайте пружинната шайба **[11-1]** и пластмасовата шайба **[11-2]** между тялото на пистолета и

спусъка.
- Вкарайте оста на спусъка **[11-3]** през спусъка, шайбите и тялото на пистолета.
- Поставете осигурителния пръстен **[11-5]**.

10.5. Смяна на уплътнението на иглата за боя

Демонтиране на държачите на уплътнението на иглата за боя
- Изпълнете работни стъпки „Демонтиране на дюзата за материала“ и „Демонтаж на предварителната дюза, сферичният връх от твърд метал и иглата за боя“ (вижте глава 10.1).
- Отвинтете държача на уплътнението на иглата за боя **[12-1]** с универсален ключ SATA **[12-3]** и глух ключ (ширина на ключа 7) **[12-2]**.
- Проверете държача на уплътнението на иглата за боя за повреди и замърсявания, при необходимост го почистете или подменете.

Монтиране на нови държачи на уплътнението на иглата за боя
- Подсигурете новия държач на уплътнението на иглата за боя **[12-1]** с Loctite 242 и го завинтете с универсален ключ SATA **[12-3]** и глух ключ (ширина на ключа 7) **[12-2]**.
- Изпълнете работни стъпки „Монтаж на нови предварителна дюза, сферичен връх от твърд метал и игла за боя“ и „Монтиране на нова дюза за материала“ (вижте глава 10.1).

10.6. Смяна на въздушен микрометър, въздушно бутало и държач на уплътнение

Демонтаж на въздушен микрометър, въздушно бутало и държач на уплътнение
- Изпълнете работни стъпки „Демонтиране на дюзата за материала“ и „Демонтаж на предварителната дюза, сферичният връх от твърд метал и иглата за боя“ (вижте глава 10.1).
- Изпълнете работни стъпки „Демонтаж на главата на дюзата“ (вижте глава 10.2).
- Изпълнете работни стъпки „Демонтаж на спусъка“ (вижте глава 10.4).
- Отвинтете застопоряващия винт **[13-1]** с оригинален комбиниран инструмент SATA **[13-2]** .
- Издърпайте въздушния микрометър **[14-2]**.
- Снемете пружината на въздушното бутало **[14-1]** и главата на въздушното бутало **[14-3]**.
- Издърпайте въздушния бутален прът **[14-4]**.

- Отвинтете държача на уплътнение **[15-2]** с комбиниран инструмент SATA (ширина на ключа 4) **[15-1]** .
- След демонтажа проверете въздушния бутален прът , при необходимост го почистете или при повреда (напр. надраскване или огъване) го подменете.

Монтиране на нови въздушен микрометър, въздушно бутало и държач на уплътнение

Предупреждение!

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.
Въздушният микрометър може да изскочи неконтролирано от пистолета за боядисване.
→ При завинтване на застопоряващия винт обърнете внимание на правилното центроване на въздушния микрометър.
→ Проверете затягането на застопоряващия винт.

- Завинтете новия държач на уплътнение **[15-2]** с комбиниран инструмент SATA (ширина на ключа 4) **[15-1]** .
- Гресирайте новия въздушен бутален прът **[14-4]** с грес от висок клас SATA (Кат. № 48173) и го поставете. Обърнете внимание на посоката на монтажа.
- Поставете новата пружина на въздушното бутало **[14-1]** и новата глава на въздушното бутало **[14-3]**.
- Гресирайте новия въздушен микрометър **[14-2]** с грес от висок клас SATA (Кат. № 48173) и го поставете. Обърнете внимание на посоката на монтажа.
- Затегнете застопоряващия винт **[13-1]** с оригинален комбиниран инструмент SATA **[13-2]**.
- Изпълнете работни стъпки „Монтиране на нов спусък“ (вижте глава 10.4).
- Изпълнете работни стъпки „Монтиране на нова глава на дюзата“ (вижте глава 10.2).
- Изпълнете работни стъпки „Монтаж на нови предварителна дюза, сферичен връх от твърд метал и игла за боя“ и „Монтиране на нова дюза за материала“ (вижте глава 10.1).

10.7. Смяна на шпиндела на регулатора за кръгла струя и регулатора за широка струя

Демонтиране на шпиндела

- Отвинтете винта със скрита глава **[16-1]** с комбинирания инструмент SATA.
- Издърпайте бутона с накатка **[16-2]**.
- Отвинтете шпиндела **[16-3]** с универсален ключ SATA (ширина на ключа 12).

Монтиране на нов шпиндел

- Поставете новия шпиндел **[16-3]** и го завинтете с универсален ключ SATA (ширина на ключа 12).
- Поставете бутона с накатка **[16-2]**.
- Подсигурете винта със скрита глава **[16-1]** с Loctite 242 и го затегнете на ръка с комбиниран инструмент SATA.

10.8. Смяна на цедката за материала

⚠	Предупреждение!

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.
Работата на пистолета за боядисване без цедка за материал води до загуба на уплътнителната функция.
→ Използвайте при работа пистолета за боядисване само с монтирана цедка за материала.

Демонтаж на цедката за материала

- Отвинтете корпуса на филтъра за материала **[17-2]** с универсален ключ SATA (ширина на ключа 19). С отворен гаечен ключ (ширина на ключа 14) задръжте при детайла с резба **[17-1]**.
- Снемете цедката за материала **[17-1]**.

Монтиране на нова цедка за материала

- Поставете цедката за материала **[17-1]** в корпуса на филтъра за материала **[17-2]**.
- Завинтете корпуса на филтъра за материала и го затегнете на ръка с универсален ключ SATA (ширина на ключа 19). С отворен гаечен ключ (ширина на ключа 14) задръжте при детайла с резба **[17-1]**.

10.9. Смяна на системата за окачване

Като система за окачване предварително е монтирана една кука за окачване. При необходимост тя може да бъде сменена с доставената халка за окачване.

Демонтаж на системата за окачване

- Отвинтете винта със скрита глава **[18-1]** с комбинирания инструмент SATA.
- Снемете куката за окачване **[18-2]**.

Монтиране на нова система за окачване

- Поставете халката за окачване **[18-3]**.
- Завинтете винта със скрита глава **[18-1]** на ръка с комбинирания инструмент SATA.

11. Полагане и съхранение

За да се гарантира функционирането на пистолета за боядисване, необходимо е внимателно боравене, както и редовно техническо обслужване и полагане на грижи за продукта. Почиствайте пистолета за боядисване след всяка употреба, както и го проверявайте за функциониране и течове. След почистване подсушете целия пистолет за боядисване с чист сгъстен въздух и гресирайте подвижните части с пистолетна грес SATA (Кат. № 48173).

Предупреждение!

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.
При работи по почистването със съществуващо свързване към мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал може неочаквано да възникне разхлабване на компоненти и изтичане на материал.
→ Разкачете пистолета за боядисване преди всички работи по почистването от мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал.

Внимание!

Щети поради неправилно почистващо средство
Пистолетът за боядисване може да бъде повреден поради употреба на агресивни почистващи средства.
→ Не използвайте агресивни почистващи средства.

За почистване могат да се използват само подходящи почистващи течности.
→ Използвайте неутрална почистващата течност със стойност на pH от 6–8.
→ Не използвайте киселини, луги, основи, байцващи средства, неподходящи регенерати или други агресивни почистващи средства.

При потапяне на пистолета за боядисване в почистващата течност съществува опасност от корозия.
→ Не потапяйте пистолета за боядисване в почистваща течност.

Неправилният почистващ инструмент може да повреди отворите и да влоши струята на разпръскване.
→ Използвайте само почистващи четки SATA.
→ Не използвайте никога ултразвуково почистващо устройство.

12. Преглед на дюзите

Материал на дюзата		Технически данни				
Дюза №.	Каталожен Nr.	Ø мм	Ø в инчове	Ъгъл	Ширина см	Производителност нормални литра/мин при 70 бара (1015 фунта на кв. инч)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30

Материал на дюзата		Технически данни				
Дюза №.	Каталожен Nr.	Ø мм	Ø в инчове	Ъгъл	Ширина см	Производителност нормални литра/мин при 70 бара (1015 фунта на кв. инч)
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Обръщаща се дюза						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Производителност

Посочените в таблицата производителности в нормални литри/мин при 70 бара (1015 фунта на кв. инч) се отнасят за вода (при 20° C) и варират при материали с друга плътност и вискозитет.

Ширина

Указаната ширина (ширина на струята) се отнася за разстояние меж-

ду дюзата за пръскане и покривания обект от 30 см (11,8 инча) при вискозитет при нанасяне на материала на покритието от 20 DIN 4/ сек.

13. Неизправности

Описаните по-долу неизправности трябва да се отстраняват само от обучен специализиран персонал.
Ако една неизправност не може да бъде отстранена с посочените по-долу мерки за отстраняване, изпратете пистолета за боядисване на отдела за обслужване на клиенти на SATA.

Повреда	Причина	Отстраняване
Теч от предварителната дюза и дюзата за материала.	Чуждо тяло в предварителната дюза предотвратява уплътняването.	Почистете предварителната дюза в разтворител или подходящо почистващо средство, продухайте я, сменете предварителната дюза.
Пръсканият материал изтича зад уплътнението на иглата за боя през гайката на главата на дюзата.	Неизправно уплътнение на иглата за боя.	Сменете държача на уплътнението на иглата за боята (вижте глава 10.1).
Сърповиден модел на пръскане.	Запушен отвор на върха.	Почистете въздушната дюза (вижте глава 11).
Шарката на разпръскване е прекалено малка, под ъгъл, едностранна или се разделя.	Замърсена дюза за материала (респ. въздушна дюза).	Почистете въздушната дюза или дюзата за материала (вижте глава 11). Грешна форма на струята през дюзата за материала.
	Запушена дюза за материала.	Отстранете запушването с дюза за почистване SATA (Кат. № 92296).

Повреда	Причина	Отстраняване
Изтича въздух от въздушната дюза при спрян пистолет за боядисване.	Неизправно или замърсено въздушно бутало.	Почистете въздушното бутало (вижте глава 11) или го сменете (вижте глава 10.6).

Повреда	Причина	Отстраняване
Струята на пръскане е неравномерна.	Предварителната дюза не е достатъчно затегната.	Затегнете предварителната дюза.
	Замърсен или повреден въздушен разпределителен пръстен.	Сменете въздушния разпределител (вижте глава 10.3).
	Разхлабена въздушна дюза.	Затегнете на ръка пръстена на въздушната дюза.
	Замърсена междина между въздушната дюза и предварителната дюза.	Почистете междината.
	Замърсена предварителна дюза и/или дюза за материала.	Почистете предварителната дюза и дюзата за материала. Обърнете внимание на подравняването на канала спрямо фиксиращия щифт.
	Повредена предварителна дюза и/или дюза за материала.	Сменете предварителната дюза и дюзата за материала (вижте глава 10.1). Обърнете внимание на подравняването на канала спрямо фиксиращия щифт.
	Налягането на изтичане на пръскания материал е непостоянно.	Коригирайте налягането на изтичане на пръскания материал.
		Почистете филтъра за материала (вижте глава 11) или го сменете (вижте глава 10.8).

Повреда	Причина	Отстраняване
Разцепване на струята (лястовича опашка).	Твърде високо налягане на пулверизиране.	Намалете налягането на пулверизиране.
	Твърде рядък или недостатъчен материал.	Увеличете налягането на материала.
Нанасянето на материал в средата е твърде силно.	Твърде много материал.	Намалете налягането на материала.
	Твърде гъст настроен материал.	Разредете материала.
	Твърде ниско налягане на пулверизиране.	Увеличете налягането на пулверизиране.

14. Изхвърляне

Изхвърляне на напълно празен пистолет за боядисване като ценен материал. За да предотвратете замърсяване на околната среда, изхвърлете остатъците от пръскания материал и разделителното средство отделно от пистолета за боядисване по професионален начин. Спазвайте местните разпоредби!

15. Сервиз

принадлежност, резервни части и техническа помощ ще получите от Вашия търговец на SATA.

16. Резервни части

Указание!

В допълнение към указаните резервни части всички модулни елементи могат да бъдат поръчани като резервна част.

Поз.	Каталожен Nr.	Наименование	Брой
[19-1]	207530	Комплект за дооборудване на превключвателя за обръщане	1 комплект
[19-2]	228056	Пръстен на въздушна дюза със защита срещу допир за превключвателя за обръщане	1 бр.

Поз.	Катало-жен Nr.	Наименование	Брой
[19-3]	207522	Уплътнителен блок на превключвателя за обръщане	1 бр.
[19-4]	228049	Пръстен на въздушна дюза със защита срещу допир	1 бр.
[19-5]	98459	Въздушна дюза за кръгла/широка струя	1 бр.
[19-6]	98434	Предварителна дюза с вложка от твърд метал	1 бр.
[19-7]	97824	Въздушен разпределител	3 бр.
[19-8]	98541	Сферичен връх от твърд метал	1 бр.
[19-9]	98525	Държач за уплътнението	1 бр.
[19-10]	1014117	О-пръстен Ø 5,5 x 11,0	10 бр.
[19-11]	1006388	Кука за окачван, халка за окачване и винт със скрита глава	1 ком-плект
[19-12]	1006362	Шпиндел, бутон с накатка и винт със скрита глава	1 ком-плект
[19-13]	77537	Игла за боя без сферичен връх от твърд метал	1 бр.
	98772	Игла за боя [19-13] със сферичен връх от твърд метал [19-8]	1 бр.
[19-14]	18341	притискаща пружина за иглата за боя	1 бр.
[19-15]	1014109	Пробка	1 бр.
[19-16]	1014092	Прът за буталото за налягане на въз-духа	1 бр.
[19-17]	82636	Държач за уплътнението	1 бр.
[19-18]	1014125	Гайка на главата на дюзата	1 бр.
[19-19]	1006370	Глава на дюзата с подаване на мате-риала	1 ком-плект
[19-20]	211391	Застопоряващ винт	3 бр.
[19-21]	133991	Глава на буталото за налягане на въз-духа	3 бр.
[19-22]	27813	Пружина за въздушно бутало	1 бр.
[19-23]	1014133	Въздушен микрометър	1 бр.

Поз.	Катало-жен Nr.	Наименование	Брой
[19-24]	12260	Цедка за материала 60 msh	4 бр.
	12278	Цедка за материала 100 msh	4 бр.
	74856	Цедка за материала 200 msh	4 бр.
[19-25]	1014076	Корпус на филтъра за материала компл. с въртящ се шарнир	1 бр.
[19-26]	19745	Шарнирно съединение	1 бр.
[19-27]	1014084	Пусково устройство комплект	1 бр.

□	Съдържа се в комплекта за ремонт (кат. № 1006940)

17. ЕО - Декларация за съответствие

С настоящата декларираме, че описаният по-долу продукт отговаря в своята концепция, конструкция и дизайн в представеното пред нас изпълнение на основните изисквания за безопасност на ЕС директива 2014/34/ЕС включително на валидните към момента на декларацията изменения и съгласно ЕС директива 2014/34/ЕС може да се използва в атмосфера с опасност от експлозия (ATEX), приложение X, B.

Производител
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Наименование на продукта
- SATAjet 4800 K spray mix

Обозначение по ATEX
II 2 G T60°CX

Приложими ЕО директиви
- Директива за машини на ЕО 2006/42/ЕО
- ЕС директива 2014/34/ЕС Оборудване и защитни системи, предназначени за използване в атмосфера с опасност от експлозия

Приложени хармонизирани норми:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011

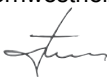
■ DIN EN 1953:2013

Приложими национални стандарти

■ DIN 31000:2011

Изискванитe съгласно 2014/34/ЕС Приложение VIII документи са приложени на указаното място номер 0123 с номер на документа 70023722 за 10 години.

Kornwestheim, 01.07.2014 г.



Albrecht Kruse
Управител

目录 [原版: 德语]

1. 一般信息 55
2. 安全提示 57
3. 预期用途 58
4. 说明 58
5. 交货标准 58
6. 构造 58
7. 技术参数 60
8. 组装 61
9. 运行 62
10. 保养和维护 64
11. 护理和存储 69
12. 喷嘴概览 70
13. 故障 71
14. 废物处理 72
15. 售后服务 72
16. 备件 73
17. 欧盟一致性声明 74

	首先请阅读！
在调试和运行前，需认真通读本使用说明书。注意安全指示及危险指示！	

请将本使用说明书始终妥善放在产品附近或任何人可随手取得的位置！

1. 一般信息

本使用说明书包括 SATAjet 4800 K spray mix 的重要使用信息，以下简称为喷枪。同时对调试、保养和维护、护理和存储以及故障排除进行了说明。

1.1. 目标群

本操作说明书适用于

- 从事涂装和喷漆工作的人员
- 工业和手工业企业内受过培训的喷漆作业人员。

1.2. 本使用说明书中的警告提示

	爆炸危险！
本提示表明如不规避则将直接造成死亡或重伤后果的高风险性危险。 → 此箭头向您指出适当的预防措施，以避免危险。	

	警告!
本提示表明如不规避则可能造成死亡或重伤后果的中等风险性危险。 → 此箭头向您指出适当的预防措施，以避免危险。	

	小心！

本提示表明如不规避则可能造成轻度或中度身体伤害或财产损失的低风险性危险。
→ 此箭头向您指出适当的预防措施，以避免危险。

	提示！
该提示为您提供了操作、使用、保养和维修方面的使用建议以及有帮助的提示。	

1.3. 事故防范

原则上，须遵守一般的和国家特定的事故预防条例以及相应的车间和操作安全说明。

1.4. 备件、附件和易损件

必须只能使用 SATA 的原装备件、附件和易损件。非由 SATA 提供的附件未经过检测和批准。对于因使用非经批准的备件、附件和易损件产生的损失，SATA 不承担任何责任。

1.5. 质保和责任

SATA 的一般性商务条件，可能还存在的其他协议以及各现行的法规适用于此。

在以下情况下，SATA 不承担责任

- 不遵守操作说明书。
- 未经培训的人员使用。
- 不按规定使用产品。
- 未使用个人防护装置。
- 未使用原装附件和备件。
- 擅自改装或进行技术变更。
- 自然损耗 / 磨损。
- 使用时非典型的冲击应力。
- 未经许可的安装和拆卸作业。

1.6. 所用指令、法规和标准

欧盟机器指令2006/42/EC

欧盟指令 2014/34/EU
用于在有爆炸危险的区域内合规使用的设备和防护系统

DIN EN ISO 12100:2011
机器的安全，一般要求。

DIN EN 1127-1:2011
防爆，第 1 部分：基础和方法。

DIN EN 1953:2013
用于涂层材料的喷射器和喷洒设备 — 安全要求。

DIN EN 13463-1:2009
在有爆炸危险的区域内使用的非电气设备 - 第 1 部分：基础和要求。

DIN 31000:2011
按照安全性设计技术产品的一般指导原则。

2. 安全提示

请阅读并遵守所有下列提及的提示。不遵守或错误操作可能导致功能障碍或有受伤危险。

2.1. 对人员的要求

只有已完整阅读并理解本使用说明书的富有经验的专业人员和接受过指导的人员才允许使用喷枪。

2.2. 个人防护装置（PSA）

使用、保养和护理喷枪时可能会有蒸汽溢出。使用时可能会超过 85 dB(A) 声压级。

- 使用、保养和清洁过程中始终穿戴允许的防护装备。个人防护装备包括呼吸面罩、护眼罩、防护服、防护手套和防护鞋，需要时还要戴上护耳器。

2.3. 在有爆炸危险的区域的使用

	爆炸危险！
喷枪使用不当会导致防爆功能丧失。 → 不得将喷枪置于防爆区域 0 的有爆炸危险的区域内。 → 不要使用基于均质碳氢化合物的溶剂和清洁剂。	

允许将喷枪用于 / 存放于防爆区域 1 和 2 的有爆炸危险的区域内。

区域代码：

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX 标记
II	设备组
2	设备范畴
G	气体范畴
T60°CX	温度等级

2.4. 安全提示

- 每次使用前，对喷枪进行功能测试和密封性测试。

- 切勿将喷枪对准生物。
- 禁止使用处于损坏或不完整状况下的喷枪。
- 喷枪一旦损坏便应立即停止使用，并应切断其与压缩空气网络和涂料供给系统的连接。
- 遵守安全规定。
- 遵守事故防范规定 BGR 500。

3. 预期用途

喷枪专用于通过无气原理给合适的物质喷涂颜料和油漆以及其它合适的流动性介质。

4. 说明

喷枪的主要组成部件：

- 风帽（可无级定位）**[1-13]**
- 涂料喷嘴，固定在风帽中（涂料喷嘴不在供货范围内）**[1-13]**。
- 带有扳锁的扳扣 **[1-6]**
- 枪体 **[1-7]**
- 带有涂料输送管的喷嘴头 **[1-11]**
- 无级圆形 / 扇形喷幅调节器 **[1-2]**
- 调压表 **[1-4]**
- 带有旋转节的压缩空气接头 **[1-8]**
- 带有旋转节的涂料接口 **[1-10]**

5. 交货标准

- 无涂料喷嘴的喷枪
- 工具套件
- 挂环
- 涂料筛 100 msh（安装在涂料过滤器壳内）
- 使用说明书

6. 构造

6.1. 喷枪

[1-1] 挂钩
[1-2] 圆形/扁形喷束无级调节装置
[1-3] 螺丝堵
[1-4] 喷涂气压调节旋钮
[1-5] 调压表锁止螺栓
[1-6] 带有扳锁的扳扣
[1-7] 枪体
[1-8] 带有旋转节的压缩空气接口
[1-9] 涂料过滤器壳
[1-10] 带有旋转节的涂料接口
[1-11] 带有涂料输送装置的喷嘴头
[1-12] 防触摸保护
[1-13] 带有风帽的喷嘴套件，涂料喷嘴，固定在风帽中（涂料喷嘴不在供货范围内）

6.2. 工具套件

[2-1] 开口扳手（对边尺寸 4）
[2-2] 拉出工具
[2-3] 清洁刷
[2-4] 套筒扳手（对边尺寸 7）
[2-5] SATA 组合工具
[2-6] SATA 万用扳手

7. 技术参数

SATAjet 4800 K spray mix	
推荐的喷漆枪进气压力	2.0 bar - 3.0 bar
喷漆枪最大进气压力	10.0 bar
最大涂料压力	250.0 bar
扇形喷幅耗气量 （输入压力为 3.0 bar/43.5 psi 时）	120 Nl/min
圆形喷幅耗气量 （输入压力为 3.0 bar/43.5 psi 时）	310 Nl/min
喷涂料的最高温度	60 °C
推荐的喷涂距离	18 cm - 25 cm
压缩空气连接口	1/4“ 外螺纹
涂料接口	M16x1.5
连带涂料筛和涂料喷嘴的重量	760 g

8. 组装

警告!

自己松动的部件或漏出的涂料导致受伤危险。
高运行压力可能会导致部件在涂料接口处松动或使涂料漏出。
→ 涂料接口处的所有部件均按照最大运行压力设计。
→ 使用 SATA 涂料软管。

警告!

自己松动的部件或漏出的涂料导致受伤危险。
当安装到压缩空气网络和涂料供给系统的现有连接时，可能会出现意外的部件松动和涂料泄漏。
→ 进行一切安装作业前，切断喷枪和压缩空气网络与涂料供给系统的连接。
→ 为系统泄压。

⚠ 小心！
松动的螺栓导致损坏 松动的螺钉会造成部件损坏或功能故障。 → 用手拧紧所有螺钉并检查是否安置稳固。

- 在所有安装工作之前断开通向压缩空气接口 [1-8] 的压缩空气供给系统以及通向涂料接口 [1-10] 的涂料供给系统。

8.1. 安装涂料喷嘴

提示！
所选择的涂料喷嘴（不在供货范围之内）必须在首次使用前安装到喷枪的风帽中。

- 用手拧下带有防触摸保护的风帽环 **[3-1]** 并和风帽 **[3-2]** 一起取下。
- 将涂料喷嘴 **[3-3]** 放入风帽。注意槽是否与固定销对齐。
- 将带有防触摸保护的风帽环与风帽和涂料喷嘴一起放上，并用手拧上。

8.2. 安装带有棒柄的转折喷嘴

- 用手拧下带有防触摸保护的风帽环 **[4-1]** 并和风帽 **[4-3]** 一起取下。
- 将密封单元 **[4-4]** 按正确位置放入风帽。
- 将带有棒柄的转折喷嘴 **[4-2]** 放入风帽。
- 将带有防触摸保护的风帽环与风帽、涂料喷嘴和密封单元一起放上，并用手拧上。拧上时注意带有棒柄的转折喷嘴到密封单元的位置。

9. 运行

⚠ 小心！
松动的螺栓导致损坏 松动的螺钉会造成部件损坏或功能故障。 → 用手拧紧所有螺钉并检查是否安置稳固。

9.1. 首次调试

喷枪在供货时已进行了预装配。所选择的涂料喷嘴必须进行安装（参见第 8.1 和 8.2章）。

开箱后检查：

- 喷枪受损。
- 交货范围是否完整（见第 5章）。

⚠ 小心！
脏污的压缩空气导致损坏 使用脏污的压缩空气会造成故障。 → 使用干净的压缩空气，例如通过 SATA 过滤器 444 （订货号：92296）。

- 检查所有螺钉是否稳固。
- 拧紧前喷嘴。
- 将喷射空气软管连接到压缩空气接口 **[1-8]** 上。
- 将涂料软管连接到涂料接口 **[1-10]** 上。
- 使用合适清洁液体冲洗涂料通道（见第 11 章）。

9.2. 正常运行

每次使用前注意/检查以下各项，这样可以保证安全操作喷枪：

- 所需压缩空气体积流量、涂料体积流量、涂料压力、喷气压力有所保障。
- 使用干净的压缩空气。

设置涂料供给系统

- 在高压泵上设置所需的涂料输送压力。

设置喷洒压力

涂料喷洒通过无气原理进行。涂料在高压下被导向喷嘴处，在出口处进行喷洒，且通过涂料喷嘴的几何形状形成喷幅。

提示！
如果未达到针对喷幅成形所必需的涂料压力，则须提高涂料输送装置上的压力。

- 将涂料压力调整到所需输入压力。

调节喷幅

喷幅宽度和喷射角通过涂料喷嘴的几何形状进行定义。通过使用风帽增加压缩空气可以调整喷射形状。

- 可通过旋转圆形和扇形喷幅调节器 (B) **[5-1]** 来设置圆形喷幅。
- 可通过调压表 **[5-2]** 来调节空气体积流量。

喷漆

提示！
涂装时仅针对操作步骤使用必需的涂料量。 涂装时注意必需的喷射距离。涂装后妥善存放或废弃处理涂料。

- 遵守必要的喷射距离。
- 确保喷射空气输送和涂料供给。
- 带有扳锁 **[6-1]** 的喷枪在扳扣 **[6-2]** 处解除保险。
- 涂装时将扳扣彻底拉下 **[7-1]**。
- 按照 **[7-2]** 使用喷枪。

结束涂装过程

- 将带有扳锁 **[6-1]** 的喷枪在扳扣 **[6-2]** 处上保险。
- 如果涂装过程结束或计划涂装间歇较长时，断开喷射空气和涂料供给系统并注意护理和存放提示（见第 11 章）。

10. 保养和维护

警告!

自己松动的部件或漏出的涂料导致受伤危险。
当保养到压缩空气网络和涂料供给系统的现有连接时，可能会出现意外的部件松动和涂料泄漏。
→ 进行一切保养作业前，切断喷枪和压缩空气网络与涂料供给系统的连接。
→ 为系统泄压。

喷枪涂料疏导区域，以及涂料供给系统和管道都处于高压之下（高达 250 bar）。
→ 对软管和连接系统进行相应设计。

以下章节描述喷枪的保养和维护。保养和维护作业只允许由经过培训的专业人员进行。

- 在所有保养和维护作业之前断开通向压缩空气接口 **[1-8]** 的压缩空气供给系统以及通向涂料接口 **[1-10]** 的涂料供给系统。

备件可用于维护（见第 16章）。

10.1. 更换喷嘴部件

拆卸涂料喷嘴

- 用手拧下带有防触摸保护的风帽环 **[8-1]**。
- 连同涂料喷嘴 **[8-3]** 一起取下风帽 **[8-2]**。

拆除前喷嘴、硬质合金球头和颜料针

- 使用 SATA 万用扳手拧下前喷嘴 **[8-4]**。
- 使用 SATA 组合工具拧下螺堵 **[8-8]**。
- 取下弹簧 **[8-7]**。
- 使用 SATA 扳手拧下硬质合金球头（对边尺寸 4）**[8-5]**（在针端用起子反向固定）。

■ 取下颜料针 **[8-6]**。

安装新的前喷嘴、硬质合金球头和颜料针

⚠	小心！
错误的安装顺序导致损坏 安装次序错误时，可能会损坏部件。 → 注意正确的安装顺序。	

■ 推入新的颜料针 **[8-6]**。
■ 使用扳手将新的硬质合金球头 **[8-5]** 拧到颜料针上（在针端用起子反向固定）。
■ 将颜料针向后推。
■ 使用 SATA 万用扳手拧上新的前喷嘴 **[8-4]**。
■ 放上弹簧 **[8-7]**。
■ 使用 SATA 组合工具拧上螺堵 **[8-8]**。

安装新涂料喷嘴

🕮	提示！
涂料喷嘴上带有变向器时，将前喷嘴放入风帽内。注意槽是否与固定销对齐。	

■ 将涂料喷嘴 **[8-3]** 放入风帽 **[8-2]**。注意槽是否与固定销对齐。
■ 将带有防触摸保护的风帽环 **[8-1]** 与风帽和涂料喷嘴一起放上，并用手拧上。

10.2. 更换喷嘴头

拆除喷嘴头

■ 执行操作步骤„拆卸涂料喷嘴“和„拆除前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“（见第 10.1 章）。
■ 使用 SATA 万用扳手拧下喷嘴头螺母 **[9-1]**。
■ 将螺栓 **[9-3]** 从托片 **[9-2]** 上拧下。
■ 取下托片和喷嘴头 **[9-4]**。
■ 取下 O 型圈 **[9-5]**。

安装新的喷嘴头

■ 清洁密封面和承接面 **[9-6]**。
■ 装上新的 O 型圈 **[9-5]**。
■ 将喷嘴头 **[9-4]** 按正确位置放入并装上托片 **[9-2]**。
■ 将螺栓 **[9-3]** 拧入托片 。
■ 使用 SATA 万用扳手将喷嘴口螺母 **[9-1]** 拧紧。
■ 执行操作步骤„安装新的前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“和„安装新涂料

喷嘴“（见第 10.1 章）。

10.3. 更换空气分配环

空气分配环更换前后，执行“更换喷嘴部件”章节内的操作步骤（见第 10.1 章）。

拆卸空气分配环

⚠	小心！
使用错误工具导致损坏 空气分配环安置在喷嘴头内。用力过猛会损坏喷嘴头。SATA 拉出工具滑落会造成损伤。 → 穿戴防护手套。 → 总是从主体转向 SATA 拉出工具。 → 将空气分配环均匀地从喷嘴头拉出。	

- 执行操作步骤„拆卸涂料喷嘴“和„拆除前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“（见第 10.1 章）。
- 对空气分配环使用 SATA 拉出工具 **[10-1]** 将其拉出。
- 检查喷嘴头 **[10-2]** 密封面是否损坏和脏污，需要时清洁或更换喷嘴头组件。

安装新的空气分配环

- 将新的空气分配环放入喷嘴头。空气分配环底面上的销须相应对齐 **[10-3]**。
- 均匀压入空气分配环。
- 执行操作步骤„安装新的前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“和„安装新涂料喷嘴“（见第 10.1 章）。

10.4. 更换扳扣

拆除扳扣

- 拔下挡圈 **[11-5]**。
- 拔出扣栓 **[11-3]**。
- 取下扳扣 **[11-4]**。
- 取下弹簧垫片 **[11-1]** 和塑料垫片 **[11-2]**。

安装新的扳扣

- 放入扳扣 **[11-4]** 并同时将弹簧垫片 **[11-1]** 和塑料垫片 **[11-2]** 推入枪体和扳扣之间。
- 将扣栓 **[11-3]** 穿入扳扣、垫圈和枪体。
- 装上挡圈 **[11-5]**。

10.5. 更换颜料针密封件

拆卸颜料针密封支架

- 执行操作步骤„拆卸涂料喷嘴“和„拆除前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“（见第 10.1 章）。
- 用 SATA 万用扳手**[12-3]** 和套筒扳手（对边尺寸 7）**[12-2]** 将颜料针密封支架 **[12-1]** 拧出。
- 检查颜料针密封支架是否损坏和脏污，需要时清洁或更换。

安装新的颜料针密封支架

- 用 Loctite 242 胶将新的颜料针密封支架固定并用 SATA 万用扳手 **[12-3]** 和套筒扳手（对边尺寸 7）**[12-2]** 将颜料针密封支架 **[12-1]** 拧入。
- 执行操作步骤„安装新的前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“和„安装新涂料喷嘴“（见第 10.1 章）。

10.6. 更换调压表、空气活塞和密封件支架

拆除调压表、空气活塞和密封件支架

- 执行操作步骤„拆卸涂料喷嘴“和„拆除前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“（见第 10.1 章）。
- 执行操作步骤„拆除喷嘴头“（见第 10.2 章）。
- 执行操作步骤„拆除扳扣“（见第 10.4 章）。
- 用原装 SATA 组合工具 **[13-2]** 将锁止螺栓 **[13-1]** 拧出。
- 拔下调压表 **[14-2]**。
- 取出空气活塞弹簧 **[14-1]** 和空气活塞头 **[14-3]**。
- 将空气活塞杆 **[14-4]** 拔出。
- 使用 SATA 组合工具（对边尺寸 4）**[15-1]** 拧出密封件支架 **[15-2]**。
- 拆除后检查空气活塞杆 ；必要时清洁或在损坏时（例如划伤或变形）进行更换。

安装新的调压表、空气活塞和密封件支架

警告!

自己松动的部件或漏出的涂料导致受伤危险。
调压表可能会意外从喷枪中射出。
→ 拧入锁止螺栓时注意调压表是否正确对齐。
→ 检查锁止螺栓是否牢固。

- 用 SATA 组合工具 **[15-1]**（对边尺寸 4）将新的密封件支架 **[15-2]** 拧入。
- 用 SATA 高效润滑脂（订货号 48173）对新的空气活塞杆 **[14-4]** 润滑并将其放入。注意安装方向。

- 使用新的空气活塞弹簧 **[14-1]** 和新的空气活塞头 **[14-3]**。
- 用 SATA 高效润滑脂（订货号 48173）对新的调压表 **[14-2]** 润滑并将其放入。注意安装方向。
- 用原装 SATA 组合工具 **[13-2]** 将锁止螺栓 **[13-1]** 拧紧。
- 执行操作步骤„安装新的扳扣“（见第 10.4 章）。
- 执行操作步骤„安装新的喷嘴头“（见第 10.2 章）。
- 执行操作步骤„安装新的前喷嘴、硬质合金球头和颜料针“和„安装新涂料喷嘴“（见第 10.1 章）。

10.7. 更换圆形和扇形喷幅调节器的主轴

拆卸主轴

- 用 SATA 组合工具将沉头螺栓 **[16-1]** 旋出。
- 拔下滚花按钮 **[16-2]**。
- 使用 SATA 万用扳手（对边尺寸 12）拧出主轴 **[16-3]**。

安装新的主轴

- 放上新的主轴 **[16-3]** 并用 SATA 万用扳手（对边尺寸 12）拧入。
- 放上滚花按钮 **[16-2]**。
- 用 Loctite 242 胶将沉头螺栓 **[16-1]** 固定并用 SATA 组合工具手动拧紧。

10.8. 更换涂料筛

警告!

自己松动的部件或漏出的涂料导致受伤危险。
使用喷枪时如果没有涂料筛会导致密封功能缺失。
→ 喷枪只有装入涂料筛时才能使用。

拆除涂料筛

- 用 SATA 万用扳手（对边尺寸 19）拧下涂料过滤器壳 **[17-2]**。用开口扳手（对边尺寸 14）在螺纹部件 **[17-1]** 上反向固定。
- 取下涂料筛 **[17-1]**。

安装新的涂料筛

- 将涂料筛 **[17-1]** 放入涂料过滤壳 **[17-2]**。
- 将涂料过滤器壳拧上并用 SATA 万用扳手（对边尺寸 19）手动拧紧。用开口扳手（对边尺寸 14）在螺纹部件 **[17-1]** 上反向固定。

10.9. 更换挂置系统

预装了一个挂钩作为挂置系统。根据需要可用同时提供的挂环对其进行替换。

拆除挂置系统
- 使用 SATA 组合工具将沉头螺栓 **[18-1]** 旋出。
- 取下挂钩 **[18-2]**。

安装新的挂置系统
- 放上挂环 **[18-3]**。
- 用 SATA 组合工具手动拧紧沉头螺栓 **[18-1]**。

11. 护理和存储

为了确保喷枪的功能，需要谨慎的操作和持久的保养与护理产品。每次使用后清洁喷枪，检查功能和密封情况。清洁后使用干净的压缩空气使整个喷枪干燥，并为所有移动件涂上 SATA 喷枪专用润滑油（订货号：48173）。

警告!

自己松动的部件或漏出的涂料导致受伤危险。
当清洁到压缩空气网络和涂料供给系统的现有连接时，可能会出现意外的部件松动和涂料泄漏。
→ 进行一切清洁作业前，切断喷枪和压缩空气网络与涂料供给系统的连接。

小心！

错误的清洁剂导致损坏
使用侵蚀性清洁剂会损坏喷枪。
→ 不得使用侵蚀性清洁剂。

为了清洁仅允许使用合适的清洁液体。
→ 使用 pH 值为 6–8 的中性清洁液体。
→ 不得使用酸、碱、腐蚀剂、不合适的再生剂或其它侵蚀性清洁剂。

将喷枪浸入清洁液体时存在腐蚀性危险。
→ 不得将喷枪浸入清洁液体。

错误的清洁工具会损坏孔并导致喷幅受损。
→ 仅使用 SATA 清洁刷。
→ 禁止使用超声波清洁设备。

12. 喷嘴概览

涂料喷嘴		技术参数				
喷嘴号	订货号	直径（毫米）	直径（英寸）	角度	宽度（单位 cm）	在 70 bar (1015 psi) 时的通过量 (Nl/min)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0.16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0.23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0.23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0.23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0.30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0.30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0.30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0.45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0.45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0.45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0.45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0.45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0.61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0.61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0.61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0.95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0.95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1.28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1.59
转折喷嘴						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0.25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0.38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0.50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0.70

通过量

表中提及的以 Nl/min 为单位在 70 bar (1015 psi) 时的通过量是针对水（温度为 20° C 时）而言，其根据其它涂料密度和粘度的不同而会有所变化。

宽度

所指明的宽度（喷幅宽度）是针对涂料涂层粘度为 20 DIN 4/s 时喷嘴和 30 cm（11.8 英寸）待涂物体之间的距离。

13. 故障

下述故障只能由经过培训的专业人员予以排除。
如果故障无法通过下述补救措施得到排除，将喷枪寄到 SATA 客户服务部。

故障	原因	解决办法
前喷嘴和涂料喷嘴上密封不严。	前喷嘴里的异物有碍密封。	使用溶剂或适当的清洁剂清洁、吹净前喷嘴，更换前喷嘴。
喷射介质在颜料针密封件后穿过喷嘴头螺母漏出。	颜料针密封件损坏。	更换颜料针密封支架（见第 10.1 章）。
新月形喷射图。	角孔堵塞。	清洁风帽（见第 11 章）。
喷射图太小、倾斜、只有单面或分离。	涂料喷嘴（可能是风帽）脏污。	清洁风帽或涂料喷嘴（见第 11 章）。 通过涂料喷嘴规定喷射形状。
	涂料喷嘴堵塞。	使用 SATA 清洁刷（订货号 92296）清除阻塞。
喷枪放下后空气从风帽中漏出。	空气活塞损坏或脏污。	对空气活塞进行清洁（见第 11 章）或更换（见第 10.6 章）。

故障	原因	解决办法
喷幅 不稳定。	前喷嘴拧紧不足。	再拧紧前喷嘴。
	空气分配环脏污或损坏。	更换空气分配环（见第 10.3 章）。
	风帽松动。	用手拧紧风帽环。
	风帽和前喷嘴之间的间隙脏污。	清洁间隙。
	前喷嘴和/或涂料喷嘴脏污。	清洁前喷嘴和涂料喷嘴。注意槽是否与固定销对齐。
	前喷嘴和/或涂料喷嘴损坏。	更换前喷嘴和涂料喷嘴（见第 10.1 章）。注意槽是否与固定销对齐。
	喷射介质流动压力不恒定。	修正喷射介质流动压力。
		对涂料过滤器进行清洁（见第 11 章）或更换（见第 10.8 章）。
喷幅分开（燕尾形）。	喷洒压力过高。	降低喷洒压力。
	涂料过稀或涂料不足。	提高涂料压力。
中间涂料涂层太强。	涂料过多。	降低涂料压力。
	涂料调配过稠。	稀释涂料。
	喷洒压力过低。	提高喷洒压力。

14. 废物处理

对完全排空的喷枪按照可回收原料进行废弃处理。为避免破坏环境，请将喷枪残余的喷射介质和分离介质正确地分开处理。遵守当地的规定！

15. 售后服务

您的SATA 经销商可以为您提供配件、备件和技术支持。

16. 备件

提示！

除了列出的备件外，所有模块部分也都可以作为备件订购。

位置	订货号	名称	数量
[19-1]	207530	加装组件变向器	1 组
[19-2]	228056	用于变向器的带有防触摸保护的风帽环	1 只
[19-3]	207522	变向器密封单元	1 只
[19-4]	228049	带有防触摸保护的风帽环	1 只
[19-5]	98459	圆形 / 扇形喷幅风帽	1 只
[19-6]	98434	带有硬质合用物的前喷嘴	1 只
[19-7]	97824	气流分配环	3 只
[19-8]	98541	硬质合金球头	1 只
[19-9]	98525	空气阀门密封件	1 只
[19-10]	1014117	O 型圈直径 5.5 x 11.0	10 个
[19-11]	1006388	挂钩、挂环和沉头螺栓	1 组
[19-12]	1006362	主轴、滚花按钮和沉头螺栓	1 组
[19-13]	77537	不带硬质合金球头的颜料针	1 只
	98772	带有硬质合金球头 [19-8] 的颜料针 [19-13]	1 只
[19-14]	18341	枪针的压缩弹簧	1 只
[19-15]	1014109	螺丝堵	1 只
[19-16]	1014092	空气阀门顶杆	1 只
[19-17]	82636	空气阀门密封件	1 只
[19-18]	1014125	喷嘴头螺母	1 只
[19-19]	1006370	带有涂料输送装置的喷嘴头	1 组
[19-20]	211391	固定螺栓	3 只
[19-21]	133991	空气阀门头	3 只
[19-22]	27813	空气活塞弹簧	1 只
[19-23]	1014133	喷涂气压调节旋钮	1 只
[19-24]	12260	涂料筛 60 msh	4 只
	12278	涂料筛 100 msh	4 只
	74856	涂料筛 200 msh	4 只

位置	订货号	名称	数量
[19-25]	1014076	带有旋转节的涂料过滤器壳（整套）	1 只
[19-26]	19745	旋转接头	1 只
[19-27]	1014084	扳机套件	1 只

□	包含在维修套件中（产品编号 1006940）

17. 欧盟一致性声明

在此我们声明，下述已上市型号的产品其设计、结构和结构形式符合欧盟指令 2014/34/EU 的基本安全要求，包括声明发布之时有效的变更，并且根据 2014/34/EU 欧盟指令附录 X, B 可以在爆炸性环境 (ATEX) 中使用。

制造商
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

产品名称
- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX 标记
II 2 G T60°CX

相关的欧盟指令
- 欧盟机器指令2006/42/EC
- 欧盟指令 2014/34/EU 用于爆炸性环境的设备及保护系统

采用的协调标准：
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

采用的国家标准
- DIN 31000:2011

在 2014/34/EU 指令附件 VIII 中所要求的资料要在命名编号为 0123 的位置以文档号 70023722 保存 10 年。

Kornwestheim，2014 年 7 月 1 日

Albrecht Kruse
总经理

Obsah [původní verze: v němčině]

1. Všeobecné informace.....77
2. Bezpečnostní pokyny 79
3. Používání podle určení.....80
4. Popis 80
5. Obsah dodávky 81
6. Složení 81
7. Technické údaje 81
8. Montáž.....82
9. Provoz 83
10. Údržba.....85
11. Péče a skladování 91
12. Přehled trysek 92
13. Poruchy 93
14. Likvidace 96
15. Zákaznický servis.....96
16. Náhradní díly.....96
17. EU prohlášení o shodě.....97

	Nejdříve si přečtěte:
Před uvedením provozu a provozem si pečlivě přečtete celý tento návod k použití. Dodržujte bezpečnostní pokyny a varování!	

Tento návod k použití mějte vždy u výrobku nebo na místě kdykoliv dostupném pro každého!

1. Všeobecné informace

Tento návod k použití obsahuje důležité informace pro provoz pistole SATAjet 4800 K spray mix, dále jen stříkací pistole. Rovněž je zde popsáno uvedení do provozu, údržba, péče a uskladnění a odstranění poruch.

1.1. Cílová skupina

Tento návod k použití je určen

- odborníkům malířského a lakýrnického řemesla.
- vyškolenému personálu pro lakýrnické práce v průmyslových podnicích a řemeslné výrobě.

1.2. Varovné poznámky a upozornění v tomto Návodu k použití

	Nebezpečí výbuchu!
Toto upozornění označuje vysoce nebezpečnou situaci, která má za bezprostřední následek smrt nebo vážné zranění, pokud se jí nezabrání. → → Tato šipka upozorňuje na odpovídající preventivní opatření pro odvrácení nebezpečí.	

	Varování!

Toto upozornění označuje středně nebezpečnou situaci, která by mohla mít za následek smrt nebo vážné zranění, pokud se jí nezabrání.
→ → Tato šipka upozorňuje na odpovídající preventivní opatření pro odvrácení nebezpečí.

	Pozor!

Toto upozornění označuje mírně nebezpečnou situaci, která může mít za následek lehké nebo středně těžké zranění nebo věcné škody, pokud se jí nezabrání.
→ → Tato šipka upozorňuje na odpovídající preventivní opatření pro odvrácení nebezpečí.

	Upozornění!

Toto upozornění vám poskytne doporučení k aplikaci a pomocné tipy pro ovládání, provoz, údržbu a opravy.

1.3. Prevence úrazů

Je zásadně nutné dodržovat všeobecné i národní bezpečnostní předpisy a bezpečnostní pokyny platné v příslušné dílně a příslušném podniku.

1.4. Náhradní díly, příslušenství a díly podléhající rychlému opotřebení

Zásadně používejte jen originální náhradní díly, příslušenství a díly podléhající rychlému opotřebení od společnosti SATA. Příslušenství, které nedodala společnost SATA, není přezkoušeno a schváleno. Za škody vzniklé použitím neschválených náhradních dílů, příslušenství a dílů podléhajících rychlému opotřebení, nepřebírá SATA žádnou záruku.

1.5. Poskytnutí záruky a ručení

Platí všeobecné obchodní podmínky SATA a případné další smluvní dohody, jakož i příslušné platné zákony.

Společnost SATA nenese odpovědnost
- v případě, že nebyl dodržován návod k použití,
- při použití zařízení nevyškoleným personálem,
- při použití výrobku, které není v souladu s jeho určením,
- při nepoužití osobního ochranného vybavení,
- při nepoužití originálního příslušenství a náhradních dílů,
- pokud dojde ke svévolné přestavbě nebo technickým změnám,
- přirozené opotřebení,

- při zatížení údery, které není typické pro používání,
- při nedovolených montážních a demontážních pracech.

1.6. Aplikovaná směrnice, nařízení a normy

Směrnice o strojích 2006/42/ES

EU směrnice 2014/34/EU
Zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu

DIN EN ISO 12100:2011
Bezpečnost strojních zařízení, Všeobecné požadavky.

DIN EN 1127-1:2011
Ochrana proti výbuchu část 1: Základní pojmy a metodika.

DIN EN 1953:2013
Stříkací zařízení pro nátěrové hmoty – Bezpečnostní požadavky.

DIN EN 13463-1:2009
Neelektrická zařízení pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu – část 1: Základní pojmy a požadavky.

DIN 31000:2011
Obecné zásady pro bezpečnou konstrukci technických výrobků.

2. Bezpečnostní pokyny

Přečtěte si veškeré níže uvedené pokyny a dodržujte je. Nedodržení nebo nesprávné dodržení může vést k poruchám funkce a/nebo zraněním.

2.1. Požadavky na personál

Stříkací pistoli smějí používat pouze zkušení kvalifikovaní pracovníci a zaškolení pracovníci, kteří si kompletně přečetli tento Návod k použití a porozuměli mu.

2.2. Osobní ochranné vybavení

Při použití, péči a údržbě stříkací pistole může dojít k úniku výparů. Během používání může být překročena hladina akustického tlaku 85 dB(A).

- Při aplikaci, údržbě a čištění vždy používejte schválené ochranné prostředky. Osobní ochranné prostředky tvoří ochrana dýchacích cest, ochrana očí, ochranný oděv, rukavice a pracovní obuv. V případě potřeby je nutné navíc použít ochranu sluchu.

2.3. Použití v prostředí s nebezpečím výbuchu

	Nebezpečí výbuchu!

Nesprávné použití stříkací pistole může způsobit neúčinnost ochrany proti výbuchu.
→ Stříkací pistoli nedávejte do prostředí s nebezpečím výbuchu zóny 0.
→ Nepoužívejte rozpouštědla a čisticí prostředky na bázi homogenizovaných uhlovodíků.

Stříkací pistole je schválena pro použití / skladování v prostředí s nebezpečím výbuchu v zóně 1 a 2.

Označení:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Označení EX
II	Skupina přístrojů
2	Kategorie přístrojů
G	Kategorie plynu
T60°CX	Teplotní třída

2.4. Bezpečnostní pokyny

- Před každým použitím proveďte se stříkací pistolí zkoušku funkčnosti a zkoušku těsnosti.
- Stříkací pistolí nikdy nemiřte na osoby.
- Stříkací pistoli nikdy nepoužívejte v poškozeném nebo neúplném stavu.
- Při poškození stříkací pistoli okamžitě vypněte a odpojte od sítě stlačeného vzduchu a přívodu materiálu.
- Dodržujte bezpečnostní předpisy.
- Dodržujte předpisy úrazové prevence BGR 500.

3. Používání podle určení

Stříkací pistole je určena k nanášení barev, laků a jiných vhodných tekutých materiálů na vhodné substráty bezvzduchovým postupem.

4. Popis

Stříkací pistole se skládá z následujících hlavních součástí:

- Vzduchová tryska (plynule polohovatelná) **[1-13]**
- Tryska na materiál, upevněná ve vzduchové trysce (tryska na materiál není součástí dodávky) **[1-13]**.
- Spoušť s pojistkou **[1-6]**
- Tělo pistole **[1-7]**
- Hlava trysky s trubka pro přívod materiálu **[1-11]**
- Plynulá regulace paprsku do kruhu / šířky**[1-2]**
- Vzduchový mikrometr **[1-4]**

- Přípojka stlačeného vzduchu s otočným kloubem **[1-8]**
- Přípojka materiálu s otočným kloubem **[1-10]**

5. Obsah dodávky

- Stříkací pistole bez materiálové trysky
- Sada nářadí
- Závěsné oko
- Sítko na materiál 100 msh (zabudované v pouzdru materiálového filtru)
- Návod k použití

6. Složení

6.1. Stříkací pistole

[1-1] Háček pro zavěšení
[1-2] Plynulá regulace paprsku do kruhu / šířky
[1-3] Šroubová zátka
[1-4] Regulace vzduchu
[1-5] Aretační šroub vzduchového mikrometru
[1-6] Spoušť s pojistkou
[1-7] Těleso pistole
[1-8] Přípojka stlačeného vzduchu s otočným kloubem
[1-9] Pouzdro materiálového filtru
[1-10] Připojení materiálu s otočným kloubem
[1-11] Hlava trysky s přívodem materiálu
[1-12] Ochrana proti dotyku
[1-13] Sada trysek se vzduchovou tryskou, tryskou na materiál, upevněná ve vzduchové trysce (tryska na materiál není součástí dodávky)

6.2. Sada nářadí

[2-1] Vidlicový klíč (velikost 4)
[2-2] Vytahovací nářadí
[2-3] Čistící kartáč
[2-4] Nástrčný klíč (velikost 7)
[2-5] Nástroj SATA kombi tool
[2-6] Univerzální klíč SATA

7. Technické údaje

SATAjet 4800 K spray mix	
Doporučený vstupní tlak pistole	2.0 bar - 3.0 bar
Max. vstupní tlak pistole	10.0 bar
Max. tlak materiálu	250.0 bar
Spotřeba vzduchu paprsku do šířky (při vstupním tlaku 3,0 barů/43.5 psi)	120 Nl/min
Spotřeba vzduchu paprsku do kruhu (při vstupním tlaku 3,0 barů/43.5 psi)	310 Nl/min
Max. teplota stříkaného média	60 °C

SATAjet 4800 K spray mix	
Doporučená vzdálenost při stříkání	18 cm - 25 cm
Přípojka stlačeného vzduchu	vnější závit 1/4“
Přípojka pro materiál	M16x1,5
Hmotnost se sítkem na materiál a tryskou na materiál	760 g

8. Montáž

Varování!

Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.
Působením vysokého tlaku se mohou v oblasti připojení materiálu nečekaně uvolnit některé komponenty, nebo může vystříknout materiál.
→ Všechny konstrukční díly v oblasti připojení materiálu musejí být dimenzovány pro maximální provozní tlak.
→ Používejte hadice na materiál SATA.

Varování!

Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.
Při montážních pracích se stávajícím napojením k síti stlačeného vzduchu a k přívodu materiálu se mohou neočekávaně uvolnit komponenty a unikat materiál.
→ Před jakýmikoliv montážními pracemi odpojte stříkací pistoli od rozvodu stlačeného vzduchu a od přívodu materiálu.
→ Ze systému vypusťte tlak.

Pozor!

Škody způsobené uvolněnými šrouby
Uvolněné šrouby mohou vést k poškození součástí nebo k poruchám.
→ Utáhněte všechny šrouby rukou a zkontrolujte jejich pevné usazení.

- Před zahájením jakýchkoliv montážních prací přerušte přívod stlačeného vzduchu k přípojce stlačeného vzduchu [1-8] a přívod materiálu k přípojce materiálu [1-10].

8.1. Montáž materiálové trysky

	Upozornění!
Zvolená materiálová tryska (není součástí dodávky) se musí před prvním použitím namontovat do vzduchové trysky stříkací pistole.	

- Rukou odšroubujte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku **[3-1]** a sejměte jej spolu se vzduchovou tryskou **[3-2]**.
- Do vzduchové trysky nasaďte materiálovou trysku **[3-3]**. Dbejte na orientaci drážky vůči fixačnímu kolíku.
- Nasaďte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku spolu se vzduchovou tryskou a rukou jej našroubujte.

8.2. Montáž otočné trysky s kolíkem

- Rukou odšroubujte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku **[4-1]** a sejměte jej spolu se vzduchovou tryskou **[4-3]**.
- Do vzduchové trysky nasaďte těsnicí jednotku **[4-4]**.
- Do vzduchové trysky nasaďte otočnou trysku s kolíkem **[4-2]** .
- Nasaďte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku spolu se vzduchovou tryskou, materiálovou tryskou a těsnicí jednotkou a rukou jej našroubujte. Při našroubování dbejte na polohu otočné trysky s kolíkem vůči těsnicí jednotce.

9. Provoz

	Pozor!
Škody způsobené uvolněnými šrouby Uvolněné šrouby mohou vést k poškození součástí nebo k poruchám. → Utáhněte všechny šrouby rukou a zkontrolujte jejich pevné usazení.	

9.1. První uvedení do provozu

Stříkací pistole se dodává v předem smontovaném stavu. Musí se zamontovat zvolená materiálová tryska (viz kapitolu 8.1 nebo 8.2).
Po vybalení zkontrolujte, zda:

- Poškozená stříkací pistole.
- Dodávka je kompletní (viz kapitolu 5).

⚠ Pozor!
Škody způsobené znečištěným stlačeným vzduchem Použití znečištěného stlačeného vzduchu může způsobit poruchy. → Použijte čistý stlačený vzduch. Například pomocí filtru SATA 444 (vyr. č. 92296).

- Zkontrolujte, zda všechny šrouby těsní.
- Trysku pro barvu pevně utáhněte.
- Připojte hadici pro vzduch pro stříkání k přípojce stlačeného vzduchu **[1-8]**.
- Připojte hadici pro materiál k přípojce materiálu **[1-10]**.
- Materiálový kanál propláchněte vhodnou čisticí kapalinou (viz kapitolu 11).

9.2. Regulační režim

Před každým použitím zkontrolujte/dodržujte následující body, abyste zajistili bezpečnou práci se stříkací pistolí:

- Je zajištěn potřebný objemový průtok stlačeného vzduchu a materiálu, tlak materiálu a vzduchu pro stříkání.
- Používá se čistý stlačený vzduch.

Nastavení přívodu materiálu

- Potřebný dopravní tlak materiálu nastavte na vysokotlakém čerpadle.

Nastavení tlaku vzduchu pro rozprašování

Rozprášení materiálu (barvy, laku) se provádí na bezvzduchovém principu. Materiál se pod vysokým tlakem přivádí do trysky, na výstupu se působením vhodné geometrie materiálové trysky rozprašuje v příslušném tvaru.

Upozornění!
Pokud není dosažen tlak pro rozprašování, potřebný k vytvoření požadovaného tlaku materiálu, musí se zvýšit dopravní tlak materiálu.

- Nastavte tlak materiálu na nezbytný vstupní tlak.

Nastavení střiku

Šířka rozstřiku a úhel rozstřiku jsou určeny geometrií materiálové trysky. Přídavkem stlačeného vzduchu prostřednictvím vzduchové trysky lze tvar paprsku upravit.

- Paprsek do kruhu lze nastavit otočením regulace paprsku do kruhu a šířky (B) **[5-1]**.

- Objemový proud vzduchu lze regulovat vzduchovým mikrometrem **[5-2]**.

Lakování

Upozornění!
Při lakování používejte výhradně jen množství materiálu nezbytné pro příslušný pracovní krok. Při lakování dbejte na potřebnou vzdálenost nástřiku. Po skončení lakování materiál správně uskladněte nebo zlikvidujte.

- Dodržujte potřebnou vzdálenost nástřiku.
- Zajistěte přívod vzduchu pro stříkání a přívod materiálu.
- Stříkací pistoli odjistěte pojistkou **[6-1]** na spoušti**[6-2]**.
- Za účelem lakování stiskněte naplno spoušť **[7-1]**.
- Veďte stříkací pistoli dle **[7-2]**.

Ukončení lakování

- Stříkací pistoli zablokujte pojistkou **[6-1]** na spoušti**[6-2]**.
- Při dokončení lakování, nebo je-li plánována delší přestávka v lakování, vypněte dodávku vzduchu pro stříkání a přívod materiálu a řiďte se pokyny pro údržbu a pro skladování (viz kapitolu 11).

10. Údržba

Varování!
Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem. Při údržbových pracích s připojením k síti stlačeného vzduchu a k přívodu materiálu se mohou neočekávaně uvolnit komponenty a unikat materiál. → Před jakýmikoliv údržbovými pracemi odpojte stříkací pistoli od rozvodu stlačeného vzduchu a od přívodu materiálu. → Ze systému vypusťte tlak. V částech stříkací pistole, jimiž prochází materiál, a rovněž v celém systému dodávky materiálu je značně vysoký tlak (až 250 barů). → Hadice i systémy pro připojení musejí být příslušně dimenzovány.

Následující kapitola popisuje údržbu a servis stříkací pistole. Údržbové a servisní práce smí provádět pouze školení kvalifikovaní pracovníci.

- Před zahájením jakýchkoliv údržbových a servisních prací přerušte pří-

vod stlačeného vzduchu k přípojce stlačeného vzduchu **[1-8]** a přívod materiálu k přípojce materiálu **[1-10]**.

Pro provádění údržby jsou k dispozici náhradní díly (viz kapitolu 16).

10.1. Výměna dílů trysky

Demontáž materiálové trysky

- Rukou odšroubujte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku **[8-1]**.
- Vzduchovou trysku **[8-2]** odejměte spolu s materiálovou tryskou **[8-3]**.

Demontujte trysku na barvu, kuličkový hrot z tvrdokovu a jehlu na barvu

- Univerzálním klíčem SATA odšroubujte trysku na barvu **[8-4]**.
- Odšroubujte šroubovou zátku **[8-8]** nástrojem kombi tool SATA .
- Vyjměte **[8-7]** pružinu.
- Klíčem SATA (velikost 4) odšroubujte kuličkový hrot z tvrdokovu **[8-5]** (přidržujte přitom konec jehly šroubovákem).
- Vyjměte **[8-6]** jehlu na barvu.

Montáž nové trysky na barvu, kuličkového hrotu z tvrdokovu a jehly na barvu

⚠	Pozor!

Poškození v důsledku nesprávného pořadí montáže
V případě nesprávného pořadí instalace může dojít k poškození součástí.
→ Dbejte při montáži na správné pořadí.

- Zasuňte **[8-6]** novou jehlu na barvu.
- Nový kuličkový hrot z tvrdokovu **[8-5]** našroubujte na jehlu na barvu (přidržujte přitom konec jehly šroubovákem).
- Jehlu na barvu posuňte dozadu.
- Novou trysku na barvu našroubujte **[8-4]** univerzálním klíčem SATA.
- Nasaďte pružinu **[8-7]**.
- Našroubujte šroubovou zátku **[8-8]** nástrojem kombi tool SATA.

Montáž nové trysky pro materiál

🕮	Upozornění!

U trysky na materiál s reverzním spínačem vložte trysku na barvu do vzduchové trysky. Dbejte na orientaci drážky vůči fixačnímu kolíku.

- Materiálovou trysku **[8-3]** nasaďte do vzduchové trysky **[8-2]** . Dbejte na orientaci drážky vůči fixačnímu kolíku.

- Nasaďte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku **[8-1]** spolu se vzduchovou tryskou a rukou jej našroubujte.

10.2. Výměna hlavy trysky

Demontáž hlavy trysky

- Proveďte pracovní kroky „Demontáž materiálové trysky“ a „Demontujte trysku na barvu, kuličkový hrot z tvrdokovu a jehlu na barvu“ (viz kapitolu 10.1).
- Odšroubujte matici hlavy trysky **[9-1]** univerzálním klíčem SATA.
- Vyšroubujte šroub **[9-3]** z držáku **[9-2]**.
- Držák vyhákněte a hlavu trysky **[9-4]** vyjměte.
- Vyjměte O-kroužek **[9-5]** .

Montáž nové hlavy trysky

- Vyčistěte těsnicí a dosedací plochy **[9-6]**.
- Nasaďte nové O-kroužky **[9-5]**.
- Nasaďte novou hlavu trysky **[9-4]** ve správné poloze a držák **[9-2]** zavěste.
- Zašroubujte šroub **[9-3]** do držáku .
- Našroubujte matici hlavy trysky **[9-1]** univerzálním klíčem SATA.
- Proveďte pracovní kroky „Montáž nové trysky na barvu, kuličkového hrotu z tvrdokovu a jehly na barvu“ a „Montáž nové trysky pro materiál“ (viz kapitolu 10.1).

10.3. Výměna kroužku rozdělovače vzduchu

Před a po výměně kroužku rozdělovače vzduchu se provedou pracovní kroky podle kapitoly „Výměna sady trysek“ (viz kapitolu 10.1).

Demontáž kroužku rozdělovače vzduchu

⚠	Pozor!
Poškození způsobené použitím nesprávného nástroje Kroužek rozdělovače vzduchu je pevně usazen v hlavě trysky. Při použití příliš velké síly může dojít k poškození hlavy trysky. Sesmeknutí vytahovacího nástroje SATA může vést ke zraněním. → Noste pracovní rukavice. → Vytahovací nástroj SATA používejte tak, aby vždy mířil od těla. → Kroužek rozdělovače vzduchu rovnoměrně stáhněte s hlavy trysky.	

- Proveďte pracovní kroky „Demontáž materiálové trysky“ a „Demontujte trysku na barvu, kuličkový hrot z tvrdokovu a jehlu na barvu“ (viz kapitolu 10.1).

- Vytáhněte kroužek rozdělovače vzduchu vytahovacím nástrojem SATA **[10-1]**.
- Zkontrolujte těsnicí plochy hlavy trysky **[10-2]** , jestli nejsou poškozené a znečištěné; je-li to nutné, montážní celek hlavy trysky vyčistěte nebo vyměňte.

Instalace nového kroužku rozdělovače vzduchu

- Vložte kroužek rozdělovače vzduchu do hlavy trysky. Čep na spodní straně kroužku rozdělovače vzduchu přitom musí být příslušně vyrovnán **[10-3]**.
- Kroužek rozdělovače vzduchu rovnoměrně zatlačte.
- Proveďte pracovní kroky „Montáž nové trysky na barvu, kuličkového hrotu z tvrdokovu a jehly na barvu“ a „Montáž nové trysky pro materiál“ (viz kapitolu 10.1).

10.4. Výměna spouště

Demontáž spouště

- Stáhněte bezpečnostní kroužek **[11-5]**.
- Vytáhněte čep ze spouště **[11-3]**.
- Vyjměte spoušť **[11-4]** .
- Sejměte pružnou podložku **[11-1]** a plastovou podložku **[11-2]**.

Montáž nové spouště

- Nasaďte spoušť **[11-4]** a přitom zasuňte pružnou podložku **[11-1]** a plastovou podložku **[11-2]** mezi tělo pistole a spoušť.
- Čep spouště **[11-3]** prostrčte skrz spoušť, podložky a tělo pistole.
- Nasaďte bezpečnostní kroužek **[11-5]**.

10.5. Výměna těsnění jehly na barvu

Demontáž držáku těsnění jehly na barvu

- Proveďte pracovní kroky „Demontáž materiálové trysky“ a „Demontujte trysku na barvu, kuličkový hrot z tvrdokovu a jehlu na barvu“ (viz kapitolu 10.1).
- Vyšroubujte držák těsnění jehly na barvu **[12-1]** univerzálním klíčem SATA **[12-3]** a nástrčným klíčem (velikost 7) **[12-2]** .
- Zkontrolujte držák těsnění jehly na barvu z hlediska případného poškození a znečištění, je-li to nutné, vyčistěte nebo vyměňte jej.

Montáž držáku těsnění jehly na barvu

- Zajistěte držák těsnění jehly na barvu **[12-1]** přípravkem Loctite 242 a zašroubujte univerzálním klíčem SATA **[12-3]** a nástrčným klíčem (velikost 7) **[12-2]** .

- Proveďte pracovní kroky „Montáž nové trysky na barvu, kuličkového hrotu z tvrdokovu a jehly na barvu“ a „Montáž nové trysky pro materiál“ (viz kapitolu 10.1).

10.6. Výměna vzduchového mikrometru, vzduchového pístu a držáku těsnění

Demontáž vzduchového mikrometru, vzduchového pístu a držáku těsnění

- Proveďte pracovní kroky „Demontáž materiálové trysky“ a „Demontujte trysku na barvu, kuličkový hrot z tvrdokovu a jehlu na barvu“ (viz kapitolu 10.1).
- Proveďte pracovní kroky „Demontáž hlavy trysky“ (viz kapitolu 10.2).
- Proveďte pracovní kroky „Demontáž spouště“ (viz kapitolu 10.4).
- Vyšroubujte aretační šroub **[13-1]** originálním nástrojem SATA kombi tool **[13-2]** .
- Stáhněte vzduchový mikrometr **[14-2]**.
- Vyjměte pružinu vzduchového pístu **[14-1]** a hlavu vzduchového pístu **[14-3]**.
- Vytáhněte vzduchovou pístnici **[14-4]**.
- Vyšroubujte držák těsnění **[15-2]** nástrojem kombi tool SATA (velikost 4) **[15-1]** .
- Po demontáži zkontrolujte vzduchovou pístnici , příp. ji vyčistěte nebo při poškození (např. poškrábání nebo ohnutí) vyměňte.

Montáž nového vzduchového mikrometru, vzduchového pístu a držáku těsnění

Varování!

Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.
Vzduchový mikrometr lze nekontrolovaně vyšroubovat ze stříkací pistole.
→ Při zašroubování aretačního šroubu dbejte na správné vyrovnání vzduchového mikrometru.
→ Zkontrolujte pevné dotažení aretačního šroubu.

- Nový držák těsnění **[15-2]** zašroubujte nástrojem kombi tool SATA(velikost 4) **[15-1]** .
- Novou vzduchovou pístnici **[14-4]** namažte vysoce výkonným tukem SATA (výr. č. 48173) a nasaďte. Dbejte na směr montáže.
- Vložte novou pružinu vzduchového pístu **[14-1]** a novou hlavu vzducho-

vého pístu **[14-3]**.

- Nový vzduchový mikrometr **[14-2]** namažte vysoce výkonným tukem SATA (výr. č. 48173) a nasaďte. Dbejte na směr montáže.
- Pevně utáhněte aretační šroub **[13-1]** originálním nástrojem kombi tool SATA**[13-2]** .
- Proveďte pracovní kroky „Montáž nové spouště“ (viz kapitolu 10.4).
- Proveďte pracovní kroky „Montáž nové hlavy trysky“ (viz kapitolu 10.2).
- Proveďte pracovní kroky „Montáž nové trysky na barvu, kuličkového hrotu z tvrdokovu a jehly na barvu“ a „Montáž nové trysky pro materiál“ (viz kapitolu 10.1).

10.7. Výměna vřetene regulace paprsku do kruhu a šířky

Demontáž vřeten

- Vyšroubujte zápustný šroub **[16-1]** nástrojem kombi tool SATA .
- Stáhněte rýhovaný knoflík **[16-2]**.
- Vřeteno **[16-3]** vyšroubujte univerzálním klíčem SATA (velikost 12).

Montáž nového vřetene

- Nasaďte nové vřeteno **[16-3]** a zašroubujte univerzálním klíčem SATA (velikost 12).
- Nasaďte rýhovaný knoflík **[16-2]**.
- Zajistěte zápustný šroub **[16-1]** přípravkem Loctite 242 a pevně zašroubujte nástrojem kombi tool SATA.

10.8. Výměna sítka na materiál

⚠	Varování!

Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.
Provoz stříkací pistole bez sítka na materiál způsobuje ztrátu funkce těsnění.
→ Stříkací pistoli používejte pouze s instalovaným sítkem na materiál.

Demontáž sítka na materiál

- Pouzdro materiálového filtru **[17-2]** vyšroubujte univerzálním klíčem SATA (velikost 19). Přidržte vidlicovým klíčem (velikost 14) na díle se závitem **[17-1]**.
- Vyjměte **[17-1]** sítko na materiál.

Montáž nového sítka na materiál

- Sítko na materiál **[17-1]** nasaďte do pouzdra materiálového filtru

[17-2] .

- Našroubujte pouzdro materiálového filtru a pevně je utáhněte univerzálním klíčem SATA (velikost 19). Přidržte vidlicovým klíčem (velikost 14) na díle se závitem **[17-1]**.

10.9. Výměna zavěšovacího systému

Pro zavěšení je namontován háček. V případě potřeby může být tento vyměněn za dodané závěsné oko.

Demontáž zavěšovacího systému

- Vyšroubujte zápustný šroub **[18-1]** nástrojem kombi tool SATA .
- Sejměte háček **[18-2]**.

Montáž nového zavěšovacího systému

- Nasaďte závěsné oko **[18-3]**.
- Pevně zašroubujte zápustný šroub **[18-1]** nástrojem kombi tool SATA.

11. Péče a skladování

Pro zajištění funkčnosti stříkací pistole je nezbytné pečlivé zacházení a neustálá údržba a péče o výrobek. Stříkací pistoli po každém použití vyčistěte a zkontrolujte její funkčnost a těsnost. Po vyčištění celou stříkací pistoli osušte čistým stlačeným vzduchem a pohyblivé díly namažte tukem na pistole SATA (výr. č. 48173).

⚠	Varování!
Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem. Při čištění stlačeným vzduchem se stávajícím napojením k síti stlačeného vzduchu a k přívodu materiálu se mohou neočekávaně uvolnit komponenty a unikat materiál. → Před jakýmikoliv čištěním odpojte stříkací pistoli od rozvodu stlačeného vzduchu a od přívodu materiálu.	

⚠ Pozor!

Poškození v důsledku nevhodného čisticího prostředku
Při použití agresivních čisticích prostředků může dojít k poškození stříkací pistole.
→ Nepoužívejte agresivní čisticí prostředky.

K čištění smí být použity pouze vhodné čisticí kapaliny.
→ Používejte neutrální čisticí kapalinu s pH 6–8.
→ Nepoužívejte kyseliny, louhy, zásady, mořidla, nevhodné regeneráty nebo jiné agresivní čisticí prostředky.

Při ponoření stříkací pistole do čisticí kapaliny hrozí nebezpečí koroze.
→ Stříkací pistoli neponořujte do čisticí kapaliny.

Nesprávný čisticí nástroj může poškodit otvory a vést ke zhoršení kvality paprsku.
→ Používejte pouze čisticí kartáče SATA.
→ Nikdy nepoužívejte ultrazvukové čističe.

12. Přehled trysek

Materiálová tryska		Technické údaje				
Číslo trysky	Obj. č.	Ø mm	Ø palce	Úhel	Šířka cm	Průtok Nl/min při tlaku 70 barů (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45

Materiálová tryska		Technické údaje				
Číslo trysky	Obj. č.	Ø mm	Ø palce	Úhel	Šířka cm	Průtok Nl/min při tlaku 70 barů (1015 psi)
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Otočná tryska						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Průtok

Průtoková množství uvedená v tabulce v NL/min při tlaku 70 barů (1015 psi) platí pro vodu (při 20° C) a u materiálů s jinou hustotou a viskozitou se liší.

Šířka

Udaná šířka (šířka paprsku) se vztahuje ke vzdálenosti 30 cm (11.8 inch) mezi stříkací tryskou a předmětem, na který se nanáší povlak při viskozitě nanášeného materiálu 20 DIN 4/s.

13. Poruchy

Níže popsané poruchy smí opravovat pouze školený personál.
Pokud poruchu nelze popsaným způsobem odstranit, zašlete stříkací pistoli oddělení zákaznického servisu firmy SATA.

Porucha	Příčina	Náprava
Netěsnost trysky pro barvu / pro materiál.	Cizí těleso v trysce pro barvu brání utěsnění.	Trysku na barvu vyčistěte ředidlem nebo vhodným čisticím přípravkem, profoukněte, nebo trysku vyměňte.
Stříkané médium uniká za těsněním jehly na barvu skrz matici hlavy trysky.	Těsnění jehly na barvu je vadné.	Vyměňte držák těsnění jehly na barvu (viz kapitolu 10.1).
Srpkovitý obrazec nástřiku.	Ucpaný otvor v rohu.	Vyčistěte vzduchovou trysku (viz kapitolu 11).
Nastříkaný obrázek je příliš malý, šikmý, jednostranný nebo rozštěpený.	Znečištěná materiálová tryska (případně vzduchová tryska).	Vyčistěte vzduchovou nebo materiálovou trysku (viz kapitolu 11). Určete tvar nástřiku přes materiálovou trysku.
	Materiálová tryska je ucpaná.	Odstraňte ucpání čisticí tryskou SATA (výr. č. 92296).
Při odstavení stříkací pistole uniká vzduch ze vzduchové trysky.	Defektní nebo znečištěný vzduchový píst.	Vzduchový píst vyčistěte (viz kapitolu 11) nebo vyměňte (viz kapitolu 10.6).

Porucha	Příčina	Náprava
Neklidný paprsek.	Tryska pro barvu není dostatečně pevně utažená.	Trysku pro barvu dotáhněte.
	Znečištěný nebo poškozený kroužek rozdělovače vzduchu.	Vyměňte kroužek rozdělovače vzduchu (viz kapitolu 10.3).
	Uvolněná vzduchová tryska.	Kroužek vzduchové trysky pevně zašroubujte.
	Znečištěný meziprostor mezi vzduchovou tryskou a tryskou pro barvu.	Vyčistěte meziprostor.
	Znečištěná tryska na barvu a/nebo materiálová tryska.	Trysku pro barvu a materiálovou trysku vyčistěte. Dbejte na orientaci drážky vůči fixačnímu kolíku.
	Poškozená tryska na barvu a/nebo materiálová tryska.	Trysku pro barvu a materiálovou trysku vyměňte (viz kapitolu 10.1). Dbejte na orientaci drážky vůči fixačnímu kolíku.
	Tlak stříkaného média není konstantní.	Upravte tlak stříkaného média.
		Materiálový filtr vyčistěte (viz kapitolu 11), nebo vyměňte (viz kapitolu 10.8).
Rozdělení paprsku (vlaštovčí ocas).	Příliš vysoký rozprašovací tlak.	Snižte rozprašovací tlak.
	Příliš řídký materiál, nebo nedostatečné množství materiálu.	Zvyšte tlak materiálu.

Porucha	Příčina	Náprava
Příliš silná vrstva naneseného materiálu ve středu.	Příliš mnoho materiálu.	Snižte tlak materiálu.
	Nastavena přílišná hustota materiálu.	Materiál zřeďte.
	Příliš nízký rozprašovací tlak.	Rozprašovací tlak zvyšte.

14. Likvidace

Likvidace zcela prázdné stříkací pistole jako cenného materiálu. Aby se zabránilo škodám na životním prostředí, zlikvidujte náležitým způsobem zbytky stříkacího média a adhezního prostředku odděleně od stříkací pistole. Dodržujte místní předpisy!

15. Zákaznický servis

Příslušenství, náhradní díly a technickou podporu získáte u svého prodejce SATA.

16. Náhradní díly

Upozornění!
Kromě uvedených náhradních dílů lze všechny modulové komponenty objednat jako náhradní díly.

Pol.	Obj. č.	Název	Počet
[19-1]	207530	Přídavné zařízení reverzní spínač	1 sada
[19-2]	228056	Kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku pro reverzní spínač	1 ks
[19-3]	207522	Těsnicí jednotka reverzního spínače	1 ks
[19-4]	228049	Kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku	1 ks
[19-5]	98459	Vzduchová tryska, paprsek do kruhu / šířky	1 ks
[19-6]	98434	Tryska na barvu s vložkou z tvrdokovu	1 ks
[19-7]	97824	Rozdělovací kroužek vzduchu	3 ks
[19-8]	98541	Kuličkový hrot z tvrdokovu	1 ks
[19-9]	98525	Držák těsnění	1 ks
[19-10]	1014117	O-kroužek Ø 5,5 x 11,0	10 ks

Pol.	Obj. č.	Název	Počet
[19-11]	1006388	Háček pro zavěšení, závěsné oko a zápustný šroub	1 sada
[19-12]	1006362	Vřeteno, rýhovaný knoflík a zápustný šroub	1 sada
[19-13]	77537	Jehla na barvu bez kuličkového hrotu z tvrdokovu	1 ks
	98772	Jehla na barvu [19-13] s kuličkovým hrotem z tvrdokovu [19-8]	1 ks
[19-14]	18341	Přítlačné pero pro jehlu na barvu	1 ks
[19-15]	1014109	Šroubová zátka	1 ks
[19-16]	1014092	Tyčka vzduchového pístu	1 ks
[19-17]	82636	Držák těsnění	1 ks
[19-18]	1014125	Matice hlavy trysky	1 ks
[19-19]	1006370	Hlava trysky s přívodem materiálu	1 sada
[19-20]	211391	Aretovací šroub	3 ks
[19-21]	133991	Těsnění vzduchového pístu	3 ks
[19-22]	27813	Pružina pro vzduchový píst	1 ks
[19-23]	1014133	Regulace vzduchu	1 ks
[19-24]	12260	Sítko na materiál 60 msh	4 ks
	12278	Sítko na materiál 100 msh	4 ks
	74856	Sítko na materiál 200 msh	4 ks
[19-25]	1014076	Pouzdro materiálového filtru kompl. s otočným kloubem	1 ks
[19-26]	19745	otočným kloubem	1 ks
[19-27]	1014084	Sada pro spoušť	1 ks

□	Obsažen v sadě pro opravy (č. art. 1006940)

17. EU prohlášení o shodě

Tímto prohlašujeme, že níže uvedený produkt v provedení, v jakém jej uvádíme do provozu, odpovídá na základě jeho koncepce, konstrukce a způsobu provedení základním bezpečnostním požadavkům směrnice Evropské unie 2014/34/EU, včetně změn platných v době tohoto prohlášení, a že podle směrnice 2014/34/EU se může používat v prostředích s nebezpečím výbuchu (ATEX), příloha X, B.

Výrobce
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
D-70806 Kornwestheim

Označení výrobku
- SATAjet 4800 K spray mix

Označení ATEX
II 2 G T60°CX

Příslušné směrnice ES
- Směrnice o strojích 2006/42/ES
- Směrnice 2014/34/EU Zařízení a ochranné systémy pro použití v souladu s účelem a s předpisy v prostředích s nebezpečím výbuchu

Použité harmonizované normy:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Použité vnitrostátní normy
- DIN 31000:2011

Podklady požadované podle směrnice 2014/34/EU příloha VIII jsou u notifikovaného orgánu číslo 0123 uloženy s číslem dokumentu 70023722 na 10 let.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Jednatel

Indholdsfortegnelse [Original tekst: Tysk]

1. Generel information.....99
2. Sikkerhedshenvisninger 101
3. Korrekt anvendelse 102
4. Beskrivelse 102
5. Samlet levering.....103
6. Opbygning 103
7. Tekniske data 103
8. Montage 104
9. Brug.....105
10. Vedligeholdelse og reparation 107
11. Pleje og opbevaring.....112
12. Dyseoversigt.....113
13. Fejlmeddelelser 115
14. Bortskaffelse.....117
15. Kundeservice.....117
16. Reservedele 117
17. EU-overensstemmelseserklæring 118

	Læs dette først!
Læs hele denne betjeningsvejledning omhyggeligt før ibrugtagning og drift. Følg sikkerheds- og farehenvisningerne!	

Opbevar altid denne betjeningsvejledning sammen med produktet eller på et sted, der til enhver tid er tilgængeligt for alle!

1. Generel information

Denne betjeningsvejledning indeholder vigtige oplysninger vedrørende brug af SATAjet 4800 K spray mix, herefter kaldet sprøjtepistol. Også ibrugtagning, vedligeholdelse og reparation, pleje og opbevaring samt udbedring af fejl beskrives her.

1.1. Målgruppe

Denne driftsvejledning er beregnet til

- Fagfolk inden for maler- og lakhåndværk.
- Uddannet personale inden for malerarbejde i industri og håndværk.

1.2. Advarsler i denne betjeningsvejledning

	Eksplosionsfare!
Denne henvisning betegner en fare med høj risiko, som umiddelbart medfører dødsfald eller alvorlig tilskadekomst, hvis den ikke undgås. → Denne pil henviser til den tilhørende sikkerhedsforanstaltning til afværgelse af faren.	

	Advarsel!

Denne henvisning betegner en fare med medium risiko, som muligvis kan medføre dødsfald eller alvorlig tilskadekomst, hvis den ikke undgås.
→ Denne pil henviser til den tilhørende sikkerhedsforanstaltning til afværgelse af faren.

Forsigtig!

Denne henvisning betegner en fare med lav risiko, som kan medføre let eller medium tilskadekomst eller materiel skade, hvis den ikke undgås.
→ Denne pil henviser til den tilhørende sikkerhedsforanstaltning til afværgelse af faren.

OBS!

Denne meddelelse giver anbefalinger og nyttige tips om håndtering, drift, vedligeholdelse og reparation.

1.3. Forebyggelse af ulykker

De generelle og de landespecifikke forskrifter til forebyggelse af ulykker samt relevante værksteds- og virksomhedssikkerhedsanvisninger skal altid overholdes.

1.4. Udskiftning, tilbehør og sliddele

Som udgangspunkt må kun originale reservedele, tilbehør og sliddele fra SATA anvendes. Tilbehør, som ikke bliver leveret af SATA, er ikke testet og ikke godkendt. SATA påtager sig intet ansvar for skader, som opstår ved brug af ikke godkendt tilbehør og sliddele.

1.5. Garanti og ansvar

SATAs almindelige forretningsbetingelser, eventuelle yderligere kontraktlige aftaler samt gældende lovgivning er gældende for dette produkt.

SATA er ikke ansvarlig for

- Manglende overholdelse af driftsvejledningen.
- Anvendelse af ikke-uddannet personale.
- Forkert brug af produktet.
- Manglende brug af personlige værnemidler.
- Manglende brug af originalt tilbehør og reservedele.
- Uautoriserede ændringer eller tekniske ændringer.
- Naturlig nedslidning / slitage.
- Atypisk brug af slagbelastning.
- Forkert montering og afmontering.

1.6. Anvendte direktiver, forordninger og standarder

EF-maskindirektivet 2006/42/EF

EU-direktiv 2014/34/EU
Udstyr og sikkerhedssystemer til tilsigtet anvendelse i eksplosive områder

DIN EN ISO 12100:2011
Maskinsikkerhed, generelle krav.

DIN EN 1127-1:2011
Eksplosionsbeskyttelse del 1: Grundlag og metodik.

DIN EN 1953:2013
Sprøjte- og sprayapparater til overfladebelægningsstoffer - sikkerheds-krav.

DIN EN 13463-1:2009
Ikke-elektrisk udstyr til brug i eksplosive atmosfærer - del 1: Grundlag og krav.

DIN 31000:2011
Generelle principper vedrørende den korrekte sikkerhedsmæssige ud-formning af tekniske produkter.

2. Sikkerhedshenvisninger

Alle nedenstående henvisninger skal læses og følges. Manglende eller forkert overholdes kan forårsage funktionsfejl eller tilskadekomst.

2.1. Krav til personale

Sprøjtepistolen må kun anvendes af erfarne fagfolk og oplært personale, som har læst og forstået hele denne betjeningsvejledning.

2.2. Personlige værnemidler (PV)

Der kan opstå dampe ved brug, vedligeholdelse og pleje af sprøjtepisto-len. Lydtryksniveauet kan overstige 85 dB(A) under brug.

- Bær altid godkendt beskyttelsesudstyr under brug, vedligeholdelse og rengøring. Det personlige beskyttelsesudstyr består af åndedrætsværn, sikkerhedsbriller, beskyttelsesdragt, beskyttelseshandsker og sikker-hedssko. Bær ved behov også høreværn.

2.3. Anvendelse i eksplosionsfarlige områder

	Eksplosionsfare!

Fagligt ukorrekt brug af sprøjtepistolen kan medføre tab af eksplosionsbeskyttelsen.
→ Sprøjtepistolen må ikke bruges i eksplosionsfarlige områder i Ex-zone 0.
→ Brug ikke opløsnings- og rengøringsmidler baseret på homogeniserede kulbrinter.

Sprøjtepistolen er godkendt til brug / opbevaring i eksplosive atmosfærer i Ex-zone 1 og 2.

Områdekode:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX- tegn
II	Apparatgruppe
2	Apparatkategori
G	Gaskategori
T60°CX	Temperaturklasse

2.4. Sikkerhedshenvisninger

- Udfør en funktions- og tæthedstest af sprøjtepistolen før brug.
- Ret aldrig sprøjtepistolen mod dig selv, andre personer eller dyr.
- Brug aldrig en sprøjtepistol, hvis den er beskadiget eller mangler dele.
- Tag straks en beskadiget sprøjtepistol ud af drift, og kobl den fra luftnettet og materialeforsyningen.
- Overhold sikkerhedsbestemmelser.
- Ulykkesforebyggende forskrifter skal opfylde BGR 500.

3. Korrekt anvendelse

Sprøjtepistolen er beregnet til påføring af maling og lak samt andre egnede, flydende materialer på egnede overflader vha. airless-princippet.

4. Beskrivelse

Sprøjtepistolen består af hovedkomponenterne:

- Luftdyse (kan indstilles trinløst) **[1-13]**
- Materialedyse fastgjort i luftdyse (materialedyse indgår ikke i leveringsomfanget) **[1-13]**.
- Aftræksbøjle med aftræksspærre **[1-6]**
- Pistolkrop **[1-7]**
- Dysehoved med materialetilførselsrør **[1-11]**
- Trinløs rund-/bredstråleregulering **[1-2]**
- Luftmikrometer **[1-4]**

- Tryklufttilslutning med drejeled **[1-8]**
- Materialetilslutning med drejeled **[1-10]**

5. Samlet levering

- Sprøjtepistol uden materialedyse
- Værktøjssæt
- Ophængningsøje
- Materialesi 100 msh (indbygget i materialefilterhus)
- Betjeningsvejledning

6. Opbygning

6.1. Sprøjtepistol

[1-1] Pistolophængningskrog
[1-2] Trinløs rund-/bredstrålere-gulering
[1-3] Afslutningsskrue
[1-4] Luftmikrometer
[1-5] Stopskrue luftmikrometer
[1-6] Aftræksbøjle med aftræks-spærre
[1-7] Pistolkrop
[1-8] Tryklufttilslutning med drejeled
[1-9] Materialefilterhus
[1-10] Materialetilslutning med drejeled
[1-11] Dysehoved med materiale-tilførsel
[1-12] Berøringsbeskyttelse
[1-13] Dysesæt med luftdyse, materialedyse fastgjort i luftdyse (materialedyse medfølger ikke)

6.2. Værktøjssæt

[2-1] Gaffelnøgle (nøglebredde 4)
[2-2] Udtræksværktøj
[2-3] Rengøringsbørste
[2-4] Topnøgle (nøglebredde 7)
[2-5] SATA kombi-tool
[2-6] SATA Universalnøgle

7. Tekniske data

SATAjet 4800 K spray mix	
Anbefalet pistolindgangstryk	2.0 bar - 3.0 bar
Maks. Pistolindgangstryk	10.0 bar
Maks. materialetryk	250.0 bar
Luftforbrug bredstråle (ved 3,0 bar/43,5 psi indgangstryk)	120 Nl/min
Luftforbrug rundstråle (ved 3,0 bar/43,5 psi indgangstryk)	310 Nl/min
Maks. temperatur i spritmediet	60 °C

SATAjet 4800 K spray mix	
Anbefalet sprøjteafstand	18 cm - 25 cm
Lufttilslutningsstykke	1/4“ udvendigt gevind
Materialetilslutning	M16x1,5
Vægt med materialesi og materialedyse	760 g

8. Montage

Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.
Pga. det højre driftstryk kan komponenter uventet løsne sig eller materiale løbe ud ved materialetilslutningen.
→ Alle komponenter i området ved materialetilslutningen dimensioneres til det maksimale driftstryk.
→ Brug materialeslanger fra SATA.

Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.
Under monteringsarbejde med tilsluttet luftnet og materialeforsyning kan komponenter løsne sig uventet og materiale løbe ud.
→ Adskil sprøjtepistolen fra luftnettet og materialeforsyningen før alt monteringsarbejde.
→ Gør systemet trykløst.

Forsigtig!

Skader pga. løse skruer
Løse skruer kan medføre beskadigelse af komponenterne eller funktionsfejl.
→ Efterspænd alle skruer med hånden, og kontroller, at de sidder fast.

- Før alt monteringsarbejde skal trykluftforsyningen til trykluftstilslutningen **[1-8]** og materialeforsyningen til materialetilslutningen **[1-10]** afbrydes.

8.1. Montering af materialedyse

OBS!

Den valgte materialedyse (medfølger ikke) skal monteres i sprøjtepistolens luftdyse, før sprøjtepistolen anvendes første gang.

- Skru luftdyseringen med berøringsbeskyttelse **[3-1]** af med hånden, og tag den af sammen med luftdysen **[3-2]**.
- Sæt materialedysen **[3-3]** ind i luftdysen. Vær opmærksom på justeringen af noten til fikseringsstiften.
- Sæt luftdyseringen med berøringsbeskyttelse på sammen med luftdysen og materialedysen, og skru dem på med hånden.

8.2. Montering af vendedyse med knebel

- Skru luftdyseringen med berøringsbeskyttelse **[4-1]** af med hånden, og tag den af sammen med luftdysen **[4-3]**.
- Sæt pakningsenheden **[4-4]** ind på den korrekte placering i luftdysen.
- Sæt vendedysen med knebel **[4-2]** ind i luftdysen.
- Sæt luftdyseringen med berøringsbeskyttelse på sammen med luftdysen, materialedysen og pakningsenheden, og skru dem på med hånden. Vær opmærksom på placeringen af vendedyse med knebel i forhold til pakningsenheden ved påskruning.

9. Brug

Forsigtig!

Skader pga. løse skruer

Løse skruer kan medføre beskadigelse af komponenterne eller funktionsfejl.

→ Efterspænd alle skruer med hånden, og kontroller, at de sidder fast.

9.1. Første ibrugtagning

Sprøjtepistolen leveres formonteret. Den valgte materialedyse skal monteres (se kapitel 8.1 eller 8.2).

Kontroller følgende efter udpakning:

- Sprøjtepistol beskadiget.
- At leveringsomfanget er komplet (se kapitel 5).

Forsigtig!

Skader pga. snavset trykluft
Brug af snavset trykluft kan medføre fejlfunktion.
→ Brug ren trykluft, f.eks. ved hjælp af SATA-filter 444 (art. nr. 92296).

- Kontroller, at alle skruer sidder fast.
- Spænd fordysen.
- Slut sprøjtelufttilslutningen til tryklufttilslutningen **[1-8]**.
- Slut materialeslangen til materialetilslutningen **[1-10]**.
- Skyl materialekanalen igennem med egnet rengøringsmiddel (se kapitel 11).

9.2. Reguleringsdrift

Vær opmærksom på/kontroller følgende punkter før hver brug for at gøre arbejdet med sprøjtepistolen sikkert:

- Nødvendig trykluftvolumenstrøm, materialevolumenstrøm, materiale-, sprøjtelufttryk er garanteret.
- Der anvendes ren trykluft.

Indstilling af materialeforsyning

- Indstil det nødvendige materialeafgangstryk på højtrykspumpen.

Indstilling af forstøvningstryk

Forstøvningen af lakmaterialet sker vha. airless-princippet. Materialet føres til dysen under højt tryk, forstøves ved udgang, og sprøjtebilledet dannes med materialedysens geometri.

OBS!

Hvis det nødvendige materialetryk til sprøjtestråledannelsen ikke opnås, skal materialeafgangstrykket forøges.

- Indstil materialetrykket til det nødvendige indgangstryk.

Indstil sprøjtestrålen

Sprøjtestrålebredden og sprøjtevinklen er defineret med materialedysens geometri. Stråleformen kan tilpasses ved at tilføre trykluft via luftdysen.

- En rundstråle kan indstilles ved at dreje på rund- og bredstråleregulering (B) **[5-1]**.
- Luftvolumenstrømmen kan reguleres vha. luftmikrometeret **[5-2]**.

Lakering

OBS!

Brug ved lakering kun den materialemængde, der er nødvendig for arbejdstrinnet.
Vær ved lakering opmærksom på den nødvendige sprøjteafstand. Efter lakering skal materialet opbevares eller bortskaffes korrekt.

- Overhold den nødvendige sprøjteafstand.
- Kontroller sprøjtelufttilførsel og materialeforsyning.
- Afsikr sprøjtepistolen med aftræksspærren **[6-1]** på aftræksbøjlen **[6-2]**.
- Træk aftræksbøjlen helt af ved lakering **[7-1]**.
- Før sprøjtepistolen i henhold til **[7-2]**.

Afslutning af lakeringsprocessen

- Sikr sprøjtepistolen med aftræksspærren **[6-1]** på aftræksbøjlen **[6-2]**.
- Afbryd sprøjteluft og materialeforsyning, og følg henvisningerne vedrørende pleje og opbevaring (se kapitel 11), hvis lakeringsprocessen afsluttes, eller en længere lakeringspause planlægges.

10. Vedligeholdelse og reparation

Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.
Under vedligeholdelse med tilsluttet luftnet og materialeforsyning kan komponenter løsne sig uventet og materiale løbe ud.
→ Adskil sprøjtepistolen fra luftnettet og materialeforsyningen før alt vedligeholdelsesarbejde.
→ Gør systemet trykløst.

Sprøjtepistolens materialeførende område samt materialeforsyningen og ledninger står under højt tryk (op til 250 bar).
→ Dimensioner slangeledninger og tilslutningssystemer derefter.

Følgende kapitel beskriver vedligeholdelse og reparation af sprøjtepistolen. Vedligeholdelses- og reparationsarbejde må kun udføres af uddannet fagpersonale.

- Før alt vedligeholdelses- og reparationsarbejde skal trykluftforsyningen til tryklufttilslutningen **[1-8]** og materialeforsyningen til materialetilslutningen **[1-10]** afbrydes.

Der kan fås reservedele til reparation (se kapitel 16).

10.1. Udskiftning af dysedele

Demontering af materialedyse

- Skru luftdyseringen med berøringsbeskyttelse **[8-1]** af med hånden.
- Tag luftdysen **[8-2]** af sammen med materialedysen **[8-3]**.

Demontering af fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål

- Skru fordysen **[8-4]** af med SATA-universalnøglen.
- Skru afslutningsskruen **[8-8]** af med SATA kombi-tool.
- Fjern fjederen **[8-7]**.
- Skru kuglespidsen af hårdt metal (nøglebredde 4) **[8-5]** af med SATA skruenøgle (hold imod på nålens ende med en skruetrækker).
- Fjern farvenålen **[8-6]**.

Montering af ny fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål

Forsigtig!

Beskadigelse pga. forkert monteringsrækkefølge
Komponenterne kan beskadiges ved forkert monteringsrækkefølge.
→ Vær opmærksom på korrekt monteringsrækkefølge.

- Skub en ny farvenål **[8-6]** ind.
- Skru en ny kuglespids af hårdt metal **[8-5]** på farvenålen med en skruenøgle (hold imod på nålens ende med en skruetrækker).
- Skub farvenålen bagud.
- Skru en ny fordyse **[8-4]** på med SATA universalnøglen.
- Sæt fjederen **[8-7]** på.
- Skru afslutningsskruen **[8-8]** på med SATA kombi-tool.

Montering af ny materialedyse

OBS!

Ved materialedyse med vendekontakt sættes fordysen ind i luftdysen.
Vær opmærksom på justeringen af noten til fikseringsstiften.

- Sæt materialedysen **[8-3]** ind i luftdysen **[8-2]** . Vær opmærksom på justeringen af noten til fikseringsstiften.
- Sæt luftdyseringen med berøringsbeskyttelse **[8-1]** på sammen med luftdysen og materialedysen, og skru dem på med hånden.

10.2. Udskiftning af dysehoved

Demontering af dysehoved

- Udfør arbejdstrin „Demontering af materialedyse“ og „Demontering af

fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål“ (se kapitel 10.1).
- Skru dysehovedmøtrikken **[9-1]** af med SATA universalnøglen.
- Skru skruen **[9-3]** ud af holdepladen **[9-2]**.
- Hægt holdepladen af, og tag dysehovedet **[9-4]** af.
- Tag O-ringe **[9-5]** af.

Montering af nyt dysehoved
- Rengør pakning- og anlægsflader **[9-6]**.
- Sæt nye O-ringe **[9-5]** i.
- Sæt det nye dysehoved **[9-4]** ind på det korrekte sted, og **[9-2]** sæt holdepladen på igen.
- Skru skruen **[9-3]** i holdepladen .
- Skru dysehovedmøtrikken **[9-1]** fast på med SATA universalnøglen.
- Udfør arbejdstrin „Montering af ny fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål“ og „Montering af ny materialedyse“ (se kapitel 10.1).

10.3. Udskiftning af luftfordelerring

Arbejdstrinnene i kapitlet "Udskiftning af dysedele (se kapitel 10.1) skal udføres før og efter udskiftning af luftfordelerringen.

Demontering af luftfordelerring

Forsigtig!

Beskadigelse pga. af brug af forkert værktøj
Luftfordelerringen sidder fast i dysehovedet. Brug af for meget kraft kan beskadige dysehovedet. Hvis SATA-udtræksværktøjet glider, kan det forårsage tilskadekomst.
→ Bær arbejdshandsker.
→ Brug altid SATA-udtræksværktøjet væk fra kroppen.
→ Træk luftfordelerringen jævnt ud af dysehovedet.

- Udfør arbejdstrin „Demontering af materialedyse“ og „Demontering af fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål“ (se kapitel 10.1).
- Træk luftfordelerringen ud med SATA-udtræksværktøjet **[10-1]**.
- Kontroller dysehovedets **[10-2]** pakningsflader for beskadigelser og forureninger, rengør eller udskift dysehovedet efter behov.

Montering af ny luftfordelerring
- Sæt en ny luftfordelerring i dysehovedet. Tappen på undersiden af luftfordelerringen skal samtidig være korrekt justeret **[10-3]**.
- Tryk luftfordelerringen jævnt ind.
- Udfør arbejdstrin „Montering af ny fordyse, kuglespids af hårdt metal og

farvenål“ og „Montering af ny materialedyse“ (se kapitel 10.1).

10.4. Udskiftning af aftræksbøjle

Demontering af aftræksbøjle

- Træk låseringen **[11-5]** af.
- Træk bøjlebolten **[11-3]** ud.
- Tag aftræksbøjlen **[11-4]** ud.
- Tag fjederskiven **[11-1]** og plastikskiven **[11-2]** af.

Montering af ny aftræksbøjle

- Sæt aftræksbøjlen **[11-4]** i, og skub samtidig fjederskiven **[11-1]** og plastikskiven **[11-2]** ind mellem pistolkroppen og aftræksbøjlen.
- Stik bøjlebolten **[11-3]** gennem aftræksbøjlen, skiverne og pistolkroppen.
- Sæt låseringen **[11-5]** i.

10.5. Udskiftning af farvenålspakning

Demontering af farvenålspakningsholder

- Udfør arbejdstrin „Demontering af materialedyse“ og „Demontering af fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål“ (se kapitel 10.1).
- Skru farvenålspakningsholderen **[12-1]** ud med SATA universalnøglen **[12-3]** og en topnøgle (nøglebredde 7) **[12-2]**.
- Kontroller farvenålspakningsholderen for beskadigelser og forureninger, rengør eller udskift ved behov.

Montering af nye farvenålspakningsholdere

- Smør en ny farvenålspakningsholder **[12-1]** med Locktite 242, og skru den i med SATA universalnøglen **[12-3]** og en topnøgle (nøglebredde 7) **[12-2]**.
- Udfør arbejdstrin „Montering af ny fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål“ og „Montering af ny materialedyse“ (se kapitel 10.1).

10.6. Udskiftning af luftmikrometer, luftstempel og pakningsholder

Demontering af luftmikrometer, luftstempel og pakningsholder

- Udfør arbejdstrin „Demontering af materialedyse“ og „Demontering af fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål“ (se kapitel 10.1).
- Udfør arbejdstrin „Demontering af dysehoved“ (se kapitel 10.2).
- Udfør arbejdstrin „Demontering af aftræksbøjle“ (se kapitel 10.4).
- Skru stopskruen **[13-1]** ud med det originale SATA kombi-tool **[13-2]** .
- Træk luftmikrometeret **[14-2]** af.

- Tag luftstempelfjederen **[14-1]** og luftstempelhovedet **[14-3]** af.
- Træk luftstempelstangen **[14-4]** ud.
- Skru pakningsholderen **[15-2]** ud med SATA kombi-tool (nøglebredde 4) **[15-1]** .
- Kontroller luftstempelstangen efter demontering; rengør om nødvendigt, eller udskift ved beskadigelse (f.eks. ridser eller bøjet).

Montering af nyt luftmikrometer, luftstempel og pakningsholder

Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.
Luftmikrometeret kan ukontrolleret blive skudt ud af sprøjtepistolen.
→ Vær ved iskruning af stopskruen opmærksom på korrekt justering af luftmikrometeret.
→ Kontroller, at stopskruen sidder fast.

- Skru en ny pakningsholder **[15-2]** i med SATA kombi-tool (nøglebredde 4) **[15-1]** .
- Smør en ny luftstempelstang **[14-4]** med højtydende SATA-fedt (art. nr. 48173), og sæt den i. Vær opmærksom på monteringsretningen.
- Sæt en ny luftstempelfjeder **[14-1]** og et nyt luftstempelhoved **[14-3]** i.
- Smør et nyt luftmikrometer **[14-2]** med højtydende SATA-fedt (art. nr. 48173), og sæt det i. Vær opmærksom på monteringsretningen.
- Spænd stopskruen **[13-1]** fast med det originale SATA kombi-tool **[13-2]** .
- Udfør arbejdstrin „Montering af ny aftræksbøjle“ (se kapitel 10.4).
- Udfør arbejdstrin „Montering af nyt dysehoved“ (se kapitel 10.2).
- Udfør arbejdstrin „Montering af ny fordyse, kuglespids af hårdt metal og farvenål“ og „Montering af ny materialedyse“ (se kapitel 10.1).

10.7. Udskiftning af rund- og bredstråleregulerings spindler

Demontering af spindel

- Skru undersænkskruen **[16-1]** ud med SATA kombi-tool.
- Træk fingermøtrikken **[16-2]** af.
- Skru spindlen **[16-3]** ud med SATA universalnøglen (nøglebredde 12).

Montering af nye spindler

- Sæt en ny spindel **[16-3]** på, og skru den i med SATA universalnøglen (nøglebredde 12).

- Sæt fingermøtrikken **[16-2]** på.
- Smør undersænkskruen **[16-1]** med Loctite 242, og skru den håndfast i med SATA kombi-tool.

10.8. Udskiftning af materialesi

Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.
Hvis sprøjtepistolen bruges uden materialesi, går pakningsfunktionen tabt.
→ Brug kun sprøjtepistolen med monteret materialesi.

Demontering af materialesi

- Skru materialefilterhuset **[17-2]** af med SATA-universalnøglen (nøglebredde 19). Hold imod på gevinddelen **[17-1]** med en gaffelnøgle (nøglebredde 14).
- Fjern materialesien **[17-1]**.

Montering af ny materialesi

- Sæt materialesien **[17-1]** ind i materialefilterhuset **[17-2]** .
- Skru materialefilterhuset på, og spænd det håndfast med SATA-universalnøglen (nøglebredde 19). Hold imod på gevinddelen **[17-1]** med en gaffelnøgle (nøglebredde 14).

10.9. Udskiftning af ophængningssystem

En ophængningskrog er formonteret som ophængningssystem. Ved behov kan denne udskiftes med det medfølgende ophængningsøje.

Demontering af ophængningssystem

- Skru undersænkskruen **[18-1]** ud med SATA kombi-tool.
- Tag ophængningskrogen **[18-2]** af.

Montering af nyt ophængningssystem

- Sæt ophængningsøjet **[18-3]** på.
- Skru undersænkskruen **[18-1]** håndfast i med SATA kombi-tool.

11. Pleje og opbevaring

For at sikre sprøjtepistolens funktion er en omhyggelig omgang samt løbende vedligeholdelse og pleje af produktet nødvendigt. Rengør sprøjtepistolen efter hver brug, og kontroller den for funktion og tæthed. Tør hele sprøjtepistolen med ren trykluft efter rengøring, og smør de bevægelige dele med SATA-sprøjtefedt (art. nr. 48173).

Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.
Under rengøringsarbejde med tilsluttet luftnet og materialeforsyning kan komponenter løsne sig uventet og materiale løbe ud.
→ Adskil sprøjtepistolen fra luftnettet og materialeforsyningen før alt rengøringsarbejde.

Forsigtig!

Beskadigelse pga. forkert rengøringsmiddel
Brug af aggressive rengøringsmidler kan beskadige sprøjtepistolen.
→ Brug ikke aggressive rengøringsmidler.

Kun egnede rengøringsvæsker må bruges til rengøring.
→ Brug en neutral rengøringsvæske med en pH-værdi på 6–8.
→ Brug ikke syre, lud, base, malingsfjerner, uegnede regenerater eller andre aggressive rengøringsmidler.

Der er risiko for korrosion, hvis sprøjtepistolen nedsænkes i rengøringsvæsken.
→ Nedsænk ikke sprøjtepistolen i rengøringsvæske.

Forkert rengøringsværktøj kan beskadige boringerne og begrænse sprøjtestrålen.
→ Brug kun SATA-rensebørsterne.
→ Brug aldrig ultralydsrengøringssystemer.

12. Dyseoversigt

Materialedyse		Tekniske data				
Dysenr.	Art. nr.	Ø mm	Ø tommer	Vinkel	Bredde cm	Gennemstrømningsmængde Nl/min ved 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16

Materialedyse		Tekniske data				
Dysenr.	**Art. nr.**	**Ø mm**	**Ø tommer**	**Vinkel**	**Bredde cm**	**Gennemstrømningsmængde Nl/min ved 70 bar (1015 psi)**
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Vendedyse						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Gennemstrømning

De gennemstrømningsmængder i NL/min ved 70 bar (1015 psi), der er anført i tabellen, refererer til vand (ved 20° C) og varierer ved materialer med en anden massefylde og viskositet.

Bredde

Den angivne bredde (strålebredde) refererer til en afstand mellem sprøjtedyse og det objekt, der skal lakeres, på 30 cm (11,8 tomme) ved en lakeringsviskositet for lakeringsmaterialet på 20 DIN 4/sek.

13. Fejlmeddelelser

De fejl, der er beskrevet herunder, må kun afhjælpes af uddannet fagpersonale.
Hvis en fejl ikke kan udbedres vha. de herunder nævnte udbedringsforslag, skal sprøjtepistolen sendes til SATAs kundeserviceafdeling.

Fejl	Årsag	Hjælp
Utæthed ved for- og materialedyse.	Fremmedlegemer i fordysen hindrer tætning.	Rengør fordysen i opløsningsmiddel eller egnet rengøringsmiddel, blæs ud, udskift fordyse.
Der løber sprøjtemedie ud bag farvenålspakningen via dysehovedmøtrikken.	Farvenålspakning defekt.	Udskift farvenålspakningsholderen (se kapitel 10.1).
Seglformet sprøjtebillede.	Hornhul tilstoppet.	Rengør luftdysen (se kapitel 11).
Sprøjtemønsteret er for lille, skævt, ensidigt eller delt.	Materialedyse (eller luftdyse) snavset.	Rengør luft- eller materialedyse (se kapitel 11). Fastsæt stråleform vha. materialedyse.
	Materialedyse tilstoppet.	Fjern tilstopningen med SATA rengøringsdyse (art. nr. 92296).
Der strømmer luft ud af luftdysen, når sprøjtepistolen er slukket.	Defekt eller snavset luftstempel.	Rengør luftstemplet (se kapitel 11), eller udskift det (se kapitel 10.6).

Fejl	Årsag	Hjælp
Sprøjtestråle urolig.	Fordyse ikke spændt tilstrækkeligt.	Efterspænd fordyse.
	Luftfordelerring snavset eller beskadiget.	Udskift luftfordelerring (se kapitel 10.3).
	Løs luftdyse.	Skru luftdyseringen på med hånden.
	Mellemrum mellem luft- og fordyse snavset.	Rengør mellemrummet.
	For- og/eller materialedyse snavset.	Rengør for- og materialedyse. Vær opmærksom på justeringen af noten til fikseringsstiften.
	For- og/eller materialedyse beskadiget.	Udskift for- og materialedyse (se kapitel 10.1). Vær opmærksom på justeringen af noten til fikseringsstiften.
	Sprøjtemediets flydetryk er ikke konstant.	Korriger sprøjtemediets flydetryk.
		Rengør materialefilteret (se kapitel 11), eller udskift det (se kapitel 10.8).
Strålespaltning (svalehale).	For højt forstøvningstryk.	Reducer forstøvningstrykket.
	For tyndt eller ikke tilstrækkeligt materiale.	Forøg materialetrykket.
Materialepåføring i midten for kraftig.	For meget materiale.	Reducer materialetrykket.
	Materialet er for tykt.	Fortynd materialet.
	For lavt forstøvningstryk.	Forøg forstøvningstrykket.

14. Bortskaffelse

Bortskaffelse af den helt tømte sprøjtepistol som brugbart materiale. Rester af sprøjtemediet og skillemidler skal bortskaffes fagligt korrekt separat fra sprøjtepistolen for at undgå miljøskader. Overhold de lokale forskrifter!

15. Kundeservice

Tilbehør, reservedele og teknisk support får du hos din nærmeste SA-TA-forhandler

16. Reservedele

OBS!

Ud over de anførte reservedele kan alle modulkomponenter bestilles som reservedel.

Pos.	Art. nr.	Betegnelse	Antal
[19-1]	207530	Eftermonteringssæt vendekontakt	1 sæt
[19-2]	228056	Luftdysering med berøringsbeskyttelse til vendekontakt	1 stk.
[19-3]	207522	Pakningsenhed vendekontakt	1 stk.
[19-4]	228049	Luftdysering med berøringsbeskyttelse	1 stk.
[19-5]	98459	Luftdyse rund-/bredstråle	1 stk.
[19-6]	98434	Fordyse med indsats af hårdt metal	1 stk.
[19-7]	97824	Luftfordelerring	3 stk.
[19-8]	98541	Kuglespids af hårdt metal	1 stk.
[19-9]	98525	Tætningsholder	1 stk.
[19-10]	1014117	O-ring Ø 5,5 x 11,0	10 Stk.
[19-11]	1006388	Ophængningskrog, ophængningsøje og undersænkskrue	1 sæt
[19-12]	1006362	Spindel, fingermøtrik og undersænkskrue	1 sæt
[19-13]	77537	Farvenål uden kuglespids af hårdt metal	1 stk.
	98772	Farvenål [19-13] med kuglespids af hårdt metal [19-8]	1 stk.
[19-14]	18341	Trykfjeder til farvenål	1 stk.
[19-15]	1014109	Afslutningsskrue	1 stk.
[19-16]	1014092	Luftstempelstang	1 stk.

Pos.	Art. nr.	Betegnelse	Antal
[19-17]	82636	Tætningsholder	1 stk.
[19-18]	1014125	Dysehovedmøtrik	1 stk.
[19-19]	1006370	Dysehoved med materialetilførsel	1 sæt
[19-20]	211391	Stopskrue	3 stk.
[19-21]	133991	Luftstempelhoved	3 stk.
[19-22]	27813	Fjeder til luftstempel	1 stk.
[19-23]	1014133	Luftmikrometer	1 stk.
[19-24]	12260	Materialesi 60 msh	4 stk.
	12278	Materialesi 100 msh	4 stk.
	74856	Materialesi 200 msh	4 stk.
[19-25]	1014076	Materialefilterhus kpl. med drejeled	1 stk.
[19-26]	19745	Drejeled	1 stk.
[19-27]	1014084	Aftrækkerbøjle-sæt	1 stk.

□	Inkluderet i reparationssættet **(Varenr. 1006940)**

17. EU-overensstemmelseserklæring

Vi erklærer hermed, at nedenstående produkt med dets design, konstruktion og konstruktionsmåde og i den af os markedsførte udførelse opfylder de grundlæggende sikkerhedskrav i EU-direktiv 2014/34/EU inkl. de ændringer, der var gældende på tidspunktet for erklæringen, og kan anvendes i henhold til EU-direktiv 2014/34/EU i eksplosive atmosfærer (ATEX), bilag X, B.

Producent
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Produktinformation
■ SATAjet 4800 K spray mix

ATEX-mærkning
II 2 G T60°CX

Relevante EF-direktiver
■ EF-maskindirektivet 2006/42/EF
■ EU-direktiv 2014/34/EU Materiel og sikringssystemer til tilsigtet anven-

delse i eksplosive atmosfærer

Anvendte harmoniserede standarder:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Anvendte, nationale standarder

- DIN 31000:2011

Den dokumentation, der kræves i henhold til 2014/34/EU bilag VIII, er arkiveret på nævnte sted nummer 0123 med dokumentnummer 70023722 i 10 år.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Adm. direktør

Sisukord [originaalsõnastus: saksakeelne]

1. Üldine informatsioon.....121
2. Ohutusjuhised 123
3. Sihipärane kasutamine.....124
4. Kirjeldus.....124
5. Tarnekomplekt.....125
6. Ehitus 125
7. Tehnilised andmed 125
8. Montaaž.....126
9. Käsitsemine.....127
10. Tehnohooldus ja korrashoid.....129
11. Korrashoid ja hoiustamine...134
12. Düüsi ülevaade.....135
13. Rikked 137
14. Jäätmekäitlus 139
15. Kliendiabi- ja teeninduskeskus.....139
16. Varuosad 139
17. EL-i vastavusdeklaratsioon .140

	Kõigepealt lugege!
Lugege see kasutusjuhend enne kasutuselevõttu ja kasutamist täielikult ning tähelepanelikult läbi. Järgige ohutus- ja ohusuuniseid!	

Hoidke käesolevat kasutusjuhendit alati toote läheduses või igal ajal kõigile ligipääsetavas kohas!

1. Üldine informatsioon

See kasutusjuhend sisaldab olulist teavet SATAjet 4800 K spray mixi, edaspidi värvipüstol, käitamise kohta. Lisaks kirjeldatakse kasutuselevõttu, hooldamist ja korrashoidu, puhastamist ning ladustamist, samuti rikete kõrvaldamist.

1.1. Sihtrühm

See kasutusjuhend on mõeldud järgmiseks.

- Professionaalsetele maalri- ja värvimisettevõtetele.
- Värvitööde spetsialistidele tööstus- ja käsitööettevõtetes.

1.2. Selles kasutusjuhendis olevad hoiatused

	Plahvatusoht!
See juhis tähistab suure riskiastmega ohtu, mis põhjustab vahetult surma või raskeid kehavigastusi, kui seda ei väldita. → See nool viitab vastavale ettevaatusabinõule, et ohtu vältida.	

	Hoiatus!

See juhis tähistab keskmise riskiastmega ohtu, mis võib põhjustada surma või raskeid kehavigastusi, kui seda ei väldita.
→ See nool viitab vastavale ettevaatusabinõule, et ohtu vältida.

Ettevaatust!

See juhis tähistab väikese riskiastmega ohtu, mis võib põhjustada kergeid või keskmise raskusastmega kehavigastusi või varalist kahju, kui seda ei väldita.
→ See nool viitab vastavale ettevaatusabinõule, et ohtu vältida.

Juhis!

See nõuanne annab teile kasutamissoovitusi ja abistavaid näpunäiteid kasutamiseks, tööks, hooldamiseks ja remondiks.

1.3. Õnnetuste vältimine

Alati tuleb järgida üldiseid ja riigis kehtivaid õnnetusjuhtumite vältimise eeskirju ning vastavaid töökoja ja töökaitse-eeskirju.

1.4. Varu-, lisa- ja kuluosad

Põhimõtteliselt on lubatud kasutada üksnes SATA originaalvaru-, lisa- ja kuluosi. Tarvikud, mis ei ole tarnitud SATA poolt, ei ole kontrollitud ja heaks kiidetud. Kahjude eest, mis tulenevad heakskiitmata varu-, lisa- ja kuluosade kasutamisest, SATA ei vastuta.

1.5. Garantii ja vastutus

Kehtivad nii SATA üldised tüüptingimused ja vastavalt olukorrale täiendavad lepingulised kokkulepped kui ka vastavalt kehtivad seadused.

SATA ei vastuta

- kasutusjuhendi mittejärgimise eest
- koolituseta töötajate värbamise eest
- toote mitte-eesmärgipärase kasutamise eest
- isikukaitsevarustuse mittekasutamise eest
- originaaltarvikute ja -varuosade mittekasutamise eest
- omaalgatuslike ümberehituste või tehniliste muudatuste eest
- loomuliku kulumise eest
- kasutamisele mittevastava koormuse eest
- lubamatute paigaldus- ja demonteerimistööde eest

1.6. Kohaldatud direktiivid, määrused ja standardid

EÜ-masinadirektiiv 2006/42/EÜ

ELi direktiiv 2014/34/EL
Seadmed ja kaitsesüsteemid otstarbekohaseks kasutamiseks plahvatusohtlikus keskkonnas

DIN EN ISO 12100:2011
Masinate ohutus. Üldnõuded.

DIN EN 1127-1:2011
Plahvatuskaitse – osa 1. Alused ja metoodika.

DIN EN 1953:2013
Kattematerjalide pihustus- ja pritsimisseadmed: ohutusnõuded.

DIN EN 13463-1:2009
Mitteelektrilised seadmed plahvatusohtlike keskkondade jaoks – osa 1. Alused ja nõuded.

DIN 31000:2011
Üldised põhimõtted ohutute tehniliste toodete valmistamiseks.

2. Ohutusjuhised

Lugege ja järgige kõiki alljärgnevaid juhiseid. Nende eiramine või puudulik järgimine võib põhjustada talitlushäireid või tekitada vigastusi.

2.1. Nõudmised töötajatele

Värvipüstolit võivad kasutada ainult kogenud spetsialistid ja instrueeritud personal, kes on selle kasutusjuhendi tervenisti läbi lugenud ning sellest aru saanud.

2.2. Isikukaitsevahendid (PSA)

Värvipüstoli kasutamise, hoolduse ja korrashoiu ajal võib sellest väljuda auru. Kasutamise ajal on võimalik helirõhutaseme 85 dB(A) ületamine.

- Kandke seadme kasutamise, tehnohoolduse ja puhastamise ajal ettenähtud kaitsevahendeid. Isiklikud kaitsevahendid koosnevad hingamisteede kaitsmest, silmakaitsmest, kaitseülikonnast, kaitsekinnastest ja tööjalatsitest. Vajaduse korral kandke lisaks ka kuulmiskaitsmeid.

2.3. Kasutamine plahvatusohtlikes keskkondades

	Plahvatusoht!

Värvipüstoli asjatundmatu kasutamine võib kaotada plahvatuskaitse.
→ Ärge viige värvipüstolit Ex-tsooni 0 plahvatusohtlikku keskkonda.
→ Ärge kasutage homogeniseeritud süsivesinikepõhiseid lahusteid ega puhastusvahendeid.

Värvipüstolit on lubatud kasutada/hoida Ex-tsoonide 1 ja 2 plahvatusohtlikus keskkonnas.

Keskkonna kood:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX-tähis
II	Seadmegrupp
2	Seadme kategooria
G	Kategooria Gaas
T60°CX	Temperatuuriklass

2.4. Ohutusjuhised

- Tehke enne kasutamist värvipüstoli talitlus- ja tihedusproov.
- Ärge kunagi suunake värvipüstolit elusolendi poole.
- Ärge kunagi kasutage kahjustatud või mitteterviklikku värvipüstolit.
- Kahjustuste korral kõrvaldage värvipüstol kohe kasutuselt ning lahutage suruõhuvõrgust ja materjali juurdevoolust.
- Järgige ohutuseeskirju.
- Järgige õnnetuste vältimise eeskirju BGR 500.

3. Sihipärane kasutamine

Värvipüstol on ette nähtud värvi, laki ja teiste voolavate materjalide õhuvabaks kandmiseks sobivatele aluspindadele.

4. Kirjeldus

Värvipüstol koosneb järgmistest põhikomponentidest.

- Õhudüüs (sujuvalt reguleeritav) **[1-13]**
- Materjalidüüs, kinnitatud õhudüüsi (materjalidüüs ei sisaldu tarnekomplektis) **[1-13]**.
- Lukuga päästik **[1-6]**
- Püstoli korpus **[1-7]**
- Materjali juurdevoolutoruga düüsipea **[1-11]**
- Sujuv ümara/laia pihustusjoa regulaator **[1-2]**
- Õhukruvik **[1-4]**
- Pöördliigendiga suruõhuühendus **[1-8]**
- Pöördliigendiga materjali ühendus **[1-10]**

5. Tarnekomplekt

- Materjalidüüsita värvipüstol
- Tööriistakomplekt
- Riputusaas
- Materjalisõel 100 msh (paigaldatud materjalifiltri korpusesse)
- Kasutusjuhend

6. Ehitus

6.1. Värvipüstol

[1-1] Riputuskonks
[1-2] Sujuv ümara/laia pihustusjoa regulaator
[1-3] sulgemiskork
[1-4] Õhukruvik
[1-5] Õhukruviku kinnituskruvi
[1-6] Lukuga päästik
[1-7] Püstoli korpus
[1-8] Pöördliigendiga suruõhuühendus
[1-9] Materjalifiltri korpus
[1-10] Pöördliigendiga materjali ühendus
[1-11] Materjali juurdevooluga düüsipea
[1-12] Puutekaitse
[1-13] Düüsikomplekt koos õhudüüsiga, materjalidüüsiga, kinnitatud õhudüüsi (materjalidüüs ei sisaldu tarnekomplektis)

6.2. Tööriistakomplekt

[2-1] Harkvõti (võtmemõõt 4)
[2-2] tõmmits
[2-3] puhastushari
[2-4] otsvõti (võtmemõõt 7)
[2-5] SATA kombitööriist
[2-6] SATA universaalvõti

7. Tehnilised andmed

SATAjet 4800 K spray mix	
Püstoli soovitatav sisendrõhk	2,0 bar - 3,0 bar
Püstoli maksimaalne sisendrõhk	10,0 bar
Max materjali rõhk	250,0 bar
Laia pihustusjoa õhukulu (3,0 baari / 43,5 naela ruuttolli kohta sisendrõhu korral)	120 Nl/min
Ümara pihustusjoa õhukulu (3,0 baari / 43,5 naela ruuttolli kohta sisendrõhu korral)	310 Nl/min
Pihustatava aine maksimaalne temperatuur	60 °C
Soovitatav pihustuskaugus	18 cm - 25 cm
Suruõhuliitmik	1/4“ väliskeere
materjali liitmik	M16 x 1,5

SATAjet 4800 K spray mix	
Mass koos materjalisõela ja materjalidüüsiga	760 g

8. Montaaž

Hoiatus!

Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.
Kõrge töörõhu tõttu võivad materjali ühenduse piirkonnas komponendid ootamatult lahti tulla või materjal välja voolata.
→ Varustage kõik detailid materjaliühenduse piirkonnas maksimaalse töörõhuga.
→ Kasutage SATA materjalivoolikuid.

Hoiatus!

Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.
Kui suruõhuvõrk ja materjali juurdevool on paigaldustööde ajal ühendatud, võivad komponendid ootamatult lahti tulla ja materjal välja voolata.
→ Lahutage enne kõiki paigaldustöid värvipüstol suruõhuvõrgust ja materjali juurdevoolust.
→ Lülitage süsteem rõhuvabaks.

Ettevaatust!

Kindlalt kinnikeeramata kruvidest tingitud kahjustused
Kindlalt kinnikeeramata poldid võivad põhjustada komponentidel kahjustusi või talitlushäireid.
→ Keerake kõik poldid käsitsi kinni ja kontrollige tugevat kinnitust.

- Katkestage enne kõiki paigaldustöid suruõhuühenduse suruõhuvarustus **[1-8]** ja materjali ühenduse materjali juurdevool **[1-10]**.

8.1. Materjalidüüsi paigaldus

Juhis!

Valitud materjalidüüs (ei sisaldu tarnekomplektis) tuleb enne esimest kasutust paigaldada värvipüstoli õhudüüsi.

- Keerake puutekaitsega õhudüüsirõngas **[3-1]** käsitsi lahti ja võtke koos

õhudüüsiga **[3-2]** ära.
- Paigaldage materjalidüüs **[3-3]** õhudüüsi. Jälgige soone joondust kinnitustihvti suhtes.
- Asetage puutekaitsega õhudüüsirõngas koos õhudüüsiga ja materjalidüüsiga peale ning keerake käsitsi kinni.

8.2. Pööraga pöörddüüsi paigaldus

- Keerake puutekaitsega õhudüüsirõngas **[4-1]** käsitsi lahti ja võtke koos õhudüüsiga **[4-3]** ära.
- Paigaldage tihendüksus **[4-4]** õiges asendis õhudüüsi.
- Paigaldage pööraga pöörddüüs **[4-2]** õhudüüsi.
- Asetage puutekaitsega õhudüüsirõngas koos õhudüüsiga, materjalidüüsiga ja tihendüksusega peale ja keerake käsitsi kinni. Jälgige kinnikeeramisel pööraga pöörddüüsi asendit tihendüksuse suhtes.

9. Käsitsemine

Ettevaatust!

Kindlalt kinnikeeramata kruvidest tingitud kahjustused
Kindlalt kinnikeeramata poldid võivad põhjustada komponentidel kahjustusi või talitlushäireid.
→ Keerake kõik poldid käsitsi kinni ja kontrollige tugevat kinnitust.

9.1. Esmakordne kasutuselevõtt

Värvipüstol tarnitakse monteerituna. Paigaldada tuleb valitud materjalidüüs (vt vastavalt peatükki 8.1 8.2).
Pärast lahtipakkimist kontrollige alljärgnevat.
- Värvipüstol on kahjustatud.
- Kas tarnekomplekt on terviklik (vt peatükki 5).

Ettevaatust!

Mustast suruõhust tingitud kahjustused
Saastunud suruõhu kasutamine võib põhjustada väärtalitlust.
→ Kasutage puhast suruõhku. Näiteks SATA filtriga 444 (art-nr 92296).

- Kontrollige kõikide kruvide ja poltide tugevat kinnitust.
- Keerake eeldüüs kõvasti kinni.
- Ühendage pihustusõhuvoolik suruõhuühenduse **[1-8]** külge.
- Ühendage materjalivoolik materjali ühenduse **[1-10]** külge.
- Peske materjalikanal sobiva puhastusvedelikuga läbi (vt peatükki 11).

9.2. Tavarežiim

Arvestage/kontrollige alati enne kasutamist järgmisi punkte, et oleks tagatud värvipüstoli kindel töö.

- Tagatud on vajalik suruõhu läbivool, materjali läbivool, materjali- ja pihustusõhurõhk.
- Kasutatakse puhast suruõhku.

Materjali juurdevoolu reguleerimine

- Reguleerige kõrgrõhupumbal vajalik materjali pumpamisrõhk.

Pihustusrõhu reguleerimine

Värvimaterjali pihustamine toimub õhuvabalt. Materjal juhitakse kõrge rõhu all düüsi, pihustatakse välja ja pihustuspilt kujundatakse materjalidüüsi geomeetria kohaselt.

Juhis!

Kui pihustusjoa kujundamiseks vajalikku materjali rõhku ei saavutata, tuleb tõsta materjali pumpamisrõhku.

- Reguleerige materjali rõhk vajalikule sisendrõhule.

Pihustusjoa reguleerimine

Pihustusjoa laius ja pihustusnurk on määratud materjalidüüsi geomeetriaga. Joa kuju saab kohandada suruõhu lisamisega õhudüüsi kaudu.

- Ümarat pihustusjuga saab reguleerida ümara ja laia pihustusjoa regulaatorit (B) **[5-1]** keerates.
- Õhu vooluhulka saab reguleerida õhukruviku **[5-2]** abil.

Värvimine

Juhis!

Kasutage värvimiseks eranditult vaid selle tööetapi jaoks vajalikku materjalikogust.
Arvestage värvimisel vajalikku pihustamiskaugust. Pärast värvimist pange materjal nõuetekohaselt hoiule või utiliseerige.

- Hoidke vajalikku pihustamiskaugust.
- Tagage pihustusõhu ja materjali juurdevool.
- Vabastage värvipüstoli lukk **[6-1]** päästikul **[6-2]**.
- Tõmmake värvimiseks päästik täielikult ära **[7-1]**.
- Juhtige värvipüstolit **[7-2]** kohaselt.

Värvimise lõpetamine

- Kinnitage värvipüstoli lukk **[6-1]** päästikul **[6-2]**.

■ Kui värvimine lõpetatakse või plaanitakse pikemat värvimispausi, tuleb pihustusõhk ja materjali juurdevool välja lülitada ning hoolduse ja hoiustamise suuniseid järgida (vt peatükki 11).

10. Tehnohooldus ja korrashoid

Hoiatus!

Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.
Kui suruõhuvõrk ja materjali juurdevool on hooldustööde ajal ühendatud, võivad komponendid ootamatult lahti tulla ja materjal välja voolata.
→ Lahutage enne kõiki hooldustöid värvipüstol suruõhuvõrgust ja materjali juurdevoolust.
→ Lülitage süsteem rõhuvabaks.

Värvipüstoli materjali juhtiv piirkond ning materjali juurdevool ja voolikud on kõrge rõhu all (kuni 250 bar).
→ Paigaldage voolikud ja ühendussüsteemid vastavalt.

Järgmises peatükis kirjeldatakse värvipüstoli hooldust ja korrashoidu.
Hooldus- ja korrashoiutöid tohivad teha ainult koolitatud erialaspetsialistid.
■ Katkestage enne kõiki hooldus- ja korrashoiutöid suruõhuühenduse suruõhuvarustus **[1-8]** ning materjali ühenduse materjali juurdevool **[1-10]**.
Korrashoiuks on saadaval varuosad (vt peatükki 16).

10.1. Düüsiosade väljavahetamine

Materjalidüüsi demonteerimine
■ Keerake puutekaitsega õhudüüsirõngas **[8-1]** käsitsi lahti.
■ Võtke õhudüüs **[8-2]** koos materjalidüüsiga **[8-3]** ära.

Eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela demonteerimine
■ Keerake eeldüüs **[8-4]** SATA universaalvõtmega ära.
■ Keerake sulgemiskork **[8-8]** SATA kombitööriistaga ära.
■ Eemaldage vedru **[8-7]**.
■ Keerake kõvasulamist kuuliga ots (võtmemõõt 4) **[8-5]** SATA kruvikeerajaga ära (hoidke nõela otsal kruvikeerajaga vastu).
■ Eemaldage värvinõel **[8-6]**.

Uue eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela paigaldamine

Ettevaatust!

Valest paigaldusjärjekorrast tingitud kahjustused
Kui paigaldusjärjekord on vale, võivad komponendid kahjustada saada.
→ Jälgige õiget paigaldusjärjekorda.

- Lükake uus värvinõel **[8-6]** sisse.
- Keerake uus kõvasulamist kuuliga ots **[8-5]** kruvikeerajaga värvinõelale peale (hoidke nõela otsal kruvikeerajaga vastu).
- Lükake värvinõel taha.
- Keerake uus eeldüüs **[8-4]** SATA universaalvõtmega sisse.
- Asetage vedru **[8-7]** kohale.
- Keerake sulgemiskork **[8-8]** SATA kombitööriistaga peale.

Uue materjalidüüsi paigaldamine

Juhis!

Paigaldage pöördlülitiga materjalidüüsi korral eeldüüs õhudüüsi. Jälgige soone joondust kinnitustihvti suhtes.

- Paigaldage materjalidüüs **[8-3]** õhudüüsi **[8-2]**. Jälgige soone joondust kinnitustihvti suhtes.
- Asetage puutekaitsega õhudüüsirõngas **[8-1]** koos õhudüüsiga ja materjalidüüsiga peale ja keerake käsitsi kinni.

10.2. Düüsipea väljavahetamine

Düüsipea demonteerimine

- Tehke töösammud „Materjalidüüsi demonteerimine“ ja „Eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela demonteerimine“ (vt peatükki 10.1).
- Keerake düüsipea mutter **[9-1]** SATA universaalvõtmega ära.
- Keerake kruvi **[9-3]** hoideplaadist **[9-2]** välja.
- Võtke hoideplaat lahti ja eemaldage düüsipea **[9-4]**.
- Eemaldage O-rõngad **[9-5]**.

Uue düüsipea paigaldamine

- Puhastage tihend- ja paigalduspinnad **[9-6]**.
- Asetage uued O-rõngad **[9-5]** sisse.
- Paigaldage õiges asendis düüsipea **[9-4]** ja kinnitage hoideplaat **[9-2]**.
- Keerake kruvi **[9-3]** hoideplaati.
- Keerake düüsipea mutter **[9-1]** SATA universaalvõtmega kõvasti kinni.
- Tehke töösammud „Uue eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvi-

nõela paigaldamine“ ja „Uue materjalidüüsi paigaldamine“ (vt peatükki 10.1).

10.3. Õhujaoturi väljavahetamine

Enne ja pärast õhujaoturi väljavahetamist tuleb teha peatükis „Düüsiosade väljavahetamine“ kirjeldatud töösammud (vt peatükki 10.1).

Õhujaoturi demonteerimine

Ettevaatust!

Valede tööriistade kasutamisest tingitud kahjustused
Õhujaotur on kõvasti düüsipeas kinni. Liigse jõu rakendamine võib düüsipead kahjustada. SATA väljatõmbeseade võib libisedes vigastusi tekitada.
→ Kandke töökindaid.
→ Kasutage SATA väljatõmbeseadet alati kehast eemale suunatuna.
→ Tõmmake õhujaotur ühtlaselt düüsipeast välja.

- Tehke töösammud „Materjalidüüsi demonteerimine“ ja „Eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela demonteerimine“ (vt peatükki 10.1).
- Tõmmake õhujaotur SATA väljatõmbeseadmega **[10-1]** välja.
- Kontrollige düüsipea tihendpindu **[10-2]** kahjustuste ja mustuse suhtes, vajaduse korral puhastage või vahetage düüsipea sõlm välja.

Uue õhujaoturi paigaldamine

- Asetage uus õhujaotur düüsipeasse. Õhujaoturi alumisel küljel olev tapp peab olema seejuures vastavalt joondatud **[10-3]**.
- Suruge õhujaotur ühtlaselt sisse.
- Tehke töösammud „Uue eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela paigaldamine“ ja „Uue materjalidüüsi paigaldamine“ (vt peatükki 10.1).

10.4. Päästiku väljavahetamine

Päästiku demonteerimine

- Eemaldage kinnitusrõngas **[11-5]**.
- Tõmmake päästiku polt **[11-3]** välja.
- Võtke päästik **[11-4]** välja.
- Eemaldage vedruseib **[11-1]** ja plastseib **[11-2]**.

Uue päästiku paigaldamine

- Paigaldage päästik **[11-4]** ning lükake seejuures vedruseib **[11-1]** ja plastseib **[11-2]** püstoli korpuse ja päästiku vahele.

- Pange päästiku polt **[11-3]** läbi päästiku, seibide ja püstoli korpuse.
- Paigaldage kinnitusrõngas **[11-5]**.

10.5. Värvinõela tihendi väljavahetamine

Värvinõela tihendihoidiku demonteerimine

- Tehke töösammud „Materjalidüüsi demonteerimine“ ja „Eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela demonteerimine“ (vt peatükki 10.1).
- Keerake värvinõela tihendihoidik **[12-1]** SATA universaalvõtmega **[12-3]** ja otsvõtmega (võtmemõõt 7) **[12-2]** välja.
- Kontrollige värvinõela tihendihoidikut kahjustuste ja mustuse suhtes, vajaduse korral puhastage või vahetage välja.

Uue värvinõela tihendihoidiku paigaldamine

- Kinnitage uus värvinõela tihendihoidik **[12-1]** vahendiga Loctite 242 ning keerake SATA universaalvõtmega **[12-3]** ja otsvõtmega (võtmemõõt 7) **[12-2]** sisse.
- Tehke töösammud „Uue eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela paigaldamine“ ja „Uue materjalidüüsi paigaldamine“ (vt peatükki 10.1).

10.6. Õhukruviku, õhukolvi ja tihendihoidiku väljavahetamine

Õhukruviku, õhukolvi ja tihendihoidiku demonteerimine

- Tehke töösammud „Materjalidüüsi demonteerimine“ ja „Eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela demonteerimine“ (vt peatükki 10.1).
- Tehke töösammud „Düüsipea demonteerimine“ (vt peatükki 10.2).
- Tehke töösammud „Päästiku demonteerimine“ (vt peatükki 10.4).
- Keerake kinnituskruvi **[13-1]** SATA originaalkombitööriistaga **[13-2]** välja.
- Eemaldage õhukruvik **[14-2]**.
- Eemaldage õhukolvi vedru **[14-1]** ja õhukolvi pea **[14-3]**.
- Tõmmake õhukolvi varras **[14-4]** välja.
- Keerake tihendihoidik **[15-2]** SATA kombitööriistaga (võtmemõõt 4) **[15-1]** välja.
- Pärast demonteerimist kontrollige õhukolvi varrast; vajaduse korral puhastage või kahjustuste (nt kriimustused või deformatsioonid) esinemisel asendage.

Uue õhukruviku, õhukolvi ja tihendihoidiku paigaldamine

Hoiatus!

Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.
Õhukruvik võib värvipüstolist kontrollimatult pihustada.
→ Jälgige kinnituskruvi sissekeeramisel õhukruviku õiget joondust.
→ Kontrollige kinnituskruvi tugevat kinnitust.

- Keerake uus tihendihoidik **[15-2]** SATA kombitööriistaga (võtmemõõt 4) **[15-1]** sisse.
- Määrige uus õhukolvi varras **[14-4]** SATA kvaliteetmäärdega (art-nr 48173) sisse ja paigaldage. Jälgige paigaldussuunda.
- Paigaldage uus õhukolvi vedru **[14-1]** ja uus õhukolvi pea **[14-3]**.
- Määrige uus õhukruvik **[14-2]** SATA kvaliteetmäärdega (art-nr 48173) sisse ja paigaldage. Jälgige paigaldussuunda.
- Keerake kinnituskruvi **[13-1]** SATA originaalkombitööriistaga **[13-2]** kõvasti kinni.
- Tehke töösammud „Uue päästiku paigaldamine“ (vt peatükki 10.4).
- Tehke töösammud „Uue düüsipea paigaldamine“ (vt peatükki 10.2).
- Tehke töösammud „Uue eeldüüsi, kõvasulamist kuuliga otsa ja värvinõela paigaldamine“ ja „Uue materjalidüüsi paigaldamine“ (vt peatükki 10.1).

10.7. Ümara ja laia pihustusjoa regulaatori spindli väljavahetamine

Spindli demonteerimine

- Keerake peitpeakruvi **[16-1]** SATA kombitööriistaga välja.
- Eemaldage rihvelpea **[16-2]**.
- Keerake spindel **[16-3]** SATA universaalvõtmega (võtmemõõt 12) välja.

Uue spindli paigaldamine

- Asetage uus spindel **[16-3]** peale ja keerake SATA universaalvõtmega (võtmemõõt 12) sisse.
- Asetage rihvelpea **[16-2]** kohale.
- Kinnitage peitpeakruvi **[16-1]** vahendiga Loctite 242 keerake SATA kombitööriistaga käsitsi sisse.

10.8. Materjalisõela väljavahetamine

Hoiatus!

Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.
Värvipüstoli kasutamine ilma materjalisõelata põhjustab tihendusfunktsiooni kadumise.
→ Kasutage värvipüstolit ainult koos paigaldatud materjalisõelaga.

Materjalisõela demonteerimine
- Keerake materjalifiltri korpus **[17-2]** SATA universaalvõtmega (võtmemõõt 19) ära. Hoidke harkvõtmega (võtmemõõt 14) keermestatud osa **[17-1]** kinni.
- Eemaldage materjalisõel **[17-1]**.

Uue materjalisõela paigaldamine
- Paigaldage materjalisõel **[17-1]** materjalifiltri korpusesse **[17-2]**.
- Keerake materjalifiltri korpus peale ja SATA universaalvõtmega (võtmemõõt 19) käsitsi kinni. Hoidke harkvõtmega (võtmemõõt 14) keermestatud osa **[17-1]** kinni.

10.9. Riputussüsteemi väljavahetamine

Riputussüsteemina on eelpaigaldatud riputuskonks. Vajaduse korral võib selle kaasasoleva riputusaasa vastu välja vahetada.

Riputussüsteemi demonteerimine
- Keerake peitpeakruvi **[18-1]** SATA kombitööriistaga välja.
- Võtke riputuskonks **[18-2]** ära.

Uue riputussüsteemi paigaldamine
- Asetage riputusaas **[18-3]** kohale.
- Keerake peitpeakruvi **[18-1]** käsitsi SATA kombitööriistaga sisse.

11. Korrashoid ja hoiustamine

Värvipüstoli talitluse tagamiseks tuleb toodet hoolikalt käsitseda ja pidevalt hooldada. Puhastage ja kontrollige värvipüstoli tihedust iga kord pärast kasutamist. Puhastamise järel kuivatage kogu värvipüstol puhta suruõhuga ja määrige kõiki liikuvaid osi SATA püstolimäärdega (art-nr 48173).

Hoiatus!

Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.
Kui suruõhuvõrk ja materjali juurdevool on puhastustööde ajal ühendatud, võivad komponendid ootamatult lahti tulla ja materjal välja voolata.
→ Lahutage enne kõiki puhastustöid värvipüstol suruõhuvõrgust ja materjali juurdevoolust.

Ettevaatust!

Vale puhastusvahendi põhjustatud kahjustused
Agressiivsete puhastusvahendite kasutamine võib värvipüstolit kahjustada.
→ Ärge kasutage agressiivseid puhastusvahendeid.

Puhastamiseks võib kasutada ainult sobivaid puhastusvedelikke.
→ Kasutage neutraalseid puhastusvedelikke, mille pH-väärtus jääb vahemikku 6–8.
→ Ärge kasutage happeid, leeliseid, aluseid, peitse, ebasobivaid regeneraate ega muid agressiivseid puhastusvahendeid.

Värvipüstoli kastmisel puhastusvedelikku tekib korrosioonioht.
→ Ärge kastke värvipüstolit puhastusvedelikku.

Vale puhastustööriist võib ava kahjustada ja pihustusjuga halvendada.
→ Kasutage ainult SATA puhastusharju.
→ Ärge kunagi kasutage ultrahelipuhastit.

12. Düüsi ülevaade

Materjalidüüs		Tehnilised andmed				
Düüsi nr	Art-nr	Ø mm	Ø toll	Nurk	Laius cm	Läbivool Nl/min 70 baari (1015 naela ruuttolli kohta) juures
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16

Materjalidüüs		Tehnilised andmed				
Düüsi nr	**Art-nr**	**Ø mm**	**Ø toll**	**Nurk**	**Laius cm**	**Läbivool Nl/min 70 baari (1015 naela ruut-tolli kohta) juures**
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Pöörddüüs						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Läbivool

Tabelis näidatud läbivoolukogused Nl/min 70 baari (1015 psi) juures kehtivad vee (20° C) kohta ning varieeruvad muu tiheduse ja viskoossusega materjalide puhul.

Laius

Näidatud laius (joalaius) kehtib pihustusdüüsi ja värvitava objekti vahelisele kaugusele 30 cm (11,8 tolli), kui pihustatava materjali viskoossus on 20 DIN 4/sek.

13. Rikked

Järgnevalt kirjeldatud rikkeid tohivad kõrvaldada ainult koolitatud erialaspetsialistid.
Kui järgnevalt kirjeldatud meetmete abil ei ole võimalik riket kõrvaldada, saatke värvipüstol SATA kliendiabi- ja teeninduskeskusesse.

Rike	Põhjus	Abinõu
Eel- ja materjalidüüsi ebatihedus.	Eeldüüsis olev võõrkeha takistab tihendust.	Puhastage eeldüüsi lahustis või sobivas puhastusvahendis, puhuge tühjaks, vahetage eeldüüs välja.
Värvinõela tihendi tagant düüsipea mutrist lekib pihustusainet.	Värvinõela tihendi rike.	Vahetage värvinõela tihendihoidik välja (vt peatükki 10.1).
Pihustuspilt on sirbikujuline.	Sarve ava on ummistunud.	Puhastage õhudüüs (vt peatükki 11).
Pihustusmuster liiga väike, viltu, ühel pool või triibuline.	Materjalidüüs (või õhudüüs) on määrdunud.	Puhastage õhu- või materjalidüüs (vt peatükki 11). Andke joa kuju materjalidüüsiga.
	Materjalidüüs on ummistunud.	Kõrvaldage ummistus SATA puhastusdüüsiga (art-nr 92296).
Õhk väljub peatatud värvipüstoli korral õhudüüsist.	Õhukolb on rikkis või määrdunud.	Puhastage õhukolb (vt peatükki 11) või vahetage välja (vt peatükki 10.6).

Rike	Põhjus	Abinõu
Pihustusjuga on ebaühtlane.	Eeldüüs pole piisavalt tugevasti kinni keeratud.	Keerake eeldüüs kõvemini kinni.
	Õhujaotur on määrdunud või kahjustatud.	Vahetage õhujaotur välja (vt peatükki 10.3).
	Õhudüüs on lahti.	Keerake õhudüüsirõngas käsitsi kinni.
	Vahemik õhu- ja eeldüüsi vahel on määrdunud.	Puhastage vahemik.
	Eel- ja/või materjalidüüs on määrdunud.	Puhastage eel- ja materjalidüüsi. Jälgige soone joondust kinnitustihvti suhtes.
	Eel- ja/või materjalidüüs on kahjustatud.	Vahetage eel- ja materjalidüüs välja (vt peatükki 10.1). Jälgige soone joondust kinnitustihvti suhtes.
	Pihustusaine voolusurve pole püsiv.	Korrigeerige pihustusaine voolusurvet.
		Puhastage materjalifilter (vt peatükki 11) või vahetage välja (vt peatükki 10.8).
Joa jagunemine (päästukese saba).	Liiga kõrge pihustusrõhk.	Vähendage pihustusrõhku.
	Liiga vedel või ebapiisav materjal.	Suurendage materjali rõhku.
Materjali kantakse keskel liiga paksult peale.	Liiga palju materjali.	Vähendage materjali rõhku.
	Liiga paksult seatud materjal.	Lahjendage materjali.
	Liiga madal pihustusrõhk.	Suurendage pihustusrõhku.

14. Jäätmekäitlus

Täielikult tühjendatud värvipüstoli utiliseerimine kasuliku materjalina. Vältimaks keskkonnakahjusid utiliseerige pihustusaine jäägid ja määrded nõuetekohaselt värvipüstolist eraldi. Järgige kohalikke eeskirju!

15. Kliendiabi- ja teeninduskeskus

Tarvikuid, varuosasid ja tehnilist abi saate oma SATA müügiesindaja kaudu

16. Varuosad

Juhis!

Lisaks nimetatud varuosadele võib kõiki moodulkomponente tellida varuosana.

Nr	Art-nr	Nimetus	Kogus
[19-1]	207530	Pöördlüliti järelvarustuskomplekt	1 komplekt
[19-2]	228056	Puutekaitsega õhudüüsirõngas pöördlülitile	1 tk
[19-3]	207522	Pöördlüliti tihendüksus	1 tk
[19-4]	228049	Puutekaitsega õhudüüsirõngas	1 tk
[19-5]	98459	Ümara/laia pihustusjoa õhudüüs	1 tk
[19-6]	98434	Kõvasulamist südamikuga eeldüüs	1 tk
[19-7]	97824	Õhujaotur	3 tk
[19-8]	98541	Kõvasulamist kuuliga ots	1 tk
[19-9]	98525	Tihendihoidik	1 tk
[19-10]	1014117	O-rõngas Ø 5,5 x 11,0	10 tk
[19-11]	1006388	Riputuskonks, riputusaas ja peitpeakruvi	1 komplekt
[19-12]	1006362	Spindel, rihvelpea ja peitpeakruvi	1 komplekt
[19-13]	77537	Värvinõel ilma kõvasulamist kuuliga otsata	1 tk
	98772	Värvinõel [19-13] koos kõvasulamist kuuliga otsaga [19-8]	1 tk
[19-14]	18341	Värvinõela survevedru	1 tk

Nr	Art-nr	Nimetus	Kogus
[19-15]	1014109	sulgemiskork	1 tk
[19-16]	1014092	Õhukolvi varras	1 tk
[19-17]	82636	Tihendihoidik	1 tk
[19-18]	1014125	Düüsipea mutter	1 tk
[19-19]	1006370	Materjali juurdevooluga düüsipea	1 komplekt
[19-20]	211391	Kinnituskruvi	3 tk
[19-21]	133991	õhukolvi ots	3 tk
[19-22]	27813	Õhukolvi vedru	1 tk
[19-23]	1014133	Õhukruvik	1 tk
[19-24]	12260	Materjalisõel 60 msh	4 tk
	12278	Materjalisõel 100 msh	4 tk
	74856	Materjalisõel 200 msh	4 tk
[19-25]	1014076	Materjalifiltri korpus, terviklik koos pöördliigendiga	1 tk
[19-26]	19745	Šarniir	1 tk
[19-27]	1014084	päästikukomplekt	1 tk

□	Sisaldub remondikomplektis (art. nr 1006940)

17. EL-i vastavusdeklaratsioon

Käesolevaga kinnitame, et järgmine toode vastab meie poolt müüdaval kujul oma käsituselt, projektilt ja ehitusviisilt turvalisuse põhinõuetele ELi direktiivis 2014/34/EL ja kinnitamise hetkel kehtivatele muudatustele, ning et seda võib ELi direktiivi 2014/34/EL (ATEX), lisa X, B kohaselt kasutada plahvatusohtlikus keskkonnas.

Tootja
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Toote kirjeldus
■ SATAjet 4800 K spray mix

ATEX-märgistus
II 2 G T60°CX

Asjaomased EÜ direktiivid

- EÜ-masinadirektiiv 2006/42/EÜ
- ELi direktiiv 2014/34/EL plahvatusohtlikus keskkonnas kasutatavatest seadmetest ja kaitsesüsteemidest

Kohaldatud ühtlustatud normid:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Kohaldatud riiklikud standardid

- DIN 31000:2011

Direktiivi 2014/34/EL lisaga VIII nõutud dokumentatsioon on 10 aastat hoiul teavitatud asutuses numbriga 0123 dokumendinumbri 70023722 all.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Tegevdirektor

Contents [Original Version: German]

1. General information.....143
2. Safety Instructions.....145
3. Intended Use.....146
4. Description.....146
5. Scope of Delivery.....147
6. Technical Design.....147
7. Technical Data.....148
8. Assembly.....149
9. Operation.....150
10. Maintenance and repairs.....153
11. Care and storage.....158
12. Nozzle list.....159
13. Malfunctions.....161
14. Disposal.....163
15. After Sales Service.....163
16. Spare Parts.....163
17. EU Declaration of Conformity.....164

	Read first!
Read these operating instructions thoroughly and carefully before commissioning and use. Comply with the safety instructions and danger warnings!	

Always make sure that these operating instructions are kept with the product or keep them easily accessible for everyone at any time!

1. General information

These operating instructions contain important information for operating the spray gun SATAjet 4800 K spray mix, referred to hereinafter as spray gun. They also describe commissioning, maintenance and servicing, care and storage as well as troubleshooting.

1.1. Target group

This operating manual is intended for

- Painting and varnishing professionals.
- Trained personnel for varnishing work in industrial and craftman's workshops.

1.2. Warning notifications in this operating manual

	Explosion risk!
This warning indicates a high-risk hazard resulting directly in death or severe injuries if not avoided. → This arrow draws your attention to corresponding precautions for averting the hazard.	

⚠	**Warning!**

This warning indicates a medium-risk hazard resulting possibly in death or severe injuries if not avoided.
→ This arrow draws your attention to corresponding precautions for averting the hazard.

⚠	**Attention!**

This warning indicates a low-risk hazard which can result minor or moderate injuries or damage to property if not avoided.
→ This arrow draws your attention to corresponding precautions for averting the hazard.

🕮	**Notice!**

This notification provides recommendations for users and helpful tips for operation, maintenance and repair.

1.3. Accident prevention

As a basic principle, the general and specific national accident prevention regulations must be heeded, together with corresponding workshop and industrial safety instructions.

1.4. Replacement, accessory and wear-and-tear parts

In principle, only original replacement, accessory and wear-and-tear parts from SATA are to be used. Accessories that were not delivered by SATA are not tested and not approved. SATA assumes no liability whatsoever for damages incurred due to the use of unapproved replacement, accessory and wear-and-tear parts.

1.5. Warranty and liability

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

SATA is not liable in case of

- non-adherence to the operating manual.
- use of untrained personnel.
- unintended use of the product.
- personal protection gear not being used.
- original accessory and spare parts not being used.
- independent conversions or technical changes.

- natural wear and tear.
- abnormal impact.
- impermissible assembly and disassembly work.

1.6. Applicable directives, regulations and standards

EC machinery directive 2006/42/EC

EC directive 2014/34/EC
Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres

EN ISO 12100:2011
Safety of machinery, general requirements.

EN 1127-1:2011
Explosive atmospheres Part 1: Basic concepts and methodology.

EN 1953:2013
Atomising and spraying equipment for coating materials - Safety requirements.

EN 13463-1:2009
Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Part 1: Basic concepts and requirements.

DIN 31000:2011
General principles for the safe design of products.

2. Safety Instructions

Always read and heed all instructions given below. Failure to comply or incorrect compliance can result in malfunctions or cause injuries.

2.1. Requirements regarding personnel

The spray gun may only be used by experienced skilled workers and instructed persons who have thoroughly read and understood these operating instructions.

2.2. Personal protection gear (PSA)

Vapours may be produced during use, maintenance and servicing of the spray gun. The noise level during production can exceed 85 dB(A).

- Always use approved personal protective equipment during the usage, maintenance and cleaning of the automatic gun. The personal protective equipment consists of breathing and eye protection equipment, protective overall, protective gloves and safety boots. Wear suitable hearing protection.

2.3. Use in explosive atmospheres

	Explosion risk!
Incorrect use of the spray gun can jeopardise the explosion protection. → Do not bring the spray gun into potentially explosive atmospheres of ex-zone 0. → Do not use any solvents and cleaning agents based on homogenised hydrocarbons.	

The spray gun is approved for use / storage in explosive atmospheres of ex-zone 1 and 2.

Zone code:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX symbol
II	Equipment category
2	Device category
G	Gas category
T60°CX	Temperature category

2.4. Safety Instructions

- Check the functions and check the spray gun for any leaks each time before use.
- Never point the spray gun at human beings.
- Never use the spray gun when damaged or when components are missing.
- When damaged, stop using the spray gun immediately and disconnect it from the compressed air circuit and material supply.
- Adhere to safety regulations.
- Adhere to BGR 500 accident prevention regulations.

3. Intended Use

The spray gun is designed for the application of paints, lacquers and other suitable sprayable media on suitable substrates using the Airless principle.

4. Description

The spray gun consists of the following main parts:

- Air cap (fully variable positioning) **[1-13]**
- Material nozzle, fixed in air cap (material nozzle not in scope of supply) **[1-13]**.

- Trigger guard with trigger lock **[1-6]**
- Gun body **[1-7]**
- Nozzle head with material feed line **[1-11]**
- Fully variable round/flat fan control **[1-2]**
- Air micrometer **[1-4]**
- Compressed air connection with swivel joint **[1-8]**
- Material connection with swivel joint **[1-10]**

5. Scope of Delivery

- Spray gun without material nozzle
- Tool kit
- Suspension eye
- Material sieve 100 msh (integrated in material filter housing)
- Operating Instructions

6. Technical Design

6.1. Spray gun

[1-1] Gun suspension hook
[1-2] Continuous round/flat spray control
[1-3] Closing screw
[1-4] Air micrometer (aif flow control knob)
[1-5] Air micrometer locking screw
[1-6] Trigger guard with trigger lock
[1-7] Spray gun body
[1-8] Compressed air connection with swivel joint
[1-9] Material filter housing
[1-10] Material connection with swivel joint
[1-11] Nozzle head with material feed line
[1-12] Contact protection
[1-13] Nozzle set with air cap, material nozzle, fitted in air cap (material nozzle not included in scope of delivery)

6.2. Tool kit

[2-1] Open-end spanner (size 4)
[2-2] Extraction tool
[2-3] Cleaning brush
[2-4] Socket wrench (size 7)
[2-5] SATA Combi-Tool
[2-6] SATA Universal spanner

7. Technical Data

SATAjet 4800 K spray mix	
Recommended spray gun inlet pressure	2.0 bar - 3.0 bar
Max. spray gun inlet pressure	10.0 bar
Max. material pressure	250.0 bar
Air consumption flat fan (at 3.0 bar/43.5 psi input pressure)	120 Nl/min
Air consumption round fan (at 3.0 bar/43.5 psi input pressure)	310 Nl/min
Max. temperature of the spray medium	60 °C
Recommended spraying distance	18 cm - 25 cm
Compressed air connection	1/4" male thread
Material connection	M16x1.5
Weight with material sieve and material nozzle	760 g

8. Assembly

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.
The high operating pressure can make components come loose or material can leak unexpectedly around the material connection.
→ Rate all components around the material connection to the maximum operating pressure.
→ Use SATA material hoses.

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.
If assembly work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.
→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any cleaning work.
→ Depressurise the system.

Attention!

Damage from loose screws
Loose screws can cause damage to parts or result in malfunctions.
→ Tighten all screws by hand and check that they are screwed tight.

- Disconnect the compressed air supply from the compressed air connection **[1-8]** and the material supply from the material connection **[1-10]** before any assembly work.

8.1. Fitting the material nozzle

Notice!

The chosen material nozzle (not included in the scope of supply) must be fitted in the air cap of the spray gun before being used for the first time.

- Unscrew the air cap ring, with contact protection, **[3-1]** by hand and remove together with the air cap **[3-2]**.
- Insert material nozzle **[3-3]** in air cap. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
- Position the air cap ring, with contact protection, together with the air cap and material nozzle, then screw on by hand.

8.2. Installation of the reversing nozzle with knob

- Unscrew the air cap ring, with contact protection, **[4-1]** by hand and remove together with the air cap **[4-3]**.
- Correctly orientate and insert the sealing unit **[4-4]** in air cap.
- Insert the reversing nozzle with knob **[4-2]** in the air cap.
- Position the air cap ring, with contact protection, together with the air cap, material nozzle and sealing unit, then screw on by hand. Pay attention to the position of the reversing nozzle and knob relative to the sealing unit when screwing it on.

9. Operation

Attention!

Damage from loose screws
Loose screws can cause damage to parts or result in malfunctions.
→ Tighten all screws by hand and check that they are screwed tight.

9.1. First Use

The spray gun is supplied pre-mounted. The chosen material nozzle must be fitted (see chapter 8.1 or 8.2).
After unpacking, check:

- Spray gun damaged.
- Scope of supply complete (see chapter 5).

Attention!

Damage from dirty compressed air
Using soiled compressed air can cause malfunctions.
→ Use clean compressed air. For example with SATA filter 444 (Art. No. 92296).

- Check that all screws are screwed tight.
- Screw pre-nozzle tight.
- Connect spraying air connection to compressed air connection **[1-8]**.
- Connect material hose to material connection **[1-10]**.
- Rinse material passages with a suitable cleaning solution (see chapter 11).

9.2. Normal Operation

Before using the spray gun, heed/check the following points to warrant safe working with the spray gun:

- The necessary compressed air flow, material volume flow, material, spraying air pressure are present.
- Clean compressed air is being used.

Adjust material supply

- Set the necessary material feed pressure at the high-pressure pump.

Adjust the atomising air pressure

The spray material is atomised with the airless principle. The material arrives at the nozzle under high pressure and is atomised when it exits the nozzle; the spray pattern is formed via the geometry of the material nozzle.

Notice!

If the material pressure necessary to form the spray fan pattern is not reached, the material feed pressure must be increased.

- Adjust the material pressure to the necessary input pressure.

Adjust spray fan pattern

The material nozzle geometry defines the spray fan pattern width and the spraying angle. The spray fan pattern can be adjusted by adding more compressed air at the air cap.

- A round fan can be set by rotating the round and flat fan control (B) **[5-1]**.
- The air flow can be regulated via the air micrometer **[5-2]**.

Painting

Notice!
When painting, only use as much material as is required for the specific procedure. When painting, maintain the necessary spray distance. After painting, store or dispose of the material correctly.

- Heed the necessary spray distance.
- Ensure there is sufficient spraying air feed and material supply.
- Release the spray gun with the trigger lock **[6-1]** on the trigger guard **[6-2]**.
- Completely remove the trigger guard for spraying **[7-1]**.
- Move the spray gun as shown in **[7-2]**.

End the spraying process

- Secure the spray gun with the trigger lock **[6-1]** on the trigger guard **[6-2]**.
- If painting has finished or a longer painting pause is planned, disconnect the spraying air and the material supply and heed the instructions for care and storage (see chapter 11).

10. Maintenance and repairs

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.
If maintenance work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.
→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any maintenance work.
→ Depressurise the system.

All parts of the spray gun that convey material, the material supply and lines are under high pressure (up to 250 bar).
→ Hoses and connection systems must be rated accordingly.

The following chapter describes the procedures involved for maintaining and servicing the spray gun. Maintenance and service work may only be carried out by specialist personnel.

- Disconnect the compressed air supply from the compressed air connection **[1-8]** and the material supply from the material connection **[1-10]** before any maintenance and service work.

Spare parts are available for carrying out repairs (see chapter 16).

10.1. Replace nozzle parts

Dismantle material nozzle

- Unscrew air cap ring and contact protection **[8-1]** by hand.
- Remove air cap **[8-2]** together with material nozzle **[8-3]**.

Remove the pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle

- Unscrew pre-nozzle **[8-4]** using the SATA universal spanner.
- Unscrew the end screw **[8-8]** with the SATA Combi-Tool.
- Remove the spring **[8-7]**.
- Unscrew the hard metal ball tip (spanner size 4) **[8-5]** using the SATA spanner (holding the end of the needle firmly with a screwdriver).
- Remove paint needle **[8-6]**.

Fit a new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle

Attention!

Damage from incorrect installation sequence
The components can be damaged if fitted in the wrong order.
→ Heed correct installation sequence.

- Insert new paint needle **[8-6]**.
- Screw the new hard metal ball tip **[8-5]** onto the paint needle using the spanner (holding the end of the needle firmly with a screwdriver).
- Push paint needle to the back.
- Screw in the new pre-nozzle **[8-4]** using the SATA universal spanner.
- Position the spring **[8-7]**.
- Screw the end screw **[8-8]** on with the SATA Combi-Tool.

Mount a new material nozzle

Notice!

Insert the pre-nozzle in the air cap for material nozzles with reversing switch. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.

- Insert material nozzle **[8-3]** in air cap **[8-2]**. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
- Position the air cap ring, with contact protection **[8-1]**, together with the air cap and material nozzle, then screw on by hand.

10.2. Replace nozzle head

Remove nozzle head

- Carry out the working steps „Dismantle material nozzle“ and „Remove the pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ (see chapter 10.1).
- Unscrew the nozzle head nut **[9-1]** using the SATA universal spanner.
- Unscrew the screw **[9-3]** in the holding plate **[9-2]**.
- Remove the holding plate and remove the nozzle head **[9-4]**.
- Remove O-rings **[9-5]**.

Fit new nozzle head

- Clean the sealing and contact surfaces **[9-6]**.
- Insert new O-rings **[9-5]**.
- Insert new nozzle head **[9-4]** with the correct orientation and insert the holding plate **[9-2]**.
- Screw the screw **[9-3]** into the holding plate.
- Screw the nozzle head nut **[9-1]** on firmly using the SATA universal spanner.

- Carry out the working steps „Fit a new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ and „Mount a new material nozzle“ (see chapter 10.1).

10.3. Replacing the air distribution ring

Replacing the air distribution ring must be preceded and followed by the steps required for replacing the nozzle parts (see chapter 10.1).

Dismantle the air distribution ring

Attention!

Damage from using the wrong tool
The air distribution ring is fitted firmly in the nozzle head, which can be damaged if excessive force is used. Injuries can be caused if the SATA extraction tool slips during use.
→ Wear protective gloves.
→ Always use the SATA extraction tool pointing away from your body.
→ Pull the air distribution ring evenly out of the nozzle head.

- Carry out the working steps „Dismantle material nozzle“ and „Remove the pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ (see chapter 10.1).
- Remove the air distribution ring using the SATA extraction tool **[10-1]**.
- Check sealing surfaces of the nozzle head **[10-2]** for damage and soiling, clean or replace nozzle head assembly if necessary.

Fit new air distribution ring

- Insert the new air distribution ring in the nozzle head. The pin on the bottom of the air distribution ring must be aligned accordingly **[10-3]**.
- Press the air distribution ring in evenly.
- Carry out the working steps „Fit a new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ and „Mount a new material nozzle“ (see chapter 10.1).

10.4. Replace trigger guard

Remove trigger guard

- Pull the circlip off **[11-5]**.
- Pull the trigger bolt out **[11-3]**.
- Remove the trigger guard **[11-4]**.
- Remove the spring washer **[11-1]** and plastic washer **[11-2]**.

Mount a new trigger guard

- Insert the trigger guard **[11-4]**, at the same time insert the spring washer **[11-1]** and plastic washer **[11-2]** between the gun body and trigger

guard.
- Push the trigger bolt **[11-3]** through the trigger guard, washers and gun body.
- Attach the circlip **[11-5]**.

10.5. Replace the paint needle seal

Dismantle the paint needle seal retainer
- Carry out the working steps „Dismantle material nozzle“ and „Remove the pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ (see chapter 10.1).
- Unscrew the paint needle seal retainer **[12-1]** using the SATA universal spanner **[12-3]** and socket spanner (size 7) **[12-2]**.
- Check paint needle seal retainer for damage and soiling, clean or replace if necessary.

Mount new paint needle seal retainer
- Secure a new paint needle seal retainer **[12-1]** with Loctite 242 and screw in using the SATA universal spanner**[12-3]** and socket spanner (size 7) **[12-2]**.
- Carry out the working steps „Fit a new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ and „Mount a new material nozzle“ (see chapter 10.1).

10.6. Replace the air micrometer, air piston and seal retainer

Remove the air micrometer, air piston and seal retainer
- Carry out the working steps „Dismantle material nozzle“ and „Remove the pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ (see chapter 10.1).
- Carry out the working steps „Remove nozzle head“ (see chapter 10.2).
- Carry out the working steps „Remove trigger guard“ (see chapter 10.4).
- Unscrew the locking screw **[13-1]** using the original SATA Combi-Tool **[13-2]**.
- Remove the air micrometer **[14-2]**.
- Remove the air piston washer **[14-1]** and head **[14-3]**.
- Pull the air piston rod out **[14-4]**.
- Unscrew the seal retainer **[15-2]** using the original SATA Combi-Tool **[15-1]** (size 4).
- Check the air piston rod after removal; clean if necessary or replace if damage is present (e.g. scratches or bent).

Fit a new air micrometer, air piston and seal retainer

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.
The air micrometer may shoot out of the spray gun in an uncontrolled manner.
→ When screwing in the locking screw, ensure the air micrometer is correctly aligned.
→ Check the locking screw for tight fit.

- Screw in a new seal retainer **[15-2]** using the original SATA Combi-Tool **[15-1]** (size 4).
- Grease a new air piston rod **[14-4]** using SATA high-performance grease (Art. No. 48173) and insert. Check correct installation direction.
- Insert a new air piston washer **[14-1]** and head **[14-3]**.
- Grease a new air micrometer **[14-2]** using SATA high-performance grease (Art. No. 48173) and insert. Check correct installation direction.
- Firmly screw in the locking screw **[13-1]** using the original SATA Combi-Tool **[13-2]**.
- Carry out the working steps „Mount a new trigger guard“ (see chapter 10.4).
- Carry out the working steps „Fit new nozzle head“ (see chapter 10.2).
- Carry out the working steps „Fit a new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle“ and „Mount a new material nozzle“ (see chapter 10.1).

10.7. Replacing spindles of round/flat fan control

Dismantle spindle

- Unscrew the countersunk screw **[16-1]** using the SATA Combi-Tool.
- Remove the control knob **[16-2]**.
- Unscrew the spindle **[16-3]** using the SATA universal spanner (size 12).

Mount new spindle

- Position a new spindle **[16-3]** and screw in using the SATA universal spanner (size 12).
- Position the control knob **[16-2]**.
- Secure the countersunk screw **[16-1]** with Loctite 242 and hand-tighten it using the SATA Combi-Tool.

10.8. Replace material sieve

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.
Operation of the spray gun without a material sieve will lead to loss of the sealing function.
→ Only use the spray gun when the material sieve is inserted.

Remove the material sieve

- Unscrew the material filter housing **[17-2]** using the SATA universal spanner (size 19). Hold with an open-end spanner (size 14) at the threaded part **[17-1]**.
- Remove the material sieve **[17-1]**.

Fit new material sieve

- Insert material sieve **[17-1]** in material filter housing **[17-2]**.
- Screw the material filter housing on and hand-tighten with SATA universal spanner (size 19). Hold with an open-end spanner (size 14) at the threaded part **[17-1]**.

10.9. Replace suspension system

A suspension hook is pre-mounted as a suspension system. This can be replaced using the supplied suspension eye if necessary.

Remove suspension system

- Unscrew the countersunk screw **[18-1]** using the SATA Combi-Tool.
- Remove the suspension hook **[18-2]**.

Mount a new suspension system

- Position the suspension eye **[18-3]**.
- Hand tighten the countersunk screw **[18-1]** using the SATA Combi-Tool.

11. Care and storage

Careful handling, together with constant maintenance and care of the product, is necessary to ensure the functioning of the spray gun. Always clean the spray gun, check its function and check for leaks after every use. After cleaning, dry the complete spray gun with clean compressed air and grease moving parts with SATA high performance grease (Art. No. 48173).

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.
If cleaning work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.
→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any cleaning work.

Attention!

Damage from wrong cleaning agents
The use of aggressive cleaning agents can damage the spray gun.
→ Do not use aggressive cleaning agents.

Only use suitable cleaning solutions for cleaning.
→ Use a neutral cleaning solution with a pH of 6–8.
→ Do not use acids, caustic solutions, bases, paint strippers, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.

There is a risk of corrosion if the spray gun is submerged in the cleaning solution.
→ Do not submerge the spray gun in cleaning solution.

Incorrect cleaning tools can damage the holes and impair the spray fan pattern.
→ Only use the SATA cleaning brushes.
→ Never use ultrasonic cleaners.

12. Nozzle list

Fluid tip		Technical Data				
Nozzle No.	Art. No.	Ø mm	Ø inch	Angle	Width cm	Flow rate SL/min at 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0.16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0.23

Fluid tip		Technical Data				
Nozzle No.	Art. No.	Ø mm	Ø inch	Angle	Width cm	Flow rate SL/min at 70 bar (1015 psi)
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0.23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0.23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0.30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0.30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0.30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0.45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0.45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0.45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0.45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0.45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0.61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0.61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0.61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0.95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0.95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1.28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1.59
Reversing nozzle						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0.25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0.38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0.50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0.70

Flow rate

The flow rates stated in the table in SL/min at 70 bar (1015 psi) refer to water (at 20° C) and vary for materials of other density and viscosity.

Width

The stated width (fan pattern width) refers to a distance of 30 cm (11.8 inch) between spray nozzle and object being coated for a coating material viscosity of 20 DIN 4/sec.

13. Malfunctions

The malfunctions described below may only be remedied by trained personnel.

If it is not possible to remedy a malfunction with the described corrective actions, send the spray gun to the SATA customer service department.

Malfunction	Cause	Corrective action
Leaks at the pre-nozzle and material nozzle.	Foreign bodies in the pre-nozzle prevent sealing.	Clean pre-nozzle in solvent or suitable cleaning agent, blow out, replace pre-nozzle.
Material leaks from behind the paint needle seal through the nozzle head nut.	Defective paint needle seal.	Replace paint needle seal retainer (see chapter 10.1).
Spray pattern in sickle shape.	Horn hole clogged.	Clean air cap (see chapter 11).
Spray pattern too small, slanted, one-sided or split.	Material nozzle (poss. air cap) clogged.	Clean air cap or material nozzle (see chapter 11). Specify fan pattern with the material nozzle.
	Material nozzle blocked.	Remove blockage with SATA cleaning nozzle (Art. No. 92296).
Air comes out of the air cap when the spray gun is off.	Air piston defective or soiled.	Clean the air piston (see chapter 11) or replace it (see chapter 10.6).

Malfunction	Cause	Corrective action
Spray fan Noisy.	Pre-nozzle not properly tightened.	Tighten pre-nozzle.
	Air distribution ring soiled or damaged.	Replace air distribution ring (see chapter 10.3).
	Loose air cap.	Tighten air cap ring by hand.
	Gap between air cap and pre-nozzle is clogged.	Clean gap.
	Pre-nozzle and/or material nozzle clogged.	Clean pre-nozzle and material nozzle. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
	Pre-nozzle and/or material nozzle damaged.	Replace pre-nozzle and material nozzle (see chapter 10.1). Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
	Material flow pressure not constant.	Correct the material flow pressure.
		Clean the material filter (see chapter 11) or replace it (see chapter 10.8).
Fan pattern splits (swallow's tail).	Atomising pressure too high.	Reduce atomising pressure.
	Material too thin or insufficient.	Increase material pressure.
Too much material applied in the middle.	Too much material.	Reduce material pressure.
	Material adjusted too thick.	Dilute material.
	Atomising pressure too low.	Increase atomising pressure.

14. Disposal

Dispose of the completely emptied spray gun as a recyclable material. To avoid damage to the environment, dispose of the spray material and release agent separately from the spray gun in an appropriate manner. Comply with local regulations!

15. After Sales Service

For accessories, spare parts and technical support, contact your SATA dealer.

16. Spare Parts

Notice!

All module assemblies can be ordered as spare parts in addition to the listed spare parts.

Position	Art. No.	Description	Number
[19-1]	207530	Retrofit kit reversing switch	1 set
[19-2]	228056	Air cap ring with contact protection for the reversing switch	1 ea.
[19-3]	207522	Reversing switch sealing unit	1 ea.
[19-4]	228049	Air cap ring with protection against accidental contact	1 ea.
[19-5]	98459	Air cap round/flat fan	1 ea.
[19-6]	98434	Pre-nozzle with hard metal insert	1 ea.
[19-7]	97824	Air distribution ring	3 units
[19-8]	98541	Hard metal ball tip	1 ea.
[19-9]	98525	Seal retainer	1 ea.
[19-10]	1014117	O ring Ø 5.5 x 11.0	10 pcs.
[19-11]	1006388	Suspension hook, suspension eye and countersunk screw	1 set
[19-12]	1006362	Spindle, control knob and countersunk screw	1 set
[19-13]	77537	Paint needle without hard metal ball tip	1 ea.
	98772	Paint needle [19-13] with hard metal ball tip [19-8]	1 ea.

Position	Art. No.	Description	Number
[19-14]	18341	Compression spring for paint needle	1 ea.
[19-15]	1014109	Closing screw	1 ea.
[19-16]	1014092	Air piston rod	1 ea.
[19-17]	82636	Seal retainer	1 ea.
[19-18]	1014125	Nozzle head nut	1 ea.
[19-19]	1006370	Nozzle head with material feed line	1 set
[19-20]	211391	Locking screw	3 units
[19-21]	133991	Air piston head	3 units
[19-22]	27813	Air piston spring	1 ea.
[19-23]	1014133	Air micrometer (aif flow control knob)	1 ea.
[19-24]	12260	Material sieve 60 msh	4 units
	12278	Material sieve 100 msh	4 units
	74856	Material sieve 200 msh	4 units
[19-25]	1014076	Material filter housing, complete with swivel joint	1 ea.
[19-26]	19745	Swivel joint	1 ea.
[19-27]	1014084	Trigger kit	1 ea.

□	Included in repair kit **(Art. No. 1006940)**

17. EU Declaration of Conformity

We herewith declare that in terms of design, construction and type, and in the version placed on the market by us, the product named below complies with EU Directive 2014/34/EU including the amendments valid at the point in time of making this declaration, and can be used in potentially explosive atmospheres (ATEX) pursuant to EU Directive 2014/34/EU, Annex X, B.

Manufacturer
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

Product description
■ SATAjet 4800 K spray mix

ATEX classification
II 2 G T60°CX

Relevant EU directives
- EC machinery directive 2006/42/EC
- EU Directive 2014/34/EU Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres

Applied harmonised norms:
- EN 1127-1:2011
- EN 13463-1:2009
- EN ISO 12100:2011
- EN 1953:2013

Applied national standards
- DIN 31000:2011

The documentation required in accordance with 2014/34/EC, Appendix VIII, has been deposited for 10 years under the document number 70023722 with the named body number 0123.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
President

Índice [versión original: alemán]

1. Información general.....167
2. Instrucciones de seguridad .169
3. Utilización adecuada 171
4. Descripción.....171
5. Volumen de suministro.....171
6. Componentes.....171
7. Datos técnicos.....172
8. Montaje.....173
9. Funcionamiento.....174
10. Mantenimiento y conservación.....177
11. Cuidado y almacenamiento 184
12. Sinopsis de las boquillas.....185
13. Fallos.....186
14. Eliminación.....188
15. Servicio al cliente 188
16. Piezas de recambio.....188
17. Declaración de Conformidad UE 190

	¡Leer primero!
Antes de la puesta en marcha y el funcionamiento, leer completa y detenidamente estas instrucciones de servicio. ¡Observar las indicaciones de seguridad y de peligro!	

¡Guardar siempre las instrucciones de servicio junto con el producto o en un lugar accesible en todo momento y para toda persona!

1. Información general

Las presentes instrucciones de servicio contienen información importante sobre el funcionamiento de la SATAjet 4800 K spray mix, denominada en lo sucesivo pistola de pintura. Asimismo, en ellas se describen la puesta en marcha, el mantenimiento y la conservación, el cuidado y el almacenamiento, así como la eliminación de fallos.

1.1. Destinatarios de este manual

Este manual de uso está dirigido a

- pintores y barnizadores/esmaltadores profesionales.
- Personal formado para trabajos de barnizado/esmaltado en empresas industriales y artesanales.

1.2. Indicaciones de advertencia de estas instrucciones de servicio

	¡Peligro de explosión!

Esta indicación señala una situación peligrosa de riesgo elevado, que conllevará de inmediato la muerte o lesiones corporales graves si no se observa.
→ Esta flecha le indica la medida de precaución correspondiente para evitar la situación peligrosa.

¡Aviso!

Esta indicación señala una situación peligrosa de riesgo medio, que puede conllevar la muerte o lesiones corporales graves si no se observa.
→ Esta flecha le indica la medida de precaución correspondiente para evitar la situación peligrosa.

¡Cuidado!

Esta indicación señala una situación peligrosa de riesgo reducido, que puede conllevar lesiones corporales leves o moderadas o daños materiales si no se observa.
→ Esta flecha le indica la medida de precaución correspondiente para evitar la situación peligrosa.

¡Aviso!

Esta indicación muestra recomendaciones de aplicación y consejos útiles para el manejo, el servicio, el mantenimiento y la reparación.

1.3. Prevención de accidentes

Se respetarán por principio las normas generales y específicas del país relativas a la prevención de accidentes, así como las respectivas indicaciones del taller y de protección de la empresa.

1.4. Accesorios y piezas de repuesto y desgaste

Por lo general, deben utilizarse exclusivamente accesorios y piezas de repuesto y desgaste originales SATA. Los accesorios no suministrados por SATA no han sido verificados ni autorizados. SATA no asume responsabilidad alguna por la utilización de accesorios y piezas de repuesto y desgaste no autorizados.

1.5. Garantía y responsabilidad

Aquí se aplican las condiciones generales de venta de SATA y en su caso acuerdos contractuales así como respectivamente la ley en vigor.

SATA no asume responsabilidades por

- la no observación de las indicaciones del manual de uso.
- la utilización de personal no formado.
- la utilización del producto no conforme a la finalidad prevista.
- la no utilización del equipo de protección personal.
- la no utilización de accesorios y piezas de repuesto originales.
- las transformaciones o modificaciones técnicas realizadas por cuenta propia.
- Desgaste / deterioro naturales.
- golpes producidos por una utilización inadecuada.
- trabajos de montaje y desmontaje no autorizados.

1.6. Directivas, reglamentos y normas aplicadas

Directiva sobre máquinas 2006/42/CE

Directiva CE 2014/34/CE
Aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas

DIN EN ISO 12100:2011
Seguridad de las máquinas – Requisitos generales.

DIN EN 1127-1:2011
Prevención y protección contra explosiones - Parte 1: Conceptos básicos y metodología.

DIN EN 1953:2013
Equipos de atomización y pulverización para materiales de revestimiento – Requisitos de seguridad.

DIN EN 13463-1:2009
Equipos no eléctricos destinados a áreas con riesgo de explosión – Parte 1: Requisitos y metodología básica.

DIN 31000:2011
Principios generales para el diseño seguro de productos técnicos.

2. Instrucciones de seguridad

Leer y observar todos los avisos enunciados a continuación. El incumplimiento o el cumplimiento deficiente pueden conducir a fallos de funcionamiento u ocasionar lesiones.

2.1. Exigencias al personal

El uso de la pistola de pintura está reservado a personal técnico experimentado y a personal instruido que haya leído y comprendido completamente las presentes instrucciones de servicio.

2.2. Equipo de protección personal (EPP)

En el uso, mantenimiento y cuidado de la pistola de pintura pueden escapar vapores. Durante el uso es posible que se supere el nivel de presión acústica de 85 dB(A).

- Durante el uso, el mantenimiento y la limpieza, llevar siempre equipo de protección homologado. El equipo de protección personal se compone de protección respiratoria, protección ocular, ropa de protección, guantes de protección y zapatos de trabajo. De ser necesario, utilizar además protección auditiva.

2.3. Utilización en zonas bajo peligro de explosión

¡Peligro de explosión!
El uso indebido de la pistola de pintura puede conllevar la pérdida de la protección contra explosiones. → No llevar la pistola de pintura a áreas con riesgo de explosión de la zona 0. → No utilizar soluciones ni productos de limpieza a base de hidrocarburos.

La pistola de pintura está homologada para su uso / almacenamiento en áreas con riesgo de explosión de las zonas 1 y 2.

Código de área:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Símbolo EX
II	Grupo del aparato
2	Categoría del aparato
G	Categoría gas
T60°CX	Clase de temperatura

2.4. Instrucciones de seguridad

- Efectuar una prueba de funcionamiento y estanqueidad con la pistola de pintura antes de cada uso.
- No dirigir nunca la pistola de pintura hacia seres vivos.
- No usar nunca la pistola de pintura si presenta daños o está incomple-

ta.
- En caso de daños, poner de inmediato la pistola de pintura fuera de servicio, y desconectarla de la red de aire comprimido y de la alimentación de material.
- Respetar las normas de seguridad.
- Respetar las normas para la prevención de accidentes BGR 500.

3. Utilización adecuada

La pistola de pintura está prevista para aplicar pinturas y barnices, así como otros materiales fluidos adecuados, sobre sustratos apropiados mediante el principio de 'airless'.

4. Descripción

La pistola de pintura consta de los siguientes componentes principales:
- Boquilla de aire (posicionable en progresión continua) **[1-13]**
- Boquilla de material, fijada en la boquilla de aire (no incluida en el volumen de suministro) **[1-13]**.
- Palanca del gatillo con bloqueo de gatillo **[1-6]**
- Cuerpo de la pistola **[1-7]**
- Cabeza de boquilla con tubo de alimentación de material **[1-11]**
- Regulación del abanico redondo/lineal en progresión continua **[1-2]**
- Micrómetro de aire **[1-4]**
- Conexión de aire comprimido con articulación giratoria **[1-8]**
- Conexión de material con articulación giratoria **[1-10]**

5. Volumen de suministro

- Pistola de pintura sin boquilla de material
- Juego de herramientas
- Anilla de suspensión
- Tamiz de material de 100 msh (montado en la carcasa del filtro de material)
- Instrucciones de servicio

6. Componentes

6.1. Pistola de pintura

[1-1] Gancho de suspensión
[1-2] Regulación del abanico redondo/lineal en progresión continua
[1-3] Tornillo de cierre
[1-4] Micrómetro de aire
[1-5] Tornillo de bloqueo del micrómetro de aire
[1-6] Palanca del gatillo con bloqueo de gatillo
[1-7] Cuerpo de la pistola

[1-8] Conexión de aire comprimido con articulación giratoria
[1-9] Carcasa del filtro de material
[1-10] Conexión de material con articulación giratoria
[1-11] Cabeza de boquilla con alimentación de material
[1-12] Protección contra contacto
[1-13] Juego de boquillas con boquilla de aire, boquilla de material fijada en la boquilla de aire (boquilla de material no incluida en el volumen de suministro)

6.2. Juego de herramientas

[2-1] Llave de boca (ancho de 4 mm)
[2-2] Herramienta extractora
[2-3] Cepillo de limpieza
[2-4] Llave tubular (ancho de llave 7)
[2-5] Herramienta combinada SATA
[2-6] Llave universal SATA

7. Datos técnicos

SATAjet 4800 K spray mix	
Presión de entrada recomendada de la pistola	2,0 bar - 3,0 bar
Presión de entrada máxima de la pistola	10,0 bar
Máx. presión del material	250,0 bar
Consumo de aire del abanico lineal (con presión de entrada de 3,0 bar/43,5 psi)	120 Nl/min
Consumo de aire del abanico redondo (con presión de entrada de 3,0 bar/43,5 psi)	310 Nl/min
Temperatura máx. del medio fluido	60 °C
Distancia de rociado recomendado	18 cm - 25 cm
Conexión de aire comprimido	Rosca exterior 1/4“
Conexión de material	M16x1,5

SATAjet 4800 K spray mix	
Peso con tamiz de material y boquilla de material	760 g

8. Montaje

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.
Debido a la elevada presión de servicio, en la zona de la conexión de material es posible que de forma inesperada se suelten componentes o escape material.
→ Dimensionar todos los componentes en la zona de conexión de material a la presión máxima de servicio.
→ Usar mangueras de material de SATA.

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.
Al efectuar trabajos de montaje con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.
→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de montaje.
→ Eliminar la presión del sistema.

¡Cuidado!

Daños por tornillos flojos
Los tornillos flojos pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.
→ Apretar a mano todos los tornillos y comprobar su ajuste correcto.

- Antes de todos los trabajos de montaje, cortar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire comprimido **[1-8]** y la alimentación de material a la conexión de material **[1-10]**.

8.1. Montaje de la boquilla de material

¡Aviso!

La boquilla de material seleccionada (no incluida en el volumen de suministro) debe montarse antes del primer uso en la boquilla de aire de la pistola de pintura.

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto **[3-1]**, y retirarlo junto con la boquilla de aire **[3-2]**.
- Colocar la boquilla de material **[3-3]** en la boquilla de aire. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
- Colocar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto junto con la boquilla de aire y la boquilla de material, y enroscarlos a mano.

8.2. Montaje de la boquilla inversora con muletilla

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto **[4-1]**, y retirarlo junto con la boquilla de aire **[4-3]**.
- Colocar la unidad de junta **[4-4]** en posición correcta en la boquilla de aire.
- Colocar la boquilla inversora con muletilla **[4-2]** en la boquilla de aire.
- Colocar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto junto con la boquilla de aire, la boquilla de material y la unidad de junta, y enroscarlos a mano. Al enroscarlos, prestar atención a la posición de la boquilla inversora con muletilla respecto de la unidad de junta.

9. Funcionamiento

¡Cuidado!

Daños por tornillos flojos
Los tornillos flojos pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.
→ Apretar a mano todos los tornillos y comprobar su ajuste correcto.

9.1. Primera puesta en servicio

La pistola de pintura se entrega premontada. La boquilla de material seleccionada debe montarse (véase el capítulo 8.1 o 8.2).
Tras el desembalaje, comprobar si:

- Pistola de pintura sin daños.
- Volumen de suministro completo (véase el capítulo 5).

¡Cuidado!

Daños por aire comprimido sucio
El uso de aire comprimido sucio puede conllevar un funcionamiento incorrecto.
→ Usar aire comprimido limpio, por ejemplo mediante el SATA filter 444 (ref. 92296).

- Comprobar el ajuste correcto de todos los tornillos.
- Apretar bien la boquilla delantera.
- Conectar la manguera de aire de proyección a la conexión de aire comprimido **[1-8]**.
- Conectar la manguera de material a la conexión de material **[1-10]**.
- Lavar el conducto del material con un líquido limpiador adecuado (véase el capítulo 11).

9.2. Servicio regular

Antes de cada uso, prestar atención/comprobar los puntos siguientes para garantizar un trabajo seguro con la pistola de pintura:

- El caudal de aire comprimido, el caudal de material, la presión del material y la presión del aire de proyección requeridos están garantizados.
- Se utiliza aire comprimido limpio.

Ajustar la alimentación de material

- Ajustar la presión de impulsión del material requerida en la bomba de pistón.

Ajustar la presión de pulverización

La pulverización del material de pintura se realiza mediante el principio de 'airless'. El material se conduce bajo alta presión a la boquilla, se pulveriza al salir y el patrón de abanico se forma mediante la geometría de la boquilla de material.

¡Aviso!

De no alcanzarse la presión de material necesaria para la forma del abanico, se deberá aumentar la presión en la impulsión de material.

- Ajustar la presión del material a la presión de entrada necesaria.

Ajustar abanico

La anchura del abanico y el ángulo de proyección quedan definidos por la geometría de la boquilla de material. Añadiendo aire comprimido a través de la boquilla de aire es posible adaptar la forma del abanico.

- Un abanico redondo se puede ajustar girando la regulación del abanico redondo y lineal (B) **[5-1]**.
- El flujo volumétrico de aire se puede regular mediante el micrómetro de aire **[5-2]**.

Pintar

¡Aviso!

Durante la aplicación de pintura, usar exclusivamente la cantidad de material necesaria para el paso de trabajo.
Durante la aplicación de pintura, prestar atención a la distancia de proyección necesaria. Tras la aplicación, almacenar o eliminar el material de forma debida.

- Observar la distancia de proyección necesaria.
- Asegurar la alimentación de aire de proyección y la alimentación de material.
- Desbloquear la pistola de pintura con bloqueo de gatillo **[6-1]** en la palanca del gatillo **[6-2]**.
- Para pintar, accionar por completo la palanca del gatillo **[7-1]**.
- Manejar la pistola de pintura conforme a **[7-2]**.

Finalizar el proceso de pintura

- Bloquear la pistola de pintura con bloqueo de gatillo **[6-1]** en la palanca del gatillo **[6-2]**.
- Si se finaliza el proceso de pintura o se prevé una pausa de pintura más prolongada, desconectar el aire de proyección y la alimentación de material y observar las indicaciones sobre el cuidado y almacenamiento (véase el capítulo 11).

10. Mantenimiento y conservación

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.
Al efectuar trabajos de mantenimiento con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.
→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de mantenimiento.
→ Eliminar la presión del sistema.

La zona conductora de material de la pistola de pintura, así como la alimentación de material y los conductos, se encuentran a alta presión (hasta 250 bar).
→ Dimensionar los conductos flexibles y los sistemas de conexión de forma correspondiente.

En el siguiente capítulo se describen el mantenimiento y la conservación de la pistola de pintura. Los trabajos de mantenimiento y conservación están reservados únicamente a personal técnico formado.

- Antes de todos los trabajos de mantenimiento y conservación, cortar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire comprimido **[1-8]** y la alimentación de material a la conexión de material **[1-10]**.

Para la conservación se hallan disponibles piezas de recambio (véase el capítulo 16).

10.1. Sustituir piezas de la boquilla

Desmontar la boquilla de material

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto **[8-1]**.
- Retirar la boquilla de aire **[8-2]** junto con la boquilla de material **[8-3]**.

Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura

- Desenroscar la boquilla delantera **[8-4]** con la llave universal SATA.
- Desenroscar el tornillo de cierre **[8-8]** con la herramienta combinada SATA.
- Quitar el resorte **[8-7]**.
- Desenroscar la punta con bola de metal duro (ancho de llave de 4 mm)

[8-5] con la llave de tuercas SATA (sujetar el extremo de la aguja en sentido contrario con un destornillador).

- Quitar la aguja de pintura **[8-6]**.

Montar una nueva boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura

¡Cuidado!

Daños por orden de montaje incorrecto
De no seguirse el orden de montaje correcto, los componentes pueden sufrir daños.
→ Prestar atención al orden de montaje correcto.

- Introducir una nueva aguja de pintura **[8-6]**.
- Enroscar la nueva punta con bola de metal duro **[8-5]** con una llave de tuercas en la aguja de pintura (sujetar el extremo de la aguja en sentido contrario con un destornillador).
- Desplazar la aguja de pintura hacia atrás.
- Enroscar una nueva boquilla delantera **[8-4]** con la llave universal SATA.
- Colocar el resorte **[8-7]**.
- Enroscar el tornillo de cierre **[8-8]** con la herramienta combinada SATA.

Montar una nueva boquilla de material

¡Aviso!

En boquillas de material con interruptor de cambio, colocar la boquilla delantera en la boquilla de aire. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.

- Colocar la boquilla de material **[8-3]** en la boquilla de aire **[8-2]**. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
- Colocar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto **[8-1]** junto con la boquilla de aire y la boquilla de material, y enroscarlos a mano.

10.2. Sustituir la cabeza de la boquilla

Desmontar la cabeza de la boquilla

- Ejecutar los pasos de trabajo „Desmontar la boquilla de material“ y „Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ (véase el capítulo 10.1).
- Desenroscar la tuerca de la cabeza de la boquilla **[9-1]** con la llave

universal SATA.
- Desenroscar el tornillo **[9-3]** de la chapa de sujeción **[9-2]**.
- Desenganchar la chapa de sujeción y retirar la cabeza de la boquilla **[9-4]**.
- Quitar las juntas tóricas **[9-5]**.

Montar una nueva cabeza de la boquilla
- Limpiar las superficies de junta y de apoyo **[9-6]**.
- Colocar las nuevas juntas tóricas **[9-5]**.
- Colocar la nueva cabeza de la boquilla **[9-4]** en la posición correcta y enganchar la chapa de sujeción **[9-2]**.
- Atornillar el tornillo **[9-3]** en la chapa de sujeción.
- Enroscar firmemente la tuerca de la cabeza de la boquilla **[9-1]** con la llave universal SATA.
- Ejecutar los pasos de trabajo „Montar una nueva boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ y „Montar una nueva boquilla de material“ (véase el capítulo 10.1).

10.3. Sustituir el anillo de distribución de aire

Antes y después de sustituir el anillo de distribución de aire se ejecutarán los pasos de trabajo del capítulo «Sustituir piezas de la boquilla» (véase el capítulo 10.1).

Desmontar el anillo de distribución de aire

¡Cuidado!

Daños por utilización de herramientas incorrectas
El anillo de distribución de aire está fijo en la cabeza de la boquilla. La aplicación de fuerza excesiva puede dañar dicha cabeza. El deslizamiento de la herramienta extractora SATA puede producir lesiones.
→ Usar guantes de trabajo.
→ Utilizar la herramienta extractora SATA siempre en dirección contraria al cuerpo.
→ Extraer uniformemente el anillo de distribución de aire de la cabeza de la boquilla.

- Ejecutar los pasos de trabajo „Desmontar la boquilla de material“ y „Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ (véase el capítulo 10.1).
- Sacar el anillo de distribución de aire con la herramienta extractora SATA **[10-1]**.
- Comprobar si existen daños o suciedad en las superficies de las juntas

de la cabeza de la boquilla **[10-2]**; de ser necesario, limpiarlas o sustituir el módulo de cabeza de la boquilla.

Montar un nuevo anillo de distribución de aire

- Colocar un nuevo anillo de distribución de aire en la cabeza de la boquilla. El perno de la parte inferior del anillo debe estar alineado de forma correspondiente **[10-3]**.
- Introducir el anillo de distribución de aire presionando de modo uniforme.
- Ejecutar los pasos de trabajo „Montar una nueva boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ y „Montar una nueva boquilla de material“ (véase el capítulo 10.1).

10.4. Sustituir la palanca del gatillo

Desmontar la palanca del gatillo

- Extraer la anilla de seguridad **[11-5]**.
- Sacar el perno de la palanca **[11-3]**.
- Sacar la palanca del gatillo **[11-4]**.
- Retirar la arandela elástica **[11-1]** y la arandela de plástico **[11-2]**.

Montar una nueva palanca del gatillo

- Colocar la palanca del gatillo **[11-4]** desplazando a la vez la arandela elástica **[11-1]** y la arandela de plástico **[11-2]** entre el cuerpo de la pistola y la palanca del gatillo.
- Introducir el perno **[11-3]** por la palanca del gatillo, las arandelas y el cuerpo de la pistola.
- Colocar la anilla de seguridad **[11-5]**.

10.5. Sustituir la junta de la aguja de pintura

Desmontar el soporte de juntas de la aguja de pintura

- Ejecutar los pasos de trabajo „Desmontar la boquilla de material“ y „Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ (véase el capítulo 10.1).
- Destornillar el soporte de juntas de la aguja de pintura **[12-1]** con la llave universal SATA **[12-3]** y la llave de vaso (ancho de 7 mm) **[12-2]**.
- Comprobar si existen daños o suciedad en el soporte de juntas de la aguja de pintura; de ser necesario, limpiarlo o sustituirlo.

Montar un nuevo soporte de juntas de la aguja de pintura

- Asegurar el nuevo soporte de juntas de la aguja de pintura **[12-1]** con Loctite 242 y atornillarlo con la llave universal SATA **[12-3]** y la llave de

vaso (ancho de 7 mm) **[12-2]**.

- Ejecutar los pasos de trabajo „Montar una nueva boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ y „Montar una nueva boquilla de material“ (véase el capítulo 10.1).

10.6. Sustituir el micrómetro de aire, el pistón de aire y el soporte de juntas

Desmontar el micrómetro de aire, el pistón de aire y el soporte de juntas

- Ejecutar los pasos de trabajo „Desmontar la boquilla de material“ y „Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ (véase el capítulo 10.1).
- Ejecutar los pasos de trabajo „Desmontar la cabeza de la boquilla“ (véase el capítulo 10.2).
- Ejecutar los pasos de trabajo „Desmontar la palanca del gatillo“ (véase el capítulo 10.4).
- Desenroscar el tornillo de bloqueo **[13-1]** con la herramienta combinada SATA **[13-2]**.
- Extraer el micrómetro de aire **[14-2]**.
- Quitar el resorte del pistón de aire **[14-1]** y la cabeza del pistón de aire **[14-3]**.
- Sacar el émbolo del pistón de aire **[14-4]**.
- Destornillar el soporte de juntas **[15-2]** con la herramienta combinada SATA (ancho de 4 mm) **[15-1]**.
- Tras el desmontaje, comprobar el émbolo del pistón de aire; dado el caso, limpiarlo o, si presentar daños (p. ej. arañazos o deformaciones), sustituirlo.

Montar un nuevo micrómetro de aire, pistón de aire y soporte de juntas

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.
El micrómetro de aire puede salir despedido y sin control de la pistola de pintura.
→ Al enroscar el tornillo de bloqueo, prestar atención a la alineación correcta del micrómetro de aire.
→ Controlar el ajuste correcto del tornillo de bloqueo.

- Atornillar el nuevo soporte de juntas **[15-2]** con la herramienta combinada SATA (ancho de 4 mm) **[15-1]**.
- Engrasar el nuevo émbolo del pistón de aire **[14-4]** con grasa de alto rendimiento SATA (ref. 48173) y colocarlo. Observar la dirección de montaje.
- Colocar el nuevo resorte del pistón de aire **[14-1]** y la nueva cabeza del pistón de aire **[14-3]**.
- Engrasar el nuevo micrómetro de aire **[14-2]** con grasa de alto rendimiento SATA (ref. 48173) y colocarlo. Observar la dirección de montaje.
- Apretar el tornillo de bloqueo **[13-1]** con la herramienta combinada SATA **[13-2]**.
- Ejecutar los pasos de trabajo „Montar una nueva palanca del gatillo“ (véase el capítulo 10.4).
- Ejecutar los pasos de trabajo „Montar una nueva cabeza de la boquilla“ (véase el capítulo 10.2).
- Ejecutar los pasos de trabajo „Montar una nueva boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura“ y „Montar una nueva boquilla de material“ (véase el capítulo 10.1).

10.7. Sustituir el huso de la regulación del abanico redondo y lineal

Desmontar el huso

- Desenroscar el tornillo avellanado **[16-1]** con la herramienta combinada SATA.
- Extraer el botón regulable **[16-2]**.
- Desenroscar el huso **[16-3]** con la llave universal SATA (ancho de 12 mm).

Montar un nuevo huso

- Colocar el nuevo huso **[16-3]** y enroscarlo con la llave universal SATA (ancho de 12 mm).
- Colocar el botón regulable **[16-2]**.
- Asegurar el tornillo avellanado **[16-1]** con Loctite 242 y enroscarlo a mano con la herramienta combinada SATA.

10.8. Sustituir el tamiz de material

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.
El funcionamiento de la pistola de pintura sin tamiz de material conlleva la pérdida de la función de estanqueidad.
→ Poner la pistola de pintura en funcionamiento únicamente con el tamiz de material montado.

Desmontar el tamiz de material

- Desenroscar la carcasa del filtro de material **[17-2]** con la llave universal SATA (ancho de 19 mm). Sujetar la pieza roscada **[17-1]** en sentido contrario con una llave de boca (ancho de 14 mm).
- Quitar el tamiz de material **[17-1]**.

Montar un nuevo tamiz de material

- Colocar el tamiz de material **[17-1]** en la carcasa del filtro de material **[17-2]**.
- Enroscar la carcasa del filtro de material y apretarla a mano con la llave universal SATA (ancho de 19 mm). Sujetar la pieza roscada **[17-1]** en sentido contrario con una llave de boca (ancho de 14 mm).

10.9. Sustituir el sistema de suspensión

Como sistema de suspensión se encuentra premontado un gancho de suspensión. De ser necesario, se lo puede sustituir por la anilla de suspensión.

Desmontar el sistema de suspensión

- Desenroscar el tornillo avellanado **[18-1]** con la herramienta combinada SATA.
- Retirar el gancho de suspensión **[18-2]**.

Montar un nuevo sistema de suspensión

- Colocar la anilla de suspensión **[18-3]**.
- Enroscar el tornillo avellanado **[18-1]** a mano con la herramienta combinada SATA.

11. Cuidado y almacenamiento

Para garantizar el buen funcionamiento de la pistola de pintura, se requiere un manejo cuidadoso así como un mantenimiento y cuidado permanentes. Limpiar la pistola de pintura tras cada uso y comprobar su funcionamiento y estanqueidad. Después de la limpieza, secar la pistola de pintura completa con aire comprimido limpio y engrasar los componentes móviles con grasa para pistolas SATA (ref. 48173).

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.
Al efectuar trabajos de limpieza con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.
→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de limpieza.

¡Cuidado!

Daños por productos de limpieza incorrectos
El uso de productos de limpieza agresivos puede dañar la pistola de pintura.
→ No utilizar productos de limpieza agresivos.

Para la limpieza se deben utilizar únicamente líquidos limpiadores adecuados.
→ Usar un líquido limpiador con un pH de 6–8.
→ No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros productos de limpieza agresivos.

Al sumergir la pistola de pintura en el líquido limpiador existe peligro de corrosión.
→ No sumergir la pistola de pintura en ningún líquido limpiador.

El uso de una herramienta de limpieza incorrecta puede conllevar daños en los orificios y afectar al abanico.
→ Usar únicamente cepillos de limpieza SATA.
→ No usar nunca equipos de limpieza por ultrasonidos.

12. Sinopsis de las boquillas

Boquilla de material		Datos técnicos				
N.º de boquilla	Ref.	Ø en mm	Ø en pulgadas	Ángulo	Anchura en cm	Flujo en Nl/min a 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Boquilla inversora						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Flujo

Los valores de flujo mencionados en la tabla en Nl/min a 70 bar (1015 psi) se refieren a agua (a 20° C) y varían respecto a materiales con otra densidad y viscosidad.

Anchura
La anchura (anchura del abanico) indicada se refiere a una distancia de 30 cm (11,8 pulgadas) entre la boquilla de atomización y el objeto a recubrir, con una viscosidad de revestimiento del material de revestimiento de 20 DIN 4/s.

13. Fallos

La eliminación de los fallos descritos a continuación está reservada únicamente a personal técnico formado.
Si no fuera posible eliminar un fallo aplicando las medidas seguidamente mencionadas, enviar la pistola de pintura al departamento de servicio al cliente de SATA.

Avería	Causa	Solución
Falta de estanqueidad en la boquilla delantera y la de material.	Un cuerpo extraño en la boquilla delantera impide la estanqueidad.	Limpiar la boquilla delantera con disolvente o un producto de limpieza adecuado y soplarla; sustituir la boquilla delantera.
Sale medio fluido detrás de la junta de la aguja de pintura a través de la tuerca de la cabeza de la boquilla.	La junta de la aguja de pintura está defectuosa.	Sustituir el soporte de juntas de la aguja de pintura (véase el capítulo 10.1).
Patrón de abanico en forma de hoz.	Orificio del cuerno obstruido.	Limpiar la boquilla de aire (véase el capítulo 11).
Cuadro de rociado demasiado pequeño, sesgado, unilateral o separado.	Boquilla de material (dado el caso, boquilla de aire) sucia.	Limpiar la boquilla de aire o la de material (véase el capítulo 11). Determinar la forma del abanico mediante la boquilla de material.
	Boquilla de material obstruida.	Eliminar la obstrucción con un cepillo de limpieza SATA (ref. 92296).

Avería	Causa	Solución
Sale aire de la boquilla de aire con la pistola de pintura desconectada.	Pistón de aire defectuoso o sucio.	Limpiar el pistón de aire (véase el capítulo 11) o sustituirlo (véase el capítulo 10.6).
Abanico irregular.	La boquilla delantera no está apretada lo suficiente.	Reapretar la boquilla delantera.
	El anillo de distribución de aire está sucio o dañado.	Sustituir el anillo de distribución de aire (véase el capítulo 10.3).
	La boquilla de aire está floja.	Atornillar a mano el anillo de la boquilla de aire.
	El intersticio entre la boquilla de aire y la delantera está sucio.	Limpiar el intersticio.
	Boquilla delantera y/o de material sucia.	Limpiar la boquilla delantera y la de material. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
	Boquilla delantera y/o de material dañada.	Sustituir la boquilla delantera y la de material (véase el capítulo 10.1). Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
	La presión de flujo del medio fluido no es constante.	Corregir la presión de flujo del medio fluido.
		Limpiar el filtro de material (véase el capítulo 11) o sustituirlo (véase el capítulo 10.8).

Avería	Causa	Solución
Abanico dividido (cola de milano).	Presión de pulverización demasiado alta.	Reducir la presión de pulverización.
	Material demasiado fluido o insuficiente.	Aumentar la presión del material.
Aplicación de material demasiado fuerte en el centro.	Demasiado material.	Reducir la presión del material.
	Material ajustado con demasiada viscosidad.	Diluir el material.
	Presión de pulverización demasiado baja.	Aumentar la presión de pulverización.

14. Eliminación

Eliminación de la pistola de pintura completamente vacía como desecho reciclable. Para evitar daños medioambientales, eliminar los restos de medio fluido y agente separador aparte de la pistola de pintura y de forma debida. ¡Observar las disposiciones locales!

15. Servicio al cliente

Accesorios, recambios y apoyo técnico los encuentra en su distribuidor SATA.

16. Piezas de recambio

¡Aviso!

Además de las piezas de recambio enunciadas, también es posible encargar todos los elementos modulares como pieza de recambio.

Pos.	Ref.	Denominación	Cantidad
[19-1]	207530	Juego de reequipamiento interruptor de cambio	1 juego
[19-2]	228056	Anillo de boquilla de aire con protección contra contacto para interruptor de cambio	1 ud./s.
[19-3]	207522	Unidad de junta para interruptor de cambio	1 ud./s.

Pos.	Ref.	Denominación	Cantidad
[19-4]	228049	Anillo de boquilla de aire con protección contra contacto	1 ud./s.
[19-5]	98459	Boquilla de aire para abanico redondo/ lineal	1 ud./s.
[19-6]	98434	Boquilla delantera con inserto de metal duro	1 ud./s.
[19-7]	97824	Anillo de distribución de aire	3 ud./s.
[19-8]	98541	Punta con bola de metal duro	1 ud./s.
[19-9]	98525	Soporte de juntas	1 ud./s.
[19-10]	1014117	Junta tórica Ø 5,5 x 11,0	10 uds.
[19-11]	1006388	Gancho de suspensión, anilla de suspensión y tornillo avellanado	1 juego
[19-12]	1006362	Huso, botón regulable y tornillo avellanado	1 juego
[19-13]	77537	Aguja de pintura sin punta con bola de metal duro	1 ud./s.
	98772	Aguja de pintura [19-13] con punta con bola de metal duro [19-8]	1 ud./s.
[19-14]	18341	Resorte a presión para aguja de pintura	1 ud./s.
[19-15]	1014109	Tornillo de cierre	1 ud./s.
[19-16]	1014092	Vástago de pistón de aire	1 ud./s.
[19-17]	82636	Soporte de juntas	1 ud./s.
[19-18]	1014125	Tuerca de cabeza de la boquilla	1 ud./s.
[19-19]	1006370	Cabeza de boquilla con alimentación de material	1 juego
[19-20]	211391	Tornillo de bloqueo	3 ud./s.
[19-21]	133991	Cabeza de pistón de aire	3 ud./s.
[19-22]	27813	Resorte para pistón de aire	1 ud./s.
[19-23]	1014133	Micrómetro de aire	1 ud./s.
[19-24]	12260	Tamiz de material de 60 msh	4 ud./s.
	12278	Tamiz de material de 100 msh	4 ud./s.
	74856	Tamiz de material de 200 msh	4 ud./s.

Pos.	Ref.	Denominación	Cantidad
[19-25]	1014076	Carcasa del filtro de material compl. con articulación giratoria	1 ud./s.
[19-26]	19745	Articulación giratoria	1 ud./s.
[19-27]	1014084	Juego de palanca del gatillo	1 ud./s.

□	Incluido en el juego de reparación **(ref. 1006940)**

17. Declaración de Conformidad UE

Declaramos por la presente que el producto mencionado a continuación cumple en su concepción, construcción y tipo de ejecución, en la versión comercializada por nosotros, los requisitos esenciales de seguridad de la Directiva 2014/34/CE incluidas las modificaciones vigentes en el momento de la declaración, y que puede ser utilizado conforme a la Directiva 2014/34/CE en atmósferas potencialmente explosivas (ATEX), anexo X, B.

Fabricante
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
D-70806 Kornwestheim

Denominación del producto
- SATAjet 4800 K spray mix

Identificación ATEX
II 2 G T60°CX

Directivas CE aplicables
- Directiva sobre máquinas 2006/42/CE
- Directiva 2014/34/CE Aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas.

Normas homologadas aplicadas:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Normas nacionales aplicadas
- DIN 31000:2011

La documentación requerida según la Directiva 2014/34/CE, anexo VIII, se encuentra en el denominado puesto número 0123 con el número de documento 70023722 por 10 años.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Gerente

Sisällysluettelo [käännös alkuperäisestä: saksa]

1. Yleistiedot.....193
2. Turvallisuusohjeet 195
3. Määräystenmukainen käyttö.....196
4. Kuvaus 196
5. Toimituksen sisältö.....197
6. Rakenne.....197
7. Tekniset tiedot.....197
8. Asentaminen 198
9. Käyttö 199
10. Huolto ja kunnossapito.....201
11. Hoito ja säilyttäminen 206
12. Suutinkatsaus.....207
13. Häiriöt 208
14. Hävittäminen 211
15. Asiakaspalvelu 211
16. Varaosat.....211
17. EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus.....212

	Lue tämä ensin!
Lue tämä käyttöohje täydellisesti ja huolellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja käyttöä. Noudata turvaohjeita ja varoituksia!	

Säilytä tämä käyttöohje aina laitteen lähellä tai aina kaikkien käyttäjien käsillä!

1. Yleistiedot

Tämä käyttöohje sisältää tärkeitä tietoja SATAjet 4800 K spray mix -tuotteen käytöstä, jota kutsutaan jäljempänä maaliruiskuksi. Siinä on kuvailtuna myös käyttöönotto, huolto ja kunnossapito, hoito ja säilytys sekä viankorjaus.

1.1. Kohderyhmä

Tämä käyttöohje on tarkoitettu

- Maalaamisen ja lakkauksen ammattilaisille.
- Koulutetuille henkilöille lakkaustöihin teollisuudessa ja käsitöissä.

1.2. Tämän käyttöohjeen sisältämät varoitukset

	Räjähdysvaara!
Tämä huomautus merkitsee suurta vaaraa, josta on seurauksena välitön kuolema tai vakavia vammoja, ellei vaaraa vältetä. → Tämä nuoli viittaa vastaavaan varotoimenpiteeseen vaaran välttämiseksi.	

	Varoitus!

Tämä huomautus merkitsee keskivakavaa vaaraa, josta voi olla seurauksena välitön kuolema tai vakavia vammoja, ellei vaaraa vältetä.
→ Tämä nuoli viittaa vastaavaan varotoimenpiteeseen vaaran välttämiseksi.

⚠	Huomio!

Tämä huomautus merkitsee vähäistä vaaraa, lievää tai keskivakavaa vammaa tai esinevahinkoja, ellei vaaraa vältetä.
→ Tämä nuoli viittaa vastaavaan varotoimenpiteeseen vaaran välttämiseksi.

🕮	Ohje!

Tässä käyttöohjeessa annetaan suosituksia ja ohjeita laitteen käyttöön, huoltoon ja korjaamiseen.

1.3. Onnettomuuksien ehkäisy

Kaikkia yleisiä sekä maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä ja vastaavia korjaamon ja yrityksen turvallisuusohjeita täytyy noudattaa.

1.4. Varaosat, lisäosat ja kuluvat osat

Lähtökohtaisesti on käytettävä vain alkuperäisiä SATA:n varaosia, lisäosia ja kuluvia osia. Sellaiset lisäosat, jotka eivät ole SATA:n toimittamia, eivät ole testattuja tai yhteensopivia. SATA ei ota vastuuta yhteensopimattomien varaosien, lisäosien ja kuluvien osien käytöstä johtuvista vahingoista.

1.5. Takuu ja vastuu

Maaliruiskun kohdalla ovat voimassa SATA:n yleiset myyntiehdot ja tilanteen mukaan muut tehdyt sopimukset sekä voimassa olevat lait.

SATA ei vastaa

- Käyttöohjeen noudattamatta jättämisestä.
- Kouluttamattoman henkilöstön käytöstä.
- Tuotteen määrittelyn vastaisesta käytöstä.
- Henkilökohtaisten suojavarusteiden käyttämättä jättämisestä.
- Muiden kuin alkuperäisten lisä- ja varaosien käytöstä.
- Ilman lupaa suoritetuista modifikaatioista tai teknisistä muutoksista.
- Luonnollisesta kulumisesta / kuluneisuudesta.
- Käytölle epätyypillisistä iskuvoimista.
- Luvattomista purku- ja kokoamistöistä.

1.6. Sovellettavat direktiivit, säännökset ja standardit

EU-konedirektiivi 2006/42/EY

EU-direktiivi 2014/34/EU
Laitteet ja suojajärjestelmät määräysten mukaiseen käyttöön räjähdysvaarallisissa tiloissa

DIN EN ISO 12100:2011
Koneturvallisuus, yleiset vaatimukset.

DIN EN 1127-1:2011
Räjähdyksen esto ja suojaus. Osa 1: Peruskäsitteet ja menetelmät.

DIN EN 1953:2013
Pinnoitemateriaalien sumutus- ja ruiskutuslaitteet - Turvallisuusvaatimukset.

DIN EN 13463-1:2009
Räjähdysvaarallisten tilojen muut kuin sähkölaitteet. Osa 1: Perusmenetelmä ja vaatimukset.

DIN 31000:2011
Yleiset suuntaviivat turvallisten teknisten tuotteiden luomiselle.

2. Turvallisuusohjeet

Lue kaikki jäljempänä olevat ohjeet ja noudata niitä. Laiminlyönti tai virheellinen noudattaminen voi johtaa toimintahäiriöihin tai vammoihin.

2.1. Henkilöstön vaatimukset

Maaliruiskuja saa käyttää vain kokenut ammattitaitoinen ja koulutettu henkilökunta, joka on lukenut tämän käyttöohjeen kokonaan ja ymmärtänyt sen.

2.2. Henkilökohtainen suojavaatetus (PPE)

Maaliruiskujen käytön, huollon ja hoidon aikana voi päästä ulos höyryjä. Äänenpainetaso 85 dB(A) voi ylittyä käytön aikana.

- Käytön, huollon ja puhdistuksen aikana on aina käytettävä hyväksyttyjä henkilösuojaimia. Henkilösuojaimia ovat hengityssuojain, silmäsuojain, suojapuku, suojakäsineet ja työkengät. Tarvittaessa on käytettävä lisäksi kuulosuojaimia.

2.3. Käyttö räjähdysvaarallisilla alueilla

	Räjähdysvaara!

Maaliruiskujen virheellinen käyttö voi johtaa räjähdyssuojauksen menettämiseen.
→ Maaliruiskuja ei saa viedä Ex-vyöhykkeen 0 räjähdysvaarallisille alueille.
→ Homogenisoituihin hiilivetyihin perustuvia liuoksia ja puhdistusaineita ei saa käyttää.

Maaliruiskun käyttö / säilytys on sallittua Ex-vyöhykkeen 1 ja 2 räjähdysvaarallisissa tiloissa.

Aluekoodi:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX-merkki
II	Laiteryhmä
2	Laiteluokka
G	Luokka kaasu
T60°CX	Lämpötilaluokka

2.4. Turvallisuusohjeet

- Tarkasta maaliruiskun toiminta ja tiiviys ennen jokaista käyttökertaa.
- Älä koskaan suuntaa maaliruiskua eläviä olentoja kohti.
- Älä koskaan käytä maaliruiskua vaurioituneena tai jos siitä puuttuu osia.
- Jos maaliruiskuun tulee vaurioita, poista se heti käytöstä ja erota se paineilmaverkosta ja ainesyötöstä.
- Noudata turvavaatimuksia.
- Noudata onnettomuudenestovaatimusta BGR 500.

3. Määräystenmukainen käyttö

Maaliruisku on tarkoitettu maalien ja lakkojen sekä muiden soveltuvien, juoksevien aineiden levitykseen sopiville pinnoille Airless-periaatteella.

4. Kuvaus

Maaliruisku koostuu päärakenneosista:

- Ilmasuutin (portaattomasti säädettävä) **[1-13]**
- Ainesuutin, ilmasuuttimeen kiinnitetty (ainesuutin ei sisälly toimitukseen) **[1-13]**.
- Vetokahva, jossa vetolukitus **[1-6]**
- Ruiskun runko **[1-7]**
- Suutinpää ja aineen syöttöputki **[1-11]**
- Portaaton pyörö-/viuhkasädesäätö **[1-2]**
- Ilmamikrometri **[1-4]**

- Paineilmaliitäntä ja kiertoliitos **[1-8]**
- Aineliitäntä ja kierreliitos **[1-10]**

5. Toimituksen sisältö

- Maaliruisku ilman ainesuutinta
- Työkalusarja
- Ripustuslenkki
- Ainesuodatin 100 msh (yhdysrakennettu ainesuodatinkoteloon)
- Käyttöohje

6. Rakenne

6.1. Maaliruisku

[1-1] Ripustuskoukku
[1-2] Portaaton pyörö-/viuhkasädesäätö
[1-3] Päätyruuvi
[1-4] Ilmamikrometri
[1-5] Ilmamikrometrin lukitusruuvi
[1-6] Vetokahva, jossa vetolukitus
[1-7] pistoolin runko
[1-8] Paineilmaliitäntä ja kiertoliitos
[1-9] Ainesuodatinkotelo
[1-10] Aineliitäntä ja kiertoliitos
[1-11] Suutinpää ja aineen syöttöputki
[1-12] Kosketussuoja
[1-13] Suutinsarja sis. ilmasuutin, ainesuutin ilmasuuttimeen kiinnitettynä (ainesuutin ei sisälly toimitukseen)

6.2. Työkalusarja

[2-1] Kiintoavain (kitaleveys 4)
[2-2] Ulosvedin
[2-3] Puhdistusharja
[2-4] Pistoavain (kitaleveys 7)
[2-5] SATA -yhdistelmätyökalu
[2-6] SATA -yleisavain

7. Tekniset tiedot

SATAjet 4800 K spray mix	
Ruiskun suositeltu tulopaine	2,0 bar - 3,0 bar
Ruiskun maks. tulopaine	10,0 bar
Maks. ainepaine	250,0 bar
Viuhkasädesuuttimen ilmankulutus (3,0 bar/43,5 psi tulopaineessa)	120 Nl/min
Pyörösädesuuttimen ilmankulutus (3,0 bar/43,5 psi tulopaineessa)	310 Nl/min
Ruiskutettavan aineen maks. lämpötila	60 °C

SATAjet 4800 K spray mix	
Suositeltu ruiskutusetäisyys	18 cm - 25 cm
Paineilmaliitäntä	1/4“ ulkokierre
Materiaaliliitäntä	M16x1,5
Paino ainesuodattimen ja ainesuuttimen kanssa	760 g

8. Asentaminen

Varoitus!

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran.
Korkea käyttöpaine voi irrottaa odottamatta osia aineliitännän alueella tai ainetta voi tulla sieltä ulos.
→ Mitoita kaikki aineliitännän alueella olevat rakenneosat maksimille käyttöpaineelle.
→ Käytä SATA:n aineletkuja.

Varoitus!

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran.
Jos asennustöitä suoritetaan laite paineilmaverkkoon ja ainesyöttöön liitettynä, komponentteja voi irrota ja ainetta päästä ulos odottamatta.
→ Irrota maaliruisku ennen kaikkia asennustöitä paineilmaverkosta ja ainesyötöstä.
→ Katkaise järjestelmästä paine.

Huomio!

Löyhien ruuvien aiheuttamat vauriot
Löyhät ruuvit voivat aiheuttaa rakenneosien vaurioita tai toimintahäiriöitä.
→ Kiristä kaikki ruuvit käsin ja tarkista, ovatko ne tiukasti paikallaan.

- Katkaise paineilmansyöttö paineilmaliitäntään [1-8] ja ainesyöttö aineliitäntään [1-10] ennen kaikkia asennustöitä.

8.1. Ainesuuttimen asennus

	Ohje!
Valittava ainesuutin (ei sisälly toimitukseen) on asennettava ennen maaliruiskun ilmasuuttimen ensikäyttöä.	

- Ruuvaa kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas **[3-1]** käsin auki ja irrota se yhdessä ilmasuuttimen **[3-2]** kanssa.
- Aseta ainesuutin **[3-3]** ilmasuuttimeen. Huomioi uran suunta sokkaa kohti.
- Aseta kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas yhdessä ilmasuuttimen ja ainesuuttimen kanssa paikoilleen ja ruuvaa käsin kiinni.

8.2. Nupillisen kääntösuuttimen asennus

- Ruuvaa kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas **[4-1]** käsin auki ja irrota se yhdessä ilmasuuttimen **[4-3]** kanssa.
- Aseta tiiviste **[4-4]** ilmasuuttimeen oikeaan asentoon.
- Aseta nupillinen kääntösuutin **[4-2]** ilmasuuttimeen.
- Aseta kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas yhdessä ilmasuuttimen, ainesuuttimen ja tiivisteen kanssa paikoilleen ja ruuvaa käsin kiinni. Kiinnitä kiinniruuvatessasi huomiota nupillisen kääntösuuttimen asentoon tiivisteeseen nähden.

9. Käyttö

	Huomio!
Löyhien ruuvien aiheuttamat vauriot Löyhät ruuvit voivat aiheuttaa rakenneosien vaurioita tai toimintahäiriöitä. → Kiristä kaikki ruuvit käsin ja tarkista, ovatko ne tiukasti paikallaan.	

9.1. Ensikäyttöönotto

Maaliruiskut toimitetaan valmiiksi asennettuina. Valittava ainesuutin on asennettava (katso luku 8.1 tai 8.2).

Kun olet poistanut laitteen pakkauksesta, tarkasta:

- Onko maaliruisku vaurioitunut.
- Onko toimitussisältö täydellinen (katso luku 5).

⚠ Huomio!
Likainen paineilma aiheuttaa vahinkoja Likaisen paineilman käyttö voi aiheuttaa toimintahäiriöitä. → Käytä puhdasta paineilmaa. Esimerkiksi SATA-suodattimen 444 (tuotenro 92296) kautta.

- Tarkista, ovatko kaikki ruuvit tiukasti paikoillaan.
- Kiristä esisuutin tiukalle.
- Liitä ruiskutusilmaletku paineilmaliitäntään **[1-8]**.
- Liitä aineletku aineliitäntään **[1-10]**.
- Huuhdo ainekanava sopivalla puhdistusnesteellä (katso luku 11).

9.2. Normaalikäyttö

Huomioi/tarkasta seuraavat kohdat ennen jokaista käyttökertaa maaliruiskun turvallisen käytön takaamiseksi:

- Tarvittava paineilman tilavuusvirta, aineen tilavuusvirta, aineen ja ruiskutusilmanpaine on taattu.
- Käytetään puhdasta paineilmaa.

Ainesyötön säätö

- Säädä suurpainepumpulle tarvittava aineen syöttöpaine.

Sumutuspaineen säätö

Maaliaineen sumutus toteutetaan Airless-periaatteella. Aine johdetaan korkean paineen alaisena suuttimeen, ruiskutetaan sen tullessa ulos ja ainesuuttimen geometria muodostaa ruiskutuskuvion.

Ohje!
Ellei ruiskutussäteen muodostamiseen riittävää ainepainetta saavuteta, aineen kuljetuspainetta on nostettava.

- Säädä ainepaine tarvittavaan tulopaineeseen.

Ruiskutussäteen säätäminen

Ainesuuttimen geometria määrittelee ruiskutussäteen leveyden ja ruiskutuskulman. Ruiskutusmuotoa voidaan mukauttaa lisäämällä paineilmaa ilmasuuttimen kautta.

- Pyörösäde voidaan säätää pyörö- ja viuhkasädesäätöä (B) **[5-1]** kääntämällä.
- Ilman tilavuusvirtaa voidaan säätää ilmamikrometrillä **[5-2]**.

Maalaaminen

Ohje!

Käytä maalattaessa vain työvaihetta varten tarvittavaa ainemäärää. Huomioi maalattaessa tarpeellinen ruiskutusetäisyys. Kun lopetat maalauksen, varastoi aine asianmukaisesti tai hävitä se.

- Säilytä sopiva ruiskutusetäisyys.
- Varmista ruiskutusilman syöttö ja ainesyöttö.
- Vapauta maaliruiskun kahvalukitus **[6-1]** vetokahvasta **[6-2]**.
- Vedä vetokahvasta **[7-1]** täysillä maalaamista varten.
- Ohjaa maaliruiskua kuvan **[7-2]** mukaisesti.

Maalaustoimenpiteen päättäminen

- Varmista maaliruiskun vetokahva **[6-2]** kahvalukituksella **[6-1]**.
- Jos maalaustoimenpide päättyy tai suunnitellaan pidempää maalaustaukoa, katkaise ruiskutusilma ja ainesyöttö ja noudata hoito- ja säilytysohjeita (katso luku 11).

10. Huolto ja kunnossapito

Varoitus!

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Jos huoltotöitä suoritetaan laite paineilmaverkkoon ja ainesyöttöön liitettynä, komponentteja voi irrota ja ainetta päästä ulos odottamatta.
→ Irrota maaliruisku ennen kaikkia huoltotöitä paineilmaverkosta ja ainesyötöstä.
→ Katkaise järjestelmästä paine.

Maaliruiskun ainetta kuljettava alue sekä ainesyöttö ja letkut ovat korkean paineen alaisia (jopa 250 bar).
→ Mitoita letkut ja liitäntäjärjestelmät sen mukaan.

Seuraavassa luvuissa on kuvailtuna maaliruiskun huolto ja kunnossapito. Ainoastaan koulutettu ammattihenkilökunta saa tehdä huolto- ja kunnossapitotöitä.

- Katkaise paineilmansyöttö paineilmaliitäntään **[1-8]** ja ainesyöttö aineliitäntään **[1-10]** ennen kaikkia huolto- ja kunnossapitotöitä.

Varaosia on saatavilla kunnossapitoa varten (katso luku 16).

10.1. Suutinosien vaihto

Ainesuuttimen irrottaminen

- Ruuvaa kosketussuojallinen ilmasuuttimen rengas **[8-1]** käsin irti.

- Irrota ilmasuutin **[8-2]** yhdessä ainesuuttimen **[8-3]** kanssa.

Esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan irrottaminen

- Ruuvaa esisuutin **[8-4]** irti SATA-yleisavaimella.
- Ruuvaa kantaruuvi **[8-8]** **i**irti SATA -yhdistelmäavaimella.
- Irrota jousi **[8-7]**.
- Ruuvaa kovametallikuulakärki (kitaleveys 4) **[8-5]** irti SATA-ruuvimeisselillä (pidä ruuvimeisseliä naulan päätä vasten).
- Irrota värineula **[8-6]**.

Uuden esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan asentaminen

Huomio!

Väärän asennusjärjestyksen aiheuttamat vauriot
Komponentit voivat vaurioitua, jos ne asennetaan väärässä järjestyksessä.
→ Noudata oikeaa asennusjärjestystä.

- Työnnä uusi värineula **[8-6]** paikalleen.
- Ruuvaa uusi kovametallikuulakärki **[8-5]** ruuvimeisselillä värineulaan (pidä ruuvimeisseliä naulan päätä vasten).
- Työnnä värineulaa taaksepäin.
- Ruuvaa uusi esisuutin **[8-4]** kiinni SATA -yleisavaimella.
- Asenna jousi **[8-7]**.
- Ruuvaa kantaruuvi **[8-8]** **i**kiinni SATA -yhdistelmäavaimella.

Uuden ainesuuttimen asentaminen

Ohje!

Käytä kääntökytkimen sisältävässä ainesuuttimessa esisuutinta ilmasuuttimessa. Huomioi uran suunta sokkaa kohti.

- Aseta ainesuutin **[8-3]** ilmasuuttimeen **[8-2]**. Huomioi uran suunta sokkaa kohti.
- Aseta kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas **[8-1]** ilmasuuttimen ja ainesuuttimen kanssa paikoilleen ja ruuvaa käsin kiinni.

10.2. Suutinpään vaihto

Suutinpään irrottaminen

- Suorita työvaiheet „Ainesuuttimen irrottaminen“ ja „Esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan irrottaminen“ (katso luku 10.1).
- Ruuvaa suutinpään mutteri **[9-1]** irti SATA -yleisavaimella.
- Ruuvaa ruuvi **[9-3]** irti pidikelevystä **[9-2]**.

- Ripusta pidikelevy ja irrota suutinpää **[9-4]**.
- Irrota o-renkaat **[9-5]**.

Uuden suutinpään asennus

- Puhdista tiiviste- ja tukipinnat **[9-6]**.
- Asenna uudet o-renkaat **[9-5]**.
- Aseta uusi suutinpää **[9-4]** oikein paikalleen ja ripusta pidikelevy **[9-2]**.
- Ruuvaa ruuvi **[9-3]** pidikelevyyn.
- Ruuvaa suutinpään mutteri **[9-1]** kiinni SATA -yleisavaimella.
- Suorita työvaiheet „Uuden esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan asentaminen“ ja „Uuden ainesuuttimen asentaminen“ (katso luku 10.1).

10.3. Ilmanjakorenkaan vaihtaminen

Ennen ilmanjakorenkaan vaihtoa ja sen vaihdon jälkeen täytyy suorittaa "Suutinosien vaihto" -luvun työvaiheet (katso luku 10.1).

Ilmanjakorenkaan purkaminen

⚠	Huomio!
Väärän työkalun käyttö aiheuttaa vaurioita Ilmanjakorengas on kiinnitettynä suutinpäähän. Liika voimankäyttö voi vahingoittaa suutinpäätä. SATA-ulosvetimen luiskahtaminen voi aiheuttaa vammoja. → Käytä työkäsineitä. → Käytä SATA-ulosvedintä aina kehosta poispäin käännettynä. → Vedä ilmanjakorengas tasaisesti irti suutinpäästä.	

- Suorita työvaiheet „Ainesuuttimen irrottaminen“ ja „Esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan irrottaminen“ (katso luku 10.1).
- Vedä ilmanjakorengas irti SATA-ulosvetimellä **[10-1]**.
- Tarkista suutinpään **[10-2]** tiivistyspinnat vaurioiden ja epäpuhtauksien varalta, puhdista tarvittaessa tai vaihda suutinpääkokoonpano.

Uuden ilmanjakorenkaan asentaminen

- Aseta suutinpäähän uusi ilmanjakorengas. Ilmanjakorenkaan alapuolella oleva tappi täytyy kohdistaa tuolloin **[10-3]** vastaavasti.
- Paina ilmanjakorengas tasaisesti paikoilleen.
- Suorita työvaiheet „Uuden esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan asentaminen“ ja „Uuden ainesuuttimen asentaminen“ (katso luku 10.1).

10.4. Vetokahvan vaihto

Vetokahvan irrottaminen

- Vedä pidätinrengas **[11-5]** irti.
- Vedä kahvan pultti **[11-3]** irti.
- Irrota vetokahva **[11-4]**.
- Irrota jousilaatta **[11-1]** ja muovilaatta **[11-2]**.

Uuden vetokahvan asentaminen

- Aseta vetokahva **[11-4]** paikalleen ja työnnä jousilaatta **[11-1]** ja muovilaatta **[11-2]** ruiskun rungon ja vetokahvan väliin.
- Työnnä kahvan pultti **[11-3]** vetokahvan, laattojen ja ruiskun rungon läpi.
- Asenna pidätinrengas **[11-5]** paikalleen.

10.5. Värineulan tiivisteen vaihto

Värineulan tiivistepidikkeiden purkaminen

- Suorita työvaiheet „Ainesuuttimen irrottaminen“ ja „Esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan irrottaminen“ (katso luku 10.1).
- Ruuvaa värineulan tiivistepidike **[12-1]** irti SATA -yleisavaimella **[12-3]** ja -pistoavaimella (kitaleveys 7) **[12-2]**.
- Tarkasta värineulan tiivistepidike vaurioiden ja epäpuhtauksien varalta, puhdista tai vaihda ne tarvittaessa.

Värineulan uusien tiivistepidikkeiden asentaminen

- Kiinnitä uusi värineulan tiivistepidike **[12-1]** Loctite 242 -liimalla ja ruuvaa kiinni SATA -yleisavaimella **[12-3]** ja -pistoavaimella (kitaleveys 7) **[12-2]**.
- Suorita työvaiheet „Uuden esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan asentaminen“ ja „Uuden ainesuuttimen asentaminen“ (katso luku 10.1).

10.6. Ilmamikrometrin, ilmamännän ja tiivistepidikkeen vaihto

Ilmamikrometrin, ilmamännän ja tiivistepidikkeen irrottaminen

- Suorita työvaiheet „Ainesuuttimen irrottaminen“ ja „Esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan irrottaminen“ (katso luku 10.1).
- Suorita työvaiheet „Suutinpään irrottaminen“ (katso luku 10.2).
- Suorita työvaiheet „Vetokahvan irrottaminen“ (katso luku 10.4).
- Ruuvaa lukitusruuvi **[13-1]** irti alkuperäisellä SATA -yhdistelmätyökalulla **[13-2]**.
- Vedä ilmamikrometri **[14-2]** irti.
- Irrota ilmamännän jousi **[14-1]** ja ilmamännän pää **[14-3]**.

- Vedä ilmamännän varsi **[14-4]** irti.
- Ruuvaa tiivistepidike **[15-2]** irti SATA -yhdistelmätyökalulla (kitaleveys 4) **[15-1]**.
- Tarkasta ilmamännänvarsi sen irrottamisen jälkeen, tarvittaessa puhdista tai jos se on vaurioitunut (esim. naarmuja tai vääntynyt), vaihda uuteen.

Uuden ilmamikrometrin, ilmamännän ja tiivistepidikkeen asennus

Varoitus!

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Ilmamikrometri voi lentää odottamatta ulos maaliruiskusta.
→ Varmista ilmamikrometrin oikea kohdistus, kun ruuvaat lukitusruuvin kiinni.
→ Tarkista, että lukitusruuvi on tiukasti kiinni.

- Ruuvaa uusi tiivistepidike **[15-2]** kiinni SATA -yhdistelmätyökalulla (kitaleveys 4) **[15-1]**.
- Voitele uusi ilmamännänvarsi **[14-4]** SATA-suurtehorasvalla (tuotenro 48173) ja asenna paikalleen. Huomioi asennussuunta.
- Aseta uusi ilmamännän jousi **[14-1]** ja uusi ilmamännän pää **[14-3]** paikoilleen.
- Voitele uusi ilmamikrometri **[14-2]** SATA-suurtehorasvalla (tuotenro 48173) ja asenna paikalleen. Huomioi asennussuunta.
- Ruuvaa lukitusruuvi **[13-1]** tiukasti kiinni alkuperäisellä SATA -yhdistelmätyökalulla **[13-2]**.
- Suorita työvaiheet „Uuden vetokahvan asentaminen“ (katso luku 10.4).
- Suorita työvaiheet „Uuden suutinpään asennus“ (katso luku 10.2).
- Suorita työvaiheet „Uuden esisuuttimen, kovametallikuulakärjen ja värineulan asentaminen“ ja „Uuden ainesuuttimen asentaminen“ (katso luku 10.1).

10.7. Pyörö- ja viuhkasädesäädön karojen vaihtaminen

Karojen purkaminen

- Ruuvaa uppokantaruuvi **[16-1]** irti SATA -yhdistelmätyökalulla.
- Vedä pyälletty nuppi **[16-2]** irti.
- Ruuvaa kara **[16-3]** irti SATA -yleisavaimella (kitaleveys 12).

Uusien karojen asentaminen

- Aseta uusi kara **[16-3]** paikalleen ja ruuvaa se kiinni SATA -yleisavaimella (kitaleveys 12).

- Sijoita pyälletty nuppi **[16-2]** paikalleen.
- Varmista uppokantaruuvi **[16-1]** Loctite 242 -liimalla ja ruuvaa käsikireydelle SATA -yhdistelmätyökalulla.

10.8. Ainesuodattimen vaihto

Varoitus!

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Maaliruiskun käyttö ilman ainesuodatinta aiheuttaa tiivistetoiminnon rikkoutumisen.
→ Maaliruiskun saa ottaa käyttöön vain ainesuodatin asennettuna.

Ainesuodattimen irrottaminen
- Ruuvaa ainesuodatinkotelo **[17-2]** irti SATA-yleisavaimella (kitaleveys 19). Pidä kierreosasta **[17-1]** kiinni kiintoavaimella (kitaleveys 14).
- Irrota ainesuodatin **[17-1]**.

Uuden ainesuodattimen asentaminen
- Aseta ainesuodatin **[17-1]** ainesuodatinkoteloon **[17-2]**.
- Ruuvaa ainesuodatinkotelo kiinni ja kiristä käsikireydelle SATA-yleisavaimella (kitaleveys 19). Pidä kierreosasta **[17-1]** kiinni kiintoavaimella (kitaleveys 14).

10.9. Ripustusjärjestelmän vaihto

Ripustuskoukku on valmiiksi asennettuna oleva ripustusjärjestelmä. Se voidaan tarvittaessa vaihtaa mukana toimitettuun ripustuslenkkiin.

Ripustusjärjestelmän irrottaminen
- Ruuvaa uppokantaruuvi **[18-1]** irti SATA -yhdistelmätyökalulla.
- Irrota ripustuskoukku **[18-2]**.

Uuden ripustusjärjestelmän asentaminen
- Aseta ripustuslenkki **[18-3]** paikalleen.
- Ruuvaa uppokantaruuvi **[18-1]** käsikireydelle SATA -yhdistelmätyökalulla.

11. Hoito ja säilyttäminen

Maaliruiskua täytyy sen toiminnan takaamiseksi käsitellä huolella ja huoltaa ja hoitaa säännöllisesti. Puhdista maaliruisku jokaisen käyttökerran jälkeen ja tarkista sen toiminta ja tiiviys. Kuivaa koko maaliruisku puhdistuksen jälkeen puhtaalla paineilmalla ja voitele liikkuvat osat SATA-ruiskurasvalla (tuotenro 48173).

Varoitus!

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran.
Jos puhdistustöitä suoritetaan laite paineilmaverkkoon ja ainesyöttöön liitettynä, komponentteja voi irrota ja ainetta päästä ulos odottamatta.
→ Irrota maaliruisku ennen kaikkia puhdistustöitä paineilmaverkosta ja ainesyötöstä.

Huomio!

Väärän puhdistusaineen aiheuttamat vauriot
Maaliruisku voi vaurioitua, jos käytetään syövyttäviä puhdistusaineita.
→ Syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.

Puhdistukseen saa käyttää vain soveltuvia puhdistusnesteitä.
→ Käytä neutraalia puhdistusnestettä, jonka pH-arvo on 6–8.
→ Happoja, lipeitä, emäksiä, maalinpoistoaineita, sopimattomia uusioaineita tai muita syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.

Maaliruiskun upottaminen puhdistusnesteeseen aiheuttaa ruostumisvaaran.
→ Maaliruiskuja ei saa upottaa puhdistusnesteeseen.

Väärät puhdistustyökalut voivat vahingoittaa reikiä ja heikentää ruiskutussädettä.
→ Käytä vain SATA-puhdistusharjoja.
→ Älä koskaan käytä ultraäänipuhdistuslaitetta.

12. Suutinkatsaus

Ainesuutin		Tekniset tiedot				
Suuttimen nro	Tuotenro	Ø mm	Ø tuumaa	Kulma	Leveys cm	Virtaama Nl/min, 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23

Ainesuutin		Tekniset tiedot				
Suuttimen nro	Tuotenro	Ø mm	Ø tuumaa	Kulma	Leveys cm	Virtaama Nl/min, 70 bar (1015 psi)
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Kääntösuutin						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Virtaama

Taulukossa näkyvät virtaamamäärät NL/min / 70 bar (1015 psi) perustuvat veteen (20 ° C), ja ne vaihtelevat eri tiheyksissä ja viskositeeteissä.

Leveys

Annettu leveys (ruiskutusleveys) perustuu ruiskutussuuttimen ja maalattavan kohteen väliseen 30 cm (11,8 tuumaa) etäisyyteen päällystysaineen päällystysviskositeetilla 20 DIN 4/s.

13. Häiriöt

Vain koulutettu ammattihenkilökunta saa korjata jäljempänä kuvailtuja häiriöitä.

Ellei häiriötä voi poistaa kuvaillulla korjaavalla toimenpiteellä, lähetä maaliruisku SATAn asiakaspalveluun.

Häiriö	Syy	Toiminta
Esi- tai ainesuuttimen epätiiviys.	Esisuuttimen epäpuhtaudet estävät tiivistyksen.	Puhdista esisuutin liuottimessa tai sopivassa puhdistusaineessa, puhalla kuivaksi, vaihda esisuutin.
Ruiskutettavaa ainetta tulee ulos värineulan tiivisteen takaa suutinpään mutterin kautta.	Värineulan tiiviste viallinen.	Vaihda värineulan tiivistepidike uuteen (katso luku 10.1).
Sirpinmuotoinen ruiskutusmalli.	Torvireikä tukossa.	Puhdista ilmasuutin (katso luku 11).
Ruiskutuskuvio liian pieni, vino, yksinkertainen tai hajanainen.	Ainesuutin (mahd. ilmasuutin) likainen.	Puhdista ilma- tai ainesuutin (katso luku 11). Säädä ruiskutusmuoto ainesuuttimen kautta.
	Ainesuutin tukossa.	Poista tukos SATA-puhdistussuuttimella (tuotenro 92296).
Ilmasuuttimesta tulee ilmaa, kun maaliruisku on laskettuna alas.	Ilmamäntä viallinen tai likainen.	Puhdista (katso luku 11) tai vaihda (katso luku 10.6) ilmamäntä.

Häiriö	Syy	Toiminta
Epätasainen ruiskutussäde.	Esisuutinta ei ole ruuvattu riittävän tiukalle.	Kiristä esisuutinta.
	Ilmanjakorengas likainen tai vaurioitunut.	Vaihda ilmanjakorengas uuteen (katso luku 10.3).
	Ilmasuutin löyhällä.	Kiristä ilmasuuttimen rengas käsitiukkuuteen.
	Ilma- ja esisuuttimen välinen tila on likainen.	Puhdista välitila.
	Esi- ja/tai ainesuutin likainen.	Puhdista esi- ja ainesuutin. Huomioi uran suunta sokkaa kohti.
	Esi- ja/tai ainesuutin vaurioitunut.	Vaihda esi- ja ainesuutin (katso luku 10.1). Huomioi uran suunta sokkaa kohti.
	Ruiskutettavan aineen virtauspaine ei ole muuttumaton.	Korjaa ruiskutettavan aineen virtauspainetta.
		Puhdista (katso luku 11) tai vaihda (katso luku 10.8) ainesuodatin.
Ruiskutuksen jakaantuminen (lohenpyrstö).	Liian korkea sumutuspaine.	Alenna sumutuspainetta.
	Aine liian ohutta tai ainetta liian vähän.	Nosta ainepainetta.
Ainetta levitetään keskelle liian paksulti.	Liikaa ainetta.	Alenna ainepainetta.
	Aine säädetty liian paksuksi.	Ohenna ainetta.
	Liian alhainen sumutuspaine.	Nosta sumutuspainetta.

14. Hävittäminen

Hävitä täysin tyhjennetty maaliruisku hyötyjätteenä. Hävitä ruiskutettavan aineen ja irrotusaineen jäämät asianmukaisella tavalla maaliruiskusta erillään ympäristövahinkojen välttämiseksi. Noudata paikallisia määräyksiä!

15. Asiakaspalvelu

Lisätarvikkeet, varaosat ja tekninen tuki ovat saatavissa SATA-jälleenmyyjältäsi.

16. Varaosat

	Ohje!
Mainittujen varaosien ohella kaikkia moduuliosia voidaan tilata varaosina.	

Aset.	Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
[19-1]	207530	Kääntökytkimen jälkiasennussarja	1 sarja
[19-2]	228056	Ilmasuuttimen rengas ja kosketussuoja kääntökytkimelle	1 kpl
[19-3]	207522	Kääntökytkimen tiivisteyksikkö	1 kpl
[19-4]	228049	Ilmasuuttimen rengas sis. kosketussuoja	1 kpl
[19-5]	98459	Ilmasuutin, pyörö-/viuhkasäde	1 kpl
[19-6]	98434	Esisuutin sis. kovametallisisäke	1 kpl
[19-7]	97824	Ilmanjakorengas	3 kpl
[19-8]	98541	Kovametallikuulakärki	1 kpl
[19-9]	98525	Tiivisteen pidin	1 kpl
[19-10]	1014117	O-rengas Ø 5,5 x 11,0	10 kpl.
[19-11]	1006388	Ripustuskoukku, ripustuslenkki ja uppokantaruuvi	1 sarja
[19-12]	1006362	Kara, pyälletty nuppi ja uppokantaruuvi	1 sarja
[19-13]	77537	Värineula ilman kovametallikuulakärkeä	1 kpl
	98772	Värineula [19-13] sis. kovametallikuulakärki [19-8]	1 kpl
[19-14]	18341	Värineulan painejousi	1 kpl
[19-15]	1014109	Päätyruuvi	1 kpl
[19-16]	1014092	Ilmamännänvarsi	1 kpl

Aset.	Tuotenro	Nimitys	Luku-määrä
[19-17]	82636	Tiivisteen pidin	1 kpl
[19-18]	1014125	Suutinpään mutteri	1 kpl
[19-19]	1006370	Suutinpää ja aineen syöttöputki	1 sarja
[19-20]	211391	Lukitusruuvi	3 kpl
[19-21]	133991	ilmamännän pää	3 kpl
[19-22]	27813	Ilmamännän jousi	1 kpl
[19-23]	1014133	Ilmamikrometri	1 kpl
[19-24]	12260	Ainesuodatin 60 msh	4 kpl
	12278	Ainesuodatin 100 msh	4 kpl
	74856	Ainesuodatin 200 msh	4 kpl
[19-25]	1014076	Ainesuodatinkotelo kok. sis. kiertoliitos	1 kpl
[19-26]	19745	Kiertonivel	1 kpl
[19-27]	1014084	liipaisinsarja	1 kpl

□	Sisältyy korjaussarjaan (tuote Nro 1006940)

17. EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Vakuutamme, että jäljempänä mainittu markkinoille tuomamme tuote on suunnittelultaan, rakenteeltaan ja tyypiltään EU-direktiivin 2014/34/EU yleisten turvavaatimusten sekä ilmoituksen ajankohtana voimassa olevien muutosten mukainen ja että sitä voidaan käyttää EU-direktiivin 2014/34/EU mukaisesti räjähdysvaarallisissa tiloissa (ATEX), liite X, B.

Valmistaja
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Tuotteen nimi
- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX-merkintä
II 2 G T60°CX

Asiaankuuluvat EY-direktiivit
- EU-konedirektiivi 2006/42/EY
- EU-direktiivi 2014/34/EU räjähdysvaarallisissa tiloissa käytettävien

laitteiden ja suojajärjestelmien määräysten mukaisesta käytöstä

Sovelletut yhdenmukaistetut standardit:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Sovelletut kansalliset standardit

- DIN 31000:2011

Direktiivin 2014/34/EU liitteen VIII mukaan vaadittavat asiakirjat säilytetään 10 vuoden ajan ilmoitetussa laitoksessa numero 0123 asiakirjanumerolla 70023722.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Toimitusjohtaja

Table des matières [version originale : allemand]

1. Informations générales.....215
2. Renseignements de sécurité.....218
3. Utilisation correcte.....219
4. Description 219
5. Contenu de livraison.....219
6. Composition 219
7. Données techniques.....221
8. Montage 222
9. Fonctionnement.....223
10. Entretien et maintenance 226
11. Soin et entreposage 232
12. Aperçu des buses.....233
13. Dysfonctionnements.....234
14. Evacuation.....237
15. Service après-vente 237
16. Pièces de rechange.....237
17. Déclaration de conformité CE 239

	A lire avant l'utilisation !
Lire le présent mode d'emploi, attentivement et intégralement, avant la mise en service et l'utilisation. Respecter les consignes de sécurité et avertissements sur les dangers !	

Toujours conserver le présent mode d'emploi à proximité du produit ou à un endroit accessible par tous à tout moment !

1. Informations générales

Ce mode d'emploi comporte des informations importantes pour l'utilisation du pistolet SATAjet 4800 K spray mix, ci-après nommé le pistolet de peinture. Il décrit également la mise en service, la maintenance, l'entretien et le stockage, de même que les remèdes aux pannes.

1.1. Groupe cible

Ce mode d'emploi s'adresse aux

- peintres en bâtiment et en carrosserie.
- personnel qualifié de peinture dans les entreprises industrielles et artisanales.

1.2. Avertissements de ce mode d'emploi

	Danger d'explosion !

Cette remarque identifie un danger avec un haut risque qui aura pour conséquence un décès immédiat ou des blessures graves s'il n'est pas évité.
→ Cette flèche renvoie à la mesure de précaution correspondante pour éviter le danger.

Avertissement !

Cette remarque identifie un danger avec un risque moyen qui aura éventuellement pour conséquence un décès ou des blessures graves s'il n'est pas évité.
→ Cette flèche renvoie à la mesure de précaution correspondante pour éviter le danger.

Attention !

Ce renseignement identifie un danger avec un risque faible, pouvant avoir pour conséquence des blessures corporelles faibles à légères s'il n'est pas évité.
→ Cette flèche renvoie à la mesure de précaution correspondante pour éviter le danger.

Renseignements !

Ce symbole renvoie à des recommandations d'application et à des conseils pratiques pour la commande, l'exploitation, la maintenance et la réparation.

1.3. Prévention des accidents

Il convient fondamentalement de respecter les consignes de prévention des accidents générales et nationales ainsi que les instructions d'atelier et de protection d'exploitation correspondantes.

1.4. Pièces de rechange, accessoires et pièces d'usure

Fondamentalement, seuls les pièces de rechange, les accessoires et les pièces d'usure d'origine SATA doivent être utilisés. Les accessoires qui n'ont pas été livrés par SATA n'ont pas fait l'objet d'un contrôle et ne sont pas approuvés. SATA décline toute responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation de pièces de rechange, d'accessoires et de pièces d'usure non approuvés.

1.5. Garantie et responsabilité

Sont valables les Conditions Générales de Vente et de Livraison de SATA et, le cas échéant, d'autres accords contractuels, ainsi que les lois correspondamment en vigueur.

SATA n'assume aucune responsabilité

- en cas de non-respect du mode d'emploi,
- en cas de recours à un personnel non qualifié,
- en cas d'utilisation non-conforme du produit,
- en cas de non utilisation de l'équipement de protection individuelle,
- en cas de non utilisation d'accessoires et de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine,
- en cas de modifications ou de changements techniques non autorisé(e)s,
- en cas d'usure naturelle.
- en cas de charge d'impact atypique,
- en cas de travaux de montage et de démontage mal effectués.

1.6. Directives appliquées, décrets et normes

Directive de machines CE 2006/42/EG

Directive 2014/34/UE
Appareils et systèmes de protection pour une utilisation conforme à l'usage prévu dans des zones à risques d'explosion

DIN EN ISO 12100:2011
Sécurité des machines, exigences générales.

DIN EN 1127-1:2011
Protection contre les explosions partie 1 : bases et méthodologie.

DIN EN 1953:2013
Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement – exigences de sécurité.

DIN EN 13463-1:2009
Matériels non électriques pour utilisation en atmosphères explosibles – Partie 1 : prescriptions et méthode de base.

DIN 31000:2011
Principes généraux pour la conception de produits techniques conforme aux exigences de sécurité.

2. Renseignements de sécurité

Lire et respecter toutes les instructions mentionnées ci-dessous. L'inobservation ou un respect erroné peuvent être à l'origine de dysfonctionnements ou de blessures.

2.1. Exigences envers le personnel

Seuls les spécialistes et un personnel formé ayant lu et compris l'intégralité du mode d'emploi sont habilités à utiliser le pistolet de peinture.

2.2. Equipement de protection individuelle (EPI)

Des vapeurs peuvent s'échapper pendant l'utilisation, la maintenance et l'entretien du pistolet de peinture. Le niveau de pression sonore peut dépasser 85 dB(A) pendant l'utilisation.

- Lors de l'utilisation, de l'entretien et du nettoyage, toujours porter un équipement de protection individuelle. L'équipement de protection individuelle est composé d'une protection respiratoire, d'une protection oculaire, d'une tenue de protection, de gants de protection et de chaussures de sécurité. Si nécessaire, porter également une protection auditive.

2.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion

	Danger d'explosion !
Une utilisation incorrecte du pistolet de peinture peut entraîner la perte de la protection antidéflagrante. → Ne pas amener le pistolet de peinture dans des atmosphères explosibles de la zone Ex 0. → Ne pas utiliser d'hydrocarbures homogénéisés sur base de solvants ou de produits de nettoyage.	

Le pistolet de peinture est homologué pour une utilisation / conservation dans des atmosphères explosibles des zones Ex 1 et 2.

Code de zone :

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Signe EX
II	Groupe d'appareils
2	Catégorie d'appareils
G	Catégorie Gaz
T60°CX	Catégorie de température

2.4. Renseignements de sécurité

- Avant chaque utilisation, procéder à un test de fonctionnement et d'étanchéité du pistolet de peinture.
- Ne jamais diriger le pistolet de peinture sur des êtres vivants.
- Ne jamais utiliser le pistolet de peinture s'il est endommagé ou dans un état incomplet.
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement le pistolet de peinture hors service et le débrancher du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit.
- Respectez les consignes de sécurité.
- Respectez les règles de prévention des accidents des associations professionnelles (BGR 500).

3. Utilisation correcte

Le pistolet de peinture est destiné à l'application de peintures et de laques ainsi que d'autres produits liquides adaptés sur des subjectiles appropriés d'après le principe sans air.

4. Description

Le pistolet de peinture est constitué des composants principaux suivants :

- Buse d'air (positionnable en continu) **[1-13]**
- Buse à produit fixée dans le buse d'air (buse à produit non fournie) **[1-13]**.
- Gâchette avec arrêt de gâchette **[1-6]**
- Corps du pistolet **[1-7]**
- Tête de buse avec conduit d'apport en matériau **[1-11]**
- Régulation jet rond/jet plat à variation continue **[1-2]**
- Micromètre d'air **[1-4]**
- Raccord d'air comprimé à articulation tournante **[1-8]**
- Raccord de produit à articulation tournante **[1-10]**

5. Contenu de livraison

- Pistolet de peinture sans buse à produit
- Kit d'outils
- Œillet de suspension
- Filtre de produit 100 msh (intégré au carter du tuyau de produit)
- Mode d'emploi

6. Composition

6.1. Pistolet de peinture

[1-1] Crochet de suspension

[1-2] Réglage continu du jet rond/plat
[1-3] Vis de fermeture
[1-4] Micromètre d'air
[1-5] Vis de fixation du micromètre d'air
[1-6] Gâchette avec arrêt de gâchette
[1-7] Corps du pistolet
[1-8] Raccord d'air comprimé à articulation tournante
[1-9] Carter du tuyau de produit
[1-10] Raccord de produit à articulation tournante
[1-11] Tête de buse avec apport en matériau
[1-12] Protection contre les contacts accidentels
[1-13] Jeu de buses avec buse d'air, buse à produit fixée dans la buse d'air (buse à produit non fournie)

6.2. Kit d'outils

[2-1] Clé à fourche (de 4)
[2-2] Broche d'extraction
[2-3] Brosse de nettoyage
[2-4] Clé à douille (taille 7)
[2-5] Outil combiné SATA
[2-6] Clé universelle SATA

7. Données techniques

SATAjet 4800 K spray mix	
Pression recommandée à l'entrée du pistolet	2,0 bar - 3,0 bar
Pression maximale d'entrée au pistolet	10,0 bar
Pression de produit maximale	250,0 bar
Consommation d'air du jet plat (lors d'une pression d'entrée de 3,0 bar/43.5 psi)	120 Nl/min
Consommation d'air du jet rond (lors d'une pression d'entrée de 3,0 bar/43.5 psi)	310 Nl/min
Température maximale du produit à projeter	60 °C
Distance recommandée de pistolage	18 cm - 25 cm
Raccord d'air comprimé	Filetage extérieur 1/4"
Raccord de produit	M16x1,5
Poids avec le filtre de produit et la buse à produit	760 g

8. Montage

Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.
Des composants peuvent se détacher de manière inattendue ou du produit peut s'échapper dans la zone du raccord de produit en raison de la pression de régime élevée.
→ Dimensionner tous les éléments dans la zone du raccord de produit sur la pression de régime maximale.
→ Utiliser des tuyaux souples de matière de SATA.

Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.
Lors des travaux de montage avec connexion existante au réseau d'air comprimé et à l'alimentation en produit, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit s'échapper.
→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux de montage.
→ Dépressuriser le système.

Attention !

Dommages dûs aux vis desserrées
Les vis desserrées peuvent provoquer des endommagements des composants ou des défauts de fonctionnement.
→ Serrer toutes les vis à la main et en vérifier la bonne fixation.

- Avant tous les travaux de montage, couper l'alimentation en air comprimé du raccord d'air comprimé **[1-8]** et l'alimentation en produit du raccord de produit **[1-10]**.

8.1. Montage de la buse à produit

Renseignements !

Il faut monter la buse à produit choisie (non fournie) dans la buse d'air du pistolet de peinture avant la première utilisation.

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels **[3-1]** à la main et enlever ensemble avec la buse d'air **[3-2]**.
- Insérer la buse à produit **[3-3]** dans la buse d'air. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels ensemble avec la buse d'air et la buse à produit et visser à la main.

8.2. Montage de la buse réversible à garrot

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels **[4-1]** à la main et enlever ensemble avec la buse d'air **[4-3]**.
- Insérer l'unité d'étanchéité **[4-4]** dans la buse d'air en position correcte.
- Insérer la buse réversible à garrot **[4-2]** dans la buse d'air.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels ensemble avec la buse d'air et l'unité d'étanchéité et visser à la main. Observer la position de la buse réversible à garrot par rapport à l'unité d'étanchéité en dévissant.

9. Fonctionnement

Attention !

Dommages dûs aux vis desserrées
Les vis desserrées peuvent provoquer des endommagements des composants ou des défauts de fonctionnement.
→ Serrer toutes les vis à la main et en vérifier la bonne fixation.

9.1. Première mise en service

Le pistolet de peinture est fourni en l'état prémonté. La buse à produit choisie doit être intégrée (voir chapitre 8.1 ou 8.2).
Après le déballage, contrôler :

- Pistolet de peinture endommagé.
- Fourniture complète (voir le chapitre 5).

Attention !

Dommages dus à l'air comprimé encrassé
L'utilisation d'air comprimé impur peut provoquer des dysfonctionnements.
→ Utiliser de l'air comprimé propre. Par exemple au moyen de filtres SATA 444 (réf. 92296).

- Contrôler la bonne fixation de toutes les vis.
- Bien serrer la pré-buse.
- Raccorder le flexible d'air de pulvérisation au raccord d'air de pulvérisation **[1-8]**.
- Raccorder le tuyau souple de matière au raccord de produit **[1-10]**.
- Rincer le canal de produit avec un liquide de nettoyage approprié (voir chapitre 11).

9.2. Mode régulé

Avant chaque utilisation, contrôler/respecter les points suivants pour garantir un travail sûr avec le pistolet de peinture :

- Le débit volumique de l'air comprimé nécessaire, le débit volumétrique du produit, la pression du produit et la pression d'air de pulvérisation sont assurés.
- de l'air comprimé propre est utilisé.

Réglage de l'alimentation en produit

- Régler la pression de refoulement du produit nécessaire sur la pompe haute pression.

Réglage de la pression de pulvérisation

La pulvérisation du produit de peinture s'effectue d'après le principe sans air. Le produit est dirigé jusqu'à la buse avec une pression élevée, pulvérisé au niveau de la sortie et le motif de pulvérisation est réalisé via la géométrie de la buse à produit.

Renseignements !

Si la pression de produit ne suffit pas à créer le jet de pulvérisation nécessaire, il convient d'augmenter la pression de refoulement du produit.

- Régler la pression de produit sur la pression d'entrée nécessaire.

Ajuster le jet

La largeur du jet de pulvérisation et l'angle de pulvérisation sont définis via la géométrie de la buse à produit. L'adaptation de la forme du jet est possible via l'ajout d'air comprimé au niveau de la buse d'air.

- Le réglage du jet rond s'effectue en tournant la régulation de jet rond et jet plat (B) **[5-1]**.
- Le réglage du débit d'air est possible via le micromètre d'air **[5-2]**.

Peindre

Renseignements !

Pour la peinture, utiliser exclusivement la quantité de produit nécessaire pour l'étape de travail.
Lors de l'application de peinture, veiller à respecter la distance de pulvérisation nécessaire. À l'issue, entreposer ou éliminer le produit dans les règles de l'art.

- Respecter la distance de pulvérisation nécessaire.
- Assurer l'alimentation en air de pulvérisation et l'alimentation en produit.
- Déverrouiller la gâchette **[6-2]** du pistolet de peinture avec arrêt de gâchette **[6-1]** .
- Détendre la gâchette complètement pour appliquer la peinture **[7-1]**.
- Guider le pistolet de peinture suivant **[7-2]**.

Terminer le processus de peinture

- Verrouiller la gâchette **[6-2]** du pistolet de peinture avec arrêt de gâchette **[6-1]** .
- Si le processus de peinture est terminé ou si une longue pause de peinture est prévue, couper l'air de pulvérisation et l'alimentation en produit et prendre en compte les instructions relatives au soin et à l'entreposage (voir chapitre 11).

10. Entretien et maintenance

Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.
Des composants peuvent se détacher de manière inattendue ou du produit peut s'échapper lors des opérations de maintenance quand la connexion au réseau d'air comprimé et à l'alimentation du produit restent branchées.
→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux d'entretien.
→ Dépressuriser le système.

La zone contenant le produit du pistolet de peinture ainsi que l'alimentation en produit et les conduites sont soumises à une pression élevée (jusqu'à 250 bars).
→ Dimensionner les conduites en tuyaux souples et les systèmes de raccordement en conséquence.

Le chapitre suivant décrit l'entretien et la maintenance du pistolet de peinture. Seules personnes spécialisées dûment formées sont autorisées à exécuter les travaux d'entretien et de maintenance.

- Avant tous les travaux d'entretien et de maintenance, couper l'alimentation en air comprimé du raccord d'air comprimé **[1-8]** et l'alimentation en produit du raccord de produit **[1-10]**.

Des pièces de rechange sont disponibles pour la maintenance (voir chapitre 16).

10.1. Remplacement des pièces de la buse

Démontage de la buse à produit

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels **[8-1]** à la main.
- Enlever la buse d'air **[8-2]** ensemble avec la buse à produit **[8-3]**.

Démontage de la pré-buse, de la pointe boule en métal dur et de l'aiguille de peinture

- Dévisser la pré-buse **[8-4]** avec la clé universelle SATA.
- Dévisser le système antigoutte **[8-8]** avec l'outil combiné SATA.
- Retirer le ressort **[8-7]**.
- Dévisser la pointe boule en métal dur (clé de 4) **[8-5]** avec la clé plate

SATA (maintenir l'extrémité de l'aiguille avec un tournevis).
- Retirer l'aiguille de peinture **[8-6]**.

Montage d'une pré-buse neuve, d'une pointe boule en métal dur neuve et d'une l'aiguille de peinture neuve

> **Attention !**
>
> **Dommages dus à un ordre de montage erroné**
> Les composants peuvent être endommagés par un ordre de montage erroné.
> → Respecter l'ordre de montage correct.

- Enfoncer l'aiguille de peinture neuve **[8-6]**.
- Visser une pointe boule en métal dur neuve **[8-5]** avec la clé plate sur l'aiguille de peinture (maintenir l'extrémité de l'aiguille avec un tournevis).
- Glisser l'aiguille de peinture en arrière.
- Visser la pré-buse neuve **[8-4]** avec la clé universelle SATA.
- Installer le ressort **[8-7]**.
- Visser le système antigoutte **[8-8]** avec l'outil combiné SATA.

Montage d'une buse à produit neuve

> **Renseignements !**
>
> Insérer la pré-buse dans la buse d'air si la buse à produit dispose d'un inverseur de marche. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.

- Insérer la buse à produit **[8-3]** dans la buse d'air **[8-2]**. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels **[8-1]** ensemble avec la buse d'air et la buse à produit et visser à la main.

10.2. Remplacement de la tête de buse

Démontage de la tête de buse
- Exécuter les étapes de travail „Démontage de la buse à produit“ et „Démontage de la pré-buse, de la pointe boule en métal dur et de l’aiguille de peinture“ (voir chapitre 10.1).
- Dévisser l'écrou de la tête de buse **[9-1]** avec la clé universelle SATA.
- Dévisser la vis **[9-3]** de la plaque support **[9-2]**.
- Décrocher la plaque support et enlever la tête de buse **[9-4]** .

- Extraire les joints toriques **[9-5]**.

Montage d'une tête de buse neuve

- Nettoyer les surfaces d'étanchéité et d'appui **[9-6]** .
- Insérer les joints toriques neufs **[9-5]**.
- Insérer la tête de buse neuve **[9-4]** en position correcte et accrocher la plaque support **[9-2]** .
- Visser la vis **[9-3]** dans la plaque support .
- Visser l'écrou de la tête de buse **[9-1]** à bloc avec la clé universelle SATA.
- Exécuter les étapes de travail „Montage d'une pré-buse neuve, d'une pointe boule en métal dur neuve et d'une l'aiguille de peinture neuve“ et „Montage d'une buse à produit neuve“ (voir chapitre 10.1).

10.3. Remplacer l'anneau de distribution d'air

Avant et après le remplacement de l'anneau de distribution d'air, exécuter les étapes de travail du chapitre « Remplacement des pièces de la buse » (voir chapitre 10.1).

Démonter l'anneau de distribution d'air

⚠	**Attention !**
Dommages dus à l'emploi d'outils erronés L'anneau de distribution d'air est fixé dans la tête de buse. Appliquer une force excessive peut endommager la tête de buse. Le glissement avec l'outil d'extraction SATA peut provoquer des blessures. → Porter des gants de travail. → Toujours utiliser l'outil d'extraction SATA orienté éloigné du corps. → Serrer l'anneau de distribution d'air uniformément sur la tête de buse.	

- Exécuter les étapes de travail „Démontage de la buse à produit“ et „Démontage de la pré-buse, de la pointe boule en métal dur et de l'aiguille de peinture“ (voir chapitre 10.1).
- Extraire l'anneau de distribution d'air avec l'outil d'extraction SATA **[10-1]**.
- Contrôler si les surfaces d'étanchéité de la tête de buse **[10-2]** présentent des endommagements ou des encrassements, si nécessaire nettoyer ou remplacer la tête de buse.

Monter un nouvel anneau de distribution d'air

- Insérer un anneau de distribution d'air neuf dans la tête de buse. Le tourillon du côté inférieur de l'anneau de distribution d'air doit être orien-

té en conséquence **[10-3]**.
- Enfoncer l'anneau de distribution d'air en conséquence.
- Exécuter les étapes de travail „Montage d'une pré-buse neuve, d'une pointe boule en métal dur neuve et d'une l'aiguille de peinture neuve“ et „Montage d'une buse à produit neuve“ (voir chapitre 10.1).

10.4. Remplacement de la gâchette

Démontage de la gâchette
- Retirer le circlip **[11-5]**.
- Retirer le boulon joug **[11-3]**.
- Extraire la gâchette **[11-4]** .
- Enlever la rondelle à ressort **[11-1]** et la rondelle en plastique **[11-2]**.

Montage d'une gâchette neuve
- Insérer la gâchette **[11-4]** et glisser simultanément la rondelle à ressort **[11-1]** et la rondelle en plastique **[11-2]** entre le corps du pistolet et la gâchette.
- Faire passer le boulon joug **[11-3]** à travers la gâchette, les rondelles et le corps du pistolet.
- Insérer le circlip **[11-5]**.

10.5. Remplacement du joint d'aiguille de peinture

Démonter le support de joint d'aiguille de peinture
- Exécuter les étapes de travail „Démontage de la buse à produit“ et „Démontage de la pré-buse, de la pointe boule en métal dur et de l'aiguille de peinture“ (voir chapitre 10.1).
- Dévisser le support de joint d'aiguille de peinture **[12-1]** avec la clé universelle SATA **[12-3]** et la clé à pipe (clé de 7) **[12-2]**.
- Contrôler si le support de joint d'aiguille de peinture présente des endommagements ou des encrassements, si nécessaire le nettoyer ou le remplacer.

Monter des supports de joint d'aiguille de peinture neufs
- Enduire le support de joint d'aiguille de peinture neuf **[12-1]** de Loctite 242 et visser avec la clé universelle SATA **[12-3]** et la clé à pipe (clé de 7 **[12-2]** .
- Exécuter les étapes de travail „Montage d'une pré-buse neuve, d'une pointe boule en métal dur neuve et d'une l'aiguille de peinture neuve“ et „Montage d'une buse à produit neuve“ (voir chapitre 10.1).

10.6. Remplacement du micromètre d'air, du piston d'air et du support de joint

Démontage du micromètre d'air, du piston d'air et du support de joint

- Exécuter les étapes de travail „Démontage de la buse à produit“ et „Démontage de la pré-buse, de la pointe boule en métal dur et de l’aiguille de peinture“ (voir chapitre 10.1).
- Exécuter les étapes de travail „Démontage de la tête de buse“ (voir chapitre 10.2).
- Exécuter les étapes de travail „Démontage de la gâchette“ (voir chapitre 10.4).
- Dévisser la vis de fixation **[13-1]** avec l'outil combiné original SATA **[13-2]** .
- Retirer le micromètre d'air **[14-2]**.
- Enlever le ressort du piston d'air **[14-1]** et la tête du piston d'air **[14-3]**.
- Extraire la tige du piston d'air **[14-4]** .
- Dévisser le support de joint **[15-2]** avec l'outil combiné SATA (clé de 4) **[15-1]** .
- Vérifier l'état de la tige du piston d'air après le démontage ; nettoyer si nécessaire ou remplacer si elle est endommagée (égratignures, déformations etc.).

Montage d'un micromètre d'air neuf, d'un piston d'air neuf et d'un support de joint neuf

Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.
Le micromètre d'air peut jaillir du pistolet de peinture de manière incontrôlée.
→ Veiller à l'orientation correcte du micromètre d'air lors du vissage de la vis de fixation.
→ Contrôle le logement correct et à bloc de la vis de fixation.

- Visser le support de joint neuf **[15-2]** avec l'outil combiné SATA (clé de 4) **[15-1]** .
- Graisser la tige du piston d'air neuve **[14-4]** avec de la graisse haute performance SATA (Réf. 48173) et insérer. Observer le sens de montage.
- Insérer le ressort du piston d'air neuf **[14-1]** et la tête du piston d'air

neuve **[14-3]**.

- Graisser le micromètre d'air neuf **[14-2]** avec de la graisse haute performance SATA (Réf. 48173) et insérer. Observer le sens de montage.
- Serrer la vis de fixation à bloc **[13-1]** avec l'outil combiné original SATA **[13-2]** .
- Exécuter les étapes de travail „Montage d'une gâchette neuve“ (voir chapitre 10.4).
- Exécuter les étapes de travail „Montage d'une tête de buse neuve“ (voir chapitre 10.2).
- Exécuter les étapes de travail „Montage d'une pré-buse neuve, d'une pointe boule en métal dur neuve et d'une l'aiguille de peinture neuve“ et „Montage d'une buse à produit neuve“ (voir chapitre 10.1).

10.7. Remplacer les broches de la régulation de jet rond ou plat

Démonter les broches

- Dévisser la vis à tête conique **[16-1]** avec l'outil combiné SATA.
- Extraire la vis moletée **[16-2]**.
- Dévisser la broche **[16-3]** avec la clé universelle SATA (clé de 12).

Monter des broches neuves

- Installer une broche neuve **[16-3]** et visser avec la clé universelle SATA (clé de 12).
- Installer la vis moletée **[16-2]**.
- Enduire la vis à tête conique **[16-1]** de Loctite 242 et visser à la main avec l'outil combiné SATA.

10.8. Remplacement du filtre de produit

Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.
L'utilisation du pistolet de peinture sans filtre de produit nuit à la fonction d'étanchéité.
→ Utiliser le pistolet de peinture uniquement avec un filtre de produit intégré.

Démontage du filtre de produit

- Dévisser le carter du filtre de produit **[17-2]** avec la clé universelle SATA (clé de 19). Se servir d'une clé à fourche (clé de 14) pour maintenir la

zone du filetage **[17-1]** en place.
- Retirer le filtre de produit **[17-1]**.

Montage d'un filtre de produit neuf
- Insérer le filtre de produit **[17-1]** dans le carter du filtre de produit **[17-2]**.
- Visser le carter du filtre de produit avec la clé universelle SATA (clé de 19) à la main. Se servir d'une clé à fourche (clé de 14) pour maintenir la zone du filetage **[17-1]** en place.

10.9. Remplacement du système de suspension

Un crochet de suspension est prémonté pour servir de système de suspension. Il est possible de le remplacer par l'œillet de suspension fourni si nécessaire.

Démontage du système de suspension
- Dévisser la vis à tête conique **[18-1]** avec l'outil combiné SATA.
- Enlever le crochet de suspension **[18-2]**.

Montage d'un système de suspension neuf
- Installer l'œillet de suspension **[18-3]**.
- Visser la vis à tête conique **[18-1]** avec l'outil combiné SATA.

11. Soin et entreposage

Pour garantir la fonction du pistolet de peinture, une manipulation soigneuse ainsi qu'un entretien et une maintenance permanente du produit sont nécessaires. Nettoyer le pistolet de peinture après chaque utilisation et contrôler le fonctionnement et l'étanchéité. Après le nettoyage, sécher le pistolet de peinture dans l'ensemble à l'air comprimé propre et sec et graisser les pièces mobiles avec de la graisse pour pistolet SATA (Réf. 48173).

Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.
Des composants peuvent se détacher de manière inattendue ou du produit peut s'échapper lors des opération de nettoyage si la connexion au réseau d'air comprimé et à l'alimentation du produit restent branchées.
→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux de nettoyage.

Attention !

Dommages dus aux détergents erronés
L'emploi de détergents agressifs risque d'endommager le pistolet de peinture.
→ Renoncer à l'emploi de détergents agressifs.

Utiliser pour le nettoyage exclusivement des liquides de nettoyage appropriés.
→ Utiliser un liquide de nettoyage neutre avec une valeur pH de 6–8.
→ Renoncer à l'emploi des acides, soudes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.

Attention au risque de corrosion en cas d'immersion du pistolet de peinture dans le liquide de nettoyage.
→ Ne pas plonger le pistolet de peinture dans un liquide de nettoyage.

Un outil de nettoyage erroné peut provoquer un endommagement des alésages et affecter le jet de pulvérisation.
→ Utiliser uniquement des brosses de nettoyage SATA.
→ Ne jamais utiliser un appareil de nettoyage à ultrasons.

12. Aperçu des buses

Buse de produit		Données techniques				
N° de buse	Réf.	Ø mm	Ø pouce	Angle	Largeur cm	Débit Nl/min à 70 bars (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45

Buse de produit		Données techniques				
N° de buse	Réf.	Ø mm	Ø pouce	Angle	Largeur cm	Débit Nl/min à 70 bars (1015 psi)
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Buse réversible						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Débit

Les débits du tableau exprimés en NL/min à 70 bar (1015 psi) font référence à de l'eau (à 20° C) et varient en fonction de la masse volumique et de la viscosité du produit.

Largeur

La largeur indiquée (largeur du jet) fait référence à une distance entre la buse de pulvérisation et l'objet à pulvériser de 30 cm (11.8 pouces), à raison d'une viscosité du produit à pulvériser de 20 DIN 4/sec.

13. Dysfonctionnements

Seules personnes spécialisées dûment formées sont autorisées aux dysfonctionnements décrits ci-après.

S'il est impossible d'éliminer le dysfonctionnement à l'aide du remède décrit, envoyer le pistolet de peinture au service après-vente de SATA.

Défaut	Cause	Solution
Défaut d'étanchéité de la pré-buse et de la buse à produit.	Un corps étrangers dans la pré-buse gêne l'étanchéité.	Nettoyer la pré-buse avec un solvant ou un produit de nettoyage approprié, souffler et remplacer la pré-buse.
Du liquide de pulvérisation s'échappe derrière le joint d'aiguille de peinture à travers l'écrou de la tête de buse.	Joint d'aiguille de peinture défectueux.	Remplacer le support de joint d'aiguille de peinture (voir chapitre 10.1).
Jet en forme de faucille.	Perçage de la corne bouché.	Nettoyer la buse d'air (voir chapitre 11).
Profil d'injection trop petit, incliné, unilatéral ou divisé.	Buse à produit (ou buse d'air) encrassée.	Nettoyer la buse d'air ou la buse à produit (voir chapitre 11). Définir la forme du jet via la buse à produit.
	Buse à produit bouchée.	Remédier au colmatage avec la brosse de nettoyage SATA (Réf. 92296).
Échappement d'air de la buse d'air du pistolet de peinture débranché.	Piston d'air défectueux ou encrassé.	Nettoyer le piston d'air (voir chapitre 11) ou nettoyer (voir chapitre 10.6).

Défaut	Cause	Solution
Jet de pulvérisation agité.	Pré-buse n'est pas assez serrée.	Resserrer la pré-buse.
	Anneau de distribution d'air encrassé ou endommagé.	Remplacer l'anneau de distribution d'air (voir chapitre 10.3).
	Buse d'air desserrée.	Visser l'anneau de buse d'air à la main.
	Entrefer entre la buse d'air et la pré-buse encrassé.	Nettoyer l'entrefer.
	Pré-buse et/ou buse à produit encrassée.	Nettoyer la pré-buse et la buse à produit. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.
	Pré-buse et/ou buse à produit endommagée.	Remplacer la pré-buse et la buse à produit (voir chapitre 10.1). Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.
	Pression d'écoulement du liquide de pulvérisation inconstante.	Corriger la pression d'écoulement du liquide de pulvérisation.
		Nettoyer le filtre de matériau (voir chapitre 11) ou nettoyer (voir chapitre 10.8).
Division du jet (queue d'aronde).	Pression de pulvérisation trop élevée.	Réduire la pression de pulvérisation.
	Produit trop fin ou pas assez de produit.	Augmenter la pression de produit.

Défaut	Cause	Solution
Application trop épaisse de produit au milieu.	Excès de produit.	Réduire la pression de produit.
	Produit réglé sur une application trop épaisse.	Diluer le produit.
	Pression de pulvérisation trop faible.	Augmenter la pression de pulvérisation.

14. Evacuation

Éliminer le pistolet de peinture complètement vidé comme produit valorisable ou recyclable. Pour ne pas nuire à l'environnement, éliminer les restes de liquide de pulvérisation et les anti-agglomérants séparément du pistolet de peinture. Observer les prescriptions applicables sur le plan local !

15. Service après-vente

Vous recevrez des accessoires, des pièces de rechange et une aide technique auprès de votre distributeur SATA.

16. Pièces de rechange

Renseignements !

En plus des pièces de rechange indiquées, il est possible de commander tous les modules comme pièce de rechange.

Pos.	Réf.	Dénomination	Quantité
[19-1]	207530	Kit de rééquipement de l'inverseur de marche	1 jeu
[19-2]	228056	Anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels pour l'inverseur de marche	1 pc
[19-3]	207522	Unité d'étanchéité de l'inverseur de marche	1 pc
[19-4]	228049	Anneau du chapeau d'air avec protection anti-contact	1 pc
[19-5]	98459	Buse d'air à jet rond/jet plat	1 pc

Pos.	Réf.	Dénomination	Quantité
[19-6]	98434	Pré-buse avec insert en métal dur	1 pc
[19-7]	97824	Anneau de distribution d'air	3 pcs
[19-8]	98541	Pointe boule en métal dur	1 pc
[19-9]	98525	Fixation de joint	1 pc
[19-10]	1014117	Joint torique Ø 5,5 x 11,0	10 pcs.
[19-11]	1006388	Crochet de suspension, œillet de suspension et vis à tête conique	1 jeu
[19-12]	1006362	Broche, vis moletée et vis à tête conique	1 jeu
[19-13]	77537	Aiguille de peinture sans pointe boule en métal dur	1 pc
	98772	Aiguille de peinture [19-13] avec pointe boule en métal dur [19-8]	1 pc
[19-14]	18341	Ressort à pression pour aiguille de peinture	1 pc
[19-15]	1014109	Vis de fermeture	1 pc
[19-16]	1014092	Tige du piston d'air	1 pc
[19-17]	82636	Fixation de joint	1 pc
[19-18]	1014125	Écrou de la tête de buse	1 pc
[19-19]	1006370	Tête de buse avec apport en matériau	1 jeu
[19-20]	211391	Vis de fixation	3 pcs
[19-21]	133991	Tête du piston d'air	3 pcs
[19-22]	27813	Ressort pour piston d'air	1 pc
[19-23]	1014133	Micromètre d'air	1 pc
[19-24]	12260	Filtre de produit 60 msh	4 pcs
	12278	Filtre de produit 100 msh	4 pcs
	74856	Filtre de produit 200 msh	4 pcs
[19-25]	1014076	Carter du filtre de produit complet avec articulation tournante	1 pc
[19-26]	19745	Raccord tournant	1 pc
[19-27]	1014084	Kit de gâchette	1 pc

□	Compris dans le kit de réparation **(réf. 1006940)**

17. Déclaration de conformité CE

Par la présente, nous déclarons que la conception et le type de construction du produit décrit ci-après, ainsi que la version que nous avons commercialisée, répond aux exigences fondamentales de sécurité de la directive UE 2014/34/UE, y compris les amendements valables au moment de la présente déclaration, et que son utilisation dans des zones à risques d'explosion (ATEX), annexe X, B est admissible suivant la directive UE 2014/34/UE.

Fabricant
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
D-70806 Kornwestheim

Désignation du produit
- SATAjet 4800 K spray mix

Identification ATEX
II 2 G T60°CX

Directives CE en vigueur
- Directive de machines CE 2006/42/EG
- Directive UE 2014/34/UE Appareils et systèmes de protection pour une utilisation conforme à l'usage prévu dans des zones à risques d'explosion

Normes harmonisées employées :
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Normes nationales appliquées
- DIN 31000:2011

Les documents exigés aux termes de la directive 2014/34/UE, Annexe VIII, sont consignés auprès de l'organe de contrôle indiqué numéro 0123 avec le numéro de document 70023722 pour une durée de 10 ans.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse

Gérant

Περιεχόμενα [πρωτότυπο κείμενο: Γερμανικά]

1. Γενικές πληροφορίες 243
2. Οδηγίες ασφαλείας 245
3. Προβλεπόμενη χρήση 247
4. Περιγραφή 247
5. Περιεχόμενο συσκευασίας...247
6. Κατασκευή 247
7. Τεχνικά χαρακτηριστικά 248
8. Τοποθέτηση 249
9. Λειτουργία.....250
10. Συντήρηση και διατήρηση σε καλή κατάσταση.....253
11. Φροντίδα και αποθήκευση...260
12. Συνοπτική παρουσίαση ακροφυσίων.....261
13. Βλάβες.....262
14. Απόρριψη 265
15. Εξυπηρέτηση πελατών.....265
16. Ανταλλακτικά 265
17. Δήλωση Συμμόρφωσης Ε.Ε.....267

⚠	**Διαβάστε πρώτα!**
Πριν από τη θέση σε λειτουργία και τη λειτουργία διαβάστε πρώτα προσεκτικά τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας στο σύνολό τους. Τηρείτε τις υποδείξεις ασφάλειας και πρόληψης κινδύνου!	

Φυλάσσετε τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας πάντα δίπλα στο προϊόν ή σε ένα σημείο που είναι ανά πάσα στιγμή προσβάσιμο για όλους!

1. Γενικές πληροφορίες

Οι παρούσες οδηγίες λειτουργίας περιέχουν σημαντικές πληροφορίες για τη λειτουργία του SATAjet 4800 K spray mix, το οποίο στη συνέχεια θα ονομάζεται πιστόλι βαφής. Επίσης περιγράφεται η θέση σε λειτουργία, η συντήρηση, η επισκευή, η φροντίδα και η αποθήκευση καθώς και η αντιμετώπιση βλαβών.

1.1. Σε ποιους απευθύνεται

Οι παρούσες οδηγίες χρήσης προορίζονται για

- Ειδικευμένο εργατικό δυναμικό που απασχολείται σε χειρωνακτικές εργασίες βαφής και βερνικώματος
- Καταρτισμένο προσωπικό για εργασίες βερνικώματος σε βιομηχανικές και βιοτεχνικές δραστηριότητες

1.2. Προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας

	Κίνδυνος έκρηξης!

Αυτή η υπόδειξη επισημαίνει έναν μεγάλο κίνδυνο, ο οποίος θα έχει απευθείας ως συνέπεια τον θάνατο ή σοβαρούς τραυματισμούς, αν δεν αποφευχθεί.
→ Αυτό το βέλος σάς παραπέμπει στο αντίστοιχο προληπτικό μέτρο, για να αποτραπεί ο κίνδυνος.

Προειδοποίηση!

Αυτή η υπόδειξη επισημαίνει έναν μέτριο κίνδυνο, ο οποίος θα έχει πιθανώς ως συνέπεια τον θάνατο ή σοβαρούς τραυματισμούς, αν δεν αποφευχθεί.
→ Αυτό το βέλος σάς παραπέμπει στο αντίστοιχο προληπτικό μέτρο, για να αποτραπεί ο κίνδυνος.

Προσοχή!

Αυτή η υπόδειξη επισημαίνει έναν μικρό κίνδυνο, που μπορεί να έχει ως συνέπεια ελαφρείς ή μέτριους τραυματισμούς ή υλικές ζημιές, αν δεν αποφευχθεί.
→ Αυτό το βέλος σάς παραπέμπει στο αντίστοιχο προληπτικό μέτρο, για να αποτραπεί ο κίνδυνος.

Υπόδειξη!

Η συγκεκριμένη υπόδειξη παρέχει συστάσεις για την εφαρμογή και χρήσιμες συμβουλές για τον χειρισμό, τη λειτουργία, τη συντήρηση και την επισκευή.

1.3. Πρόληψη ατυχημάτων

Κατά κανόνα πρέπει να τηρούνται οι γενικές καθώς και οι ειδικές για κάθε χώρα προδιαγραφές περί πρόληψης ατυχημάτων και οι αντίστοιχες οδηγίες για την προστασία του εργαστηρίου και της επιχείρησης.

1.4. Ανταλλακτικά, αξεσουάρ και αναλώσιμα

Ουσιαστικά πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο γνήσια ανταλλακτικά, αξεσουάρ και αναλώσιμα από τη SATA. Πρόσθετα εξαρτήματα, τα οποία δεν παρέχονται από τη SATA, δεν έχουν ελεγχθεί και δεν έχουν εγκριθεί. Για ζημιές που οφείλονται στη χρήση μη εγκεκριμένων ανταλλακτικών, αξεσουάρ και αναλώσιμων, η SATA δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη.

1.5. Εγγύηση και ευθύνη

Ισχύουν οι Γενικοί Όροι Συναλλαγών της SATA και ενδεχόμενες περαιτέρω συμβάσεις καθώς και η ισχύουσα νομοθεσία.

Η SATA δεν φέρει ευθύνη στις ακόλουθες περιπτώσεις

- Μη τήρηση των οδηγιών χρήσης.
- Χρήση από μη καταρτισμένο προσωπικό.
- Μη ενδεικνυόμενη εφαρμογή του προϊόντος.
- Μη εφαρμογή των μέσων ατομικής προστασίας.
- Μη χρήση γνήσιων αξεσουάρ και ανταλλακτικών.
- Αυθαίρετες μετατροπές ή τεχνικές τροποποιήσεις.
- Φυσική φθορά / παλαίωση.
- Ασυνήθιστο για τη χρήση φορτίο κρούσης.
- Μη επιτρεπόμενες εργασίες συναρμολόγησης και αποσυναρμολόγησης.

1.6. Εφαρμοζόμενες οδηγίες, κανονισμοί και πρότυπα

Οδηγία της Ε.Ε. σχετικά με τις μηχανές 2006/42/ΕΚ

Οδηγία ΕΕ 2014/34/ΕΕ

Συσκευές και συστήματα προστασίας για την ενδεδειγμένη χρήση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης

DIN EN ISO 12100:2011

Ασφάλεια μηχανών, γενικές απαιτήσεις.

DIN EN 1127-1:2011

Προστασία από έκρηξη Μέρος 1: Βασικές αρχές και μεθοδολογία.

DIN EN 1953:2013

Συσκευές ψεκασμού για υλικά επίστρωσης - Απαιτήσεις ασφαλείας.

DIN EN 13463-1:2009

Μη ηλεκτρικές συσκευές για χρήση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης - Μέρος 1: Βασικές αρχές και απαιτήσεις.

DIN 31000:2011

Γενικές αρχές για τον σχεδιασμό ασφαλών τεχνικών προϊόντων.

2. Οδηγίες ασφαλείας

Διαβάστε και τηρείτε όλες τις στη συνέχεια παρατιθέμενες υποδείξεις. Η μη τήρηση ή η ελλιπής τήρηση μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα δυσλειτουργίες ή τραυματισμούς.

2.1. Απαιτήσεις για το προσωπικό

Το πιστόλι βαφής επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο από έμπειρους τεχνικούς και εκπαιδευμένο προσωπικό που έχουν διαβάσει και κατανοήσει πλήρως τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας.

2.2. Μέσα ατομικής προστασίας (ΜΑΠ)

Κατά τη χρήση, τη συντήρηση και τη φροντίδα του πιστολιού βαφής μπορεί να εκλυθούν αναθυμιάσεις. Στη διάρκεια της χρήσης, η στάθμη ηχητικής πίεσης μπορεί να ξεπεράσει τα 85 dB(A).

- Κατά τη χρήση, τη συντήρηση και τον καθαρισμό φοράτε πάντα τον εγκεκριμένο προσωπικό εξοπλισμό προστασίας. Ο προσωπικός εξοπλισμός προστασίας αποτελείται από προστασία της αναπνοής, προστασία των ματιών, προστατευτική φόρμα, γάντια προστασίας και υποδήματα εργασίας. Αν χρειαστεί φορέστε προστασία της ακοής.

2.3. Χρήση σε περιοχές με κίνδυνο εκρήξεων

	Κίνδυνος έκρηξης!
Μη ενδεδειγμένη χρήση του πιστολιού βαφής ενδέχεται να έχει ως αποτέλεσμα την ακύρωση της προστασίας από έκρηξη. → Μην φέρνετε το πιστόλι βαφής σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης της ζώνης Ex 0. → Μην χρησιμοποιείτε διαλύτες και καθαριστικά που βασίζονται σε ομογενοποιημένους υδρογονάνθρακες.	

Το πιστόλι βαφής είναι εγκεκριμένο για χρήση / φύλαξη σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης της ζώνης Ex 1 και 2.

Κωδικός περιοχής:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Σήμα EX
II	Ομάδα συσκευών
2	Κατηγορία συσκευών
G	Κατηγορία αερίου
T60°CX	Κατηγορία θερμοκρασιών

2.4. Οδηγίες ασφαλείας

- Πριν από κάθε χρήση κάντε δοκιμή λειτουργίας και στεγανότητας με το πιστόλι βαφής.
- Μην στρέφετε ποτέ το πιστόλι βαφής σε ζώα ή ανθρώπους.
- Μην χρησιμοποιείτε ποτέ το πιστόλι βαφής, όταν είναι χαλασμένο ή δεν

είναι πλήρες.
- Θέστε το πιστόλι βαφής αυτόματα εκτός λειτουργίας αν έχει ζημιές και αποσυνδέστε το από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.
- Τηρείτε τους κανονισμούς ασφάλειας.
- Τηρείτε τους κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων BGR 500.

3. Προβλεπόμενη χρήση

Το πιστόλι βαφής προβλέπεται χάρη στην αρχή λειτουργίας Airless για επίστρωση χρωμάτων και βερνικιών καθώς και άλλων κατάλληλων, ρευστών υλικών σε κατάλληλες επιφάνειες.

4. Περιγραφή

Το πιστόλι βαφής αποτελείται από τα εξής κύρια εξαρτήματα:
- Ακροφύσιο αέρα (με ελεύθερη ρύθμιση θέσης) **[1-13]**
- Ακροφύσιο υλικού, στερεωμένο στο ακροφύσιο αέρα (το ακροφύσιο υλικού δεν περιλαμβάνεται στον παραδοτέο εξοπλισμό) **[1-13]**.
- Σκανδάλη με ασφάλεια σκανδάλης **[1-6]**
- Σώμα πιστολιού **[1-7]**
- Κεφαλή ψεκασμού με σωλήνα τροφοδοσίας υλικού **[1-11]**
- Ελεύθερη ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού **[1-2]**
- Μικρόμετρο αέρα **[1-4]**
- Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα με περιστρεφόμενη άρθρωση **[1-8]**
- Σύνδεση υλικού με περιστρεφόμενη άρθρωση **[1-10]**

5. Περιεχόμενο συσκευασίας

- Πιστόλι βαφής χωρίς ακροφύσιο υλικού
- Σετ εργαλείων
- Κρίκος ανάρτησης
- Σήτα υλικού 100 msh (ενσωματωμένη στο περίβλημα φίλτρου υλικού)
- Οδηγίες λειτουργίας

6. Κατασκευή

6.1. Πιστόλι βαφής

[1-1] Άγκιστρο ανάρτησης
[1-2] Ελεύθερη ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού
[1-3] Βίδα σφράγισης
[1-4] Μικρόμετρο αέρα
[1-5] Βίδα ασφάλισης μικρόμετρου αέρα
[1-6] Σκανδάλη με ασφάλεια σκανδάλης
[1-7] Σώμα πιστολιού

[1-8] Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα με περιστρεφόμενη άρθρωση
[1-9] Περίβλημα φίλτρου υλικού
[1-10] Σύνδεση υλικού με περιστρεφόμενη άρθρωση
[1-11] Κεφαλή ψεκασμού με τροφοδοσία υλικού
[1-12] Προστασία έναντι επαφής
[1-13] Συγκρότημα ακροφυσίων με ακροφύσιο αέρα, ακροφύσιο υλικού, στερεωμένο στο ακροφύσιο αέρα (το ακροφύσιο υλικού δεν περιλαμβάνεται στον παραδιδόμενο εξοπλισμό)

6.2. Σετ εργαλείων

[2-1] Γερμανικό κλειδί (μέγεθος κλειδιού 4)
[2-2] Εργαλείο εξαγωγής
[2-3] Βούρτσα καθαρισμού
[2-4] Καρυδάκι μύτη (μέγεθος κλειδιού 7)
[2-5] Πολυεργαλείο SATA
[2-6] Κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA

7. Τεχνικά χαρακτηριστικά

SATAjet 4800 K spray mix	
Συνιστώμενη πίεση εισόδου πιστολιού	2.0 bar - 3.0 bar
Μέγ. πίεση εισόδου πιστολιού	10.0 bar
Μέγ. πίεση υλικού	250.0 bar
Κατανάλωση αέρα σε πλατιά δέσμη ψεκασμού (σε πίεση εισόδου 3,0 bar/43.5 psi)	120 Nl/min
Κατανάλωση αέρα σε στρογγυλή δέσμη ψεκασμού (σε πίεση εισόδου 3,0 bar/43.5 psi)	310 Nl/min
Μέγ. θερμοκρασία μέσου ψεκασμού	60 °C
Συνιστώμενη απόσταση ψεκασμού	18 cm - 25 cm
Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα	Εξωτερικό σπείρωμα 1/4“
Σύνδεση υλικού	M16x1,5

SATAjet 4800 K spray mix	
Βάρος με σήτα υλικού και ακροφύσιο υλικού	760 g

8. Τοποθέτηση

Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.
Λόγω της υψηλής πίεσης λειτουργίας μπορεί στην περιοχή της σύνδεσης υλικού να αποσυνδεθούν μη αναμενόμενα εξαρτήματα ή να υπάρξει διαρροή υλικού.
→ Διαμορφώνετε όλα τα εξαρτήματα στην περιοχή της σύνδεσης υλικού στη μέγιστη πίεση λειτουργίας.
→ Χρησιμοποιείτε εύκαμπτους σωλήνες υλικού της SATA.

Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.
Σε εργασίες συναρμολόγησης ενώ διατηρείται η σύνδεση με το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού, ενδέχεται να αποσυνδεθούν εξαρτήματα μη αναμενόμενα και να υπάρξει διαρροή υλικού.
→ Αποσυνδέστε το πιστόλι βαφής πριν από κάθε εργασία συναρμολόγησης από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.
→ Αποσυμπιέστε το σύστημα.

Προσοχή!

Ζημιές από χαλαρές βίδες
Χαλαρές βίδες μπορεί να έχουν ως αποτέλεσμα ζημιές των εξαρτημάτων ή δυσλειτουργίες.
→ Σφίξτε με το χέρι όλες τις βίδες και ελέγξτε τις για καλή εφαρμογή.

- Πριν από κάθε εργασία συναρμολόγησης διακόψτε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα προς τη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα **[1-8]** και την τροφοδοσία υλικού προς τη σύνδεση υλικού **[1-10]**.

8.1. Τοποθέτηση ακροφυσίου υλικού

Υπόδειξη!

Το επιλεγμένο ακροφύσιο υλικού (δεν περιλαμβάνεται στον παραδιδόμενο εξοπλισμό) πρέπει να τοποθετηθεί πριν την πρώτη χρήση στο ακροφύσιο αέρα του πιστολιού βαφής.

- Ξεβιδώστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής **[3-1]** με το χέρι και αφαιρέστε τον μαζί με το ακροφύσιο αέρα **[3-2]**.
- Τοποθετήστε το ακροφύσιο υλικού **[3-3]** στο ακροφύσιο αέρα. Προσέξτε την ευθυγράμμιση της εγκοπής προς τον πείρο στερέωσης.
- Τοποθετήστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής μαζί με το ακροφύσιο αέρα και το ακροφύσιο υλικού και βιδώστε τον με το χέρι.

8.2. Τοποθέτηση ακροφυσίου εναλλαγής με στέλεχος

- Ξεβιδώστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής **[4-1]** με το χέρι και αφαιρέστε τον μαζί με το ακροφύσιο αέρα **[4-3]**.
- Τοποθετήστε τη μονάδα στεγανοποίησης **[4-4]**στο ακροφύσιο αέρα στη σωστή θέση.
- Τοποθετήστε το ακροφύσιο εναλλαγής με στέλεχος **[4-2]** στο ακροφύσιο αέρα.
- Τοποθετήστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής μαζί με το ακροφύσιο αέρα, το ακροφύσιο υλικού και τη μονάδα στεγανοποίησης και βιδώστε τον με το χέρι. Κατά το βίδωμα, προσέξτε τη θέση του ακροφυσίου εναλλαγής με στέλεχος ως προς τη μονάδα στεγανοποίησης.

9. Λειτουργία

Προσοχή!

Ζημιές από χαλαρές βίδες
Χαλαρές βίδες μπορεί να έχουν ως αποτέλεσμα ζημιές των εξαρτημάτων ή δυσλειτουργίες.
→ Σφίξτε με το χέρι όλες τις βίδες και ελέγξτε τις για καλή εφαρμογή.

9.1. Πρώτη έναρξη λειτουργίας

Το πιστόλι βαφής παραδίδεται προσυναρμολογημένο. Το επιλεγμένο ακροφύσιο υλικού πρέπει να τοποθετηθεί (δείτε κεφάλαιο 8.1 και 8.2). Μετά την αφαίρεση της συσκευασίας, ελέγξτε τα εξής:

- Πιστόλι βαφής με ζημιά.

■ Πλήρης παραδοτέος εξοπλισμός (δείτε κεφάλαιο 5).

Προσοχή!

Ζημιές λόγω βρόμικου πεπιεσμένου αέρα
Η χρήση όχι καθαρού πεπιεσμένου αέρα μπορεί να προξενήσει δυσλειτουργίες.
→Χρησιμοποιήστε καθαρό πεπιεσμένο αέρα. Για παράδειγμα χρησιμοποιώντας το φίλτρο SATA 444 (αρ. είδους 92296).

■ Ελέγξτε όλες τις βίδες για καλή εφαρμογή.
■ Σφίξτε γερά το αρχικό ακροφύσιο.
■ Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα ψεκασμού στη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα **[1-8]**.
■ Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα υλικού στη σύνδεση υλικού **[1-10]**.
■ Ξεπλύνετε το κανάλι υλικού καλά με κατάλληλο υγρό καθαρισμού (δείτε κεφάλαιο 11).

9.2. Λειτουργία ρύθμισης

Πριν από κάθε χρήση προσέξτε/ελέγξτε τα εξής σημεία, για να διασφαλίζεται μια ασφαλής εργασία με το πιστόλι βαφής:
■ Είναι εξασφαλισμένες η απαιτούμενη ογκομετρική παροχή πεπιεσμένου αέρα, η ογκομετρική παροχή υλικού, η πίεση υλικού και αέρα ψεκασμού.
■ Χρησιμοποιείται καθαρός πεπιεσμένος αέρας.

Ρύθμιση τροφοδοσίας υλικού

■ Ρυθμίστε την απαιτούμενη πίεση παροχής υλικού στην αντλία υψηλής πίεσης.

Ρύθμιση πίεσης ψεκασμού

Ο ψεκασμός του υλικού βαφής γίνεται μέσω της αρχής λειτουργίας Airless. Το υλικό προσάγεται υπό υψηλή πίεση στο ακροφύσιο, ψεκάζεται στην εξαγωγή και η εικόνα ψεκασμού διαμορφώνεται μέσω της γεωμετρίας του ακροφυσίου υλικού.

Υπόδειξη!

Αν δεν επιτευχθεί η πίεση υλικού που απαιτείται για τη διαμόρφωση της δέσμης ψεκασμού, πρέπει να αυξηθεί η πίεση στην παροχή υλικού.

■ Ρυθμίστε την πίεση υλικού στην αναγκαία πίεση εισόδου.

Ρύθμιση δέσμης ψεκασμού

Το πλάτος της δέσμης ψεκασμού και η γωνία ψεκασμού ορίζονται από τη

γεωμετρία του ακροφυσίου υλικού. Με προσαγωγή πεπιεσμένου αέρα μέσω του ακροφυσίου αέρα μπορεί να προσαρμόζεται το σχήμα της δέσμης.

- Μία στρογγυλή δέσμη ψεκασμού μπορεί να ρυθμίζεται με περιστροφή της ρύθμισης στρογγυλής και πλατιάς δέσμης ψεκασμού (B) **[5-1]**.
- Η ογκομετρική παροχή αέρα μπορεί να ρυθμίζεται με το μικρόμετρο αέρα **[5-2]**.

Λακάρισμα

Υπόδειξη!

Κατά τη βαφή χρησιμοποιείτε αποκλειστικά την ποσότητα υλικού που είναι αναγκαία για το βήμα εργασίας.
Κατά τη βαφή, προσέξτε την απαιτούμενη απόσταση ψεκασμού. Μετά τη βαφή αποθηκεύστε σωστά το υλικό ή απορρίψτε το.

- Τηρείτε την αναγκαία απόσταση ψεκασμού.
- Διασφαλίστε την τροφοδοσία αέρα ψεκασμού και την τροφοδοσία υλικού.
- Απασφαλίστε το πιστόλι βαφής με την ασφάλεια σκανδάλης **[6-1]** στη σκανδάλη **[6-2]**.
- Για τη βαφή, τραβήξτε πλήρως τη σκανδάλη **[7-1]**.
- Οδηγήστε το πιστόλι βαφής σύμφωνα με το **[7-2]**.

Τερματισμός διαδικασίας βαφής

- Ασφαλίστε το πιστόλι βαφής με την ασφάλεια σκανδάλης **[6-1]** στη σκανδάλη **[6-2]**.
- Αν τερματιστεί η διαδικασία βαφής ή προγραμματιστεί μία παρατεταμένη παύση βαφής, απενεργοποιήστε τον αέρα ψεκασμού και την τροφοδοσία υλικού και τηρείτε τις υποδείξεις για τη φροντίδα και την αποθήκευση (δείτε κεφάλαιο 11).

10. Συντήρηση και διατήρηση σε καλή κατάσταση

Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.
Σε εργασίες συντήρησης ενώ διατηρείται η σύνδεση με το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού, ενδέχεται να αποσυνδεθούν εξαρτήματα μη αναμενόμενα και να υπάρξει διαρροή υλικού.
→ Αποσυνδέστε το πιστόλι βαφής πριν από κάθε εργασία συντήρησης από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.
→ Αποσυμπιέστε το σύστημα.

Η περιοχή του πιστολιού βαφής που οδηγεί υλικό καθώς και η τροφοδοσία υλικού και οι σωλήνες τελούν υπό υψηλή πίεση (έως και 250 bar).
→ Διαμορφώνετε αντίστοιχα τους εύκαμπτους αγωγούς και τα συστήματα σύνδεσης.

Το επόμενο κεφάλαιο περιγράφει τη συντήρηση και τις εργασίες για τη διατήρηση της καλής κατάστασης του πιστολιού βαφής. Οι εργασίες συντήρησης και διατήρησης καλής κατάστασης επιτρέπεται να πραγματοποιούνται μόνο από εκπαιδευμένο ειδικό προσωπικό.

- Πριν από κάθε εργασία συντήρησης και διατήρησης καλής κατάστασης διακόψτε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα προς τη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα **[1-8]** και την τροφοδοσία υλικού προς τη σύνδεση υλικού **[1-10]**.

Για την επισκευή διατίθενται ανταλλακτικά (δείτε κεφάλαιο 16).

10.1. Αντικατάσταση τμημάτων ακροφυσίου

Αποσυναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού

- Ξεβιδώστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής **[8-1]** με το χέρι.
- Αφαιρέστε το ακροφύσιο αέρα **[8-2]** μαζί με το ακροφύσιο υλικού **[8-3]**.

Αποσυναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος

- Ξεβιδώστε το αρχικό ακροφύσιο **[8-4]** με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.
- Ξεβιδώστε τη βίδα κλεισίματος **[8-8]** με το πολυεργαλείο SATA.
- Αφαιρέστε το ελατήριο **[8-7]**.
- Ξεβιδώστε τη μύτη με μπίλια σκληρού μετάλλου (μέγεθος κλειδιού 4)

[8-5] με το γαλλικό κλειδί SATA (κρατήστε κόντρα στο άκρο της βελόνας με κατσαβίδι).

- Αφαιρέστε τη βελόνα χρώματος **[8-6]**.

Συναρμολόγηση νέου αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος

Προσοχή!

Ζημιές από λάθος σειρά τοποθέτησης
Σε λάθος σειρά τοποθέτησης μπορεί να υποστούν ζημιά τα εξαρτήματα.
→ Προσέξτε για σωστή σειρά τοποθέτησης.

- Εισάγετε νέα βελόνα χρώματος **[8-6]**.
- Βιδώστε τη νέα μύτη με μπίλια σκληρού μετάλλου **[8-5]** με γαλλικό κλειδί στη βελόνα χρώματος (κρατήστε κόντρα στο άκρο της βελόνας με κατσαβίδι).
- Ωθήστε τη βελόνα χρώματος προς τα πίσω.
- Βιδώστε το νέο το αρχικό ακροφύσιο **[8-4]** με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.
- Τοποθετήστε το ελατήριο **[8-7]**.
- Βιδώστε τη βίδα κλεισίματος **[8-8]** με το πολυεργαλείο SATA.

Συναρμολόγηση νέου ακροφυσίου υλικού

Υπόδειξη!

Σε ακροφύσιο υλικού με διακόπτη εναλλαγής, τοποθετήστε το αρχικό ακροφύσιο στο ακροφύσιο αέρα. Προσέξτε την ευθυγράμμιση της εγκοπής προς τον πείρο στερέωσης.

- Τοποθετήστε το ακροφύσιο υλικού **[8-3]** στο ακροφύσιο αέρα **[8-2]** . Προσέξτε την ευθυγράμμιση της εγκοπής προς τον πείρο στερέωσης.
- Τοποθετήστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής **[8-1]** μαζί με το ακροφύσιο αέρα και το ακροφύσιο υλικού και βιδώστε τον με το χέρι.

10.2. Αντικατάσταση κεφαλής ψεκασμού

Αποσυναρμολόγηση κεφαλής ψεκασμού

- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Αποσυναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού“ και „Αποσυναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).
- Ξεβιδώστε το παξιμάδι κεφαλής ψεκασμού **[9-1]** με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.

- Ξεβιδώστε τη βίδα **[9-3]** από το έλασμα συγκράτησης **[9-2]**.
- Απαγκιστρώστε το έλασμα συγκράτησης και αφαιρέστε την κεφαλή ψεκασμού **[9-4]** .
- Αφαιρέστε τους δακτυλίους Ο **[9-5]**.

Συναρμολόγηση νέας κεφαλής ψεκασμού

- Καθαρίστε τις επιφάνειες στεγανοποίησης και επαφής **[9-6]** .
- Τοποθετήστε τους νέους δακτυλίους Ο **[9-5]**.
- Τοποθετήστε τη νέα κεφαλή ψεκασμού **[9-4]** με τη σωστή θέση και αναρτήστε το έλασμα συγκράτησης **[9-2]** .
- Βιδώστε τη βίδα **[9-3]** στο έλασμα συγκράτησης .
- Βιδώστε γερά το παξιμάδι κεφαλής ψεκασμού **[9-1]** με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Συναρμολόγηση νέου αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ και „Συναρμολόγηση νέου ακροφυσίου υλικού“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).

10.3. Αντικατάσταση δακτυλίου διανομής αέρα

Πριν και μετά την αντικατάσταση του δακτυλίου διανομής αέρα πρέπει να πραγματοποιηθούν τα βήματα εργασίας από το κεφάλαιο "Αντικατάσταση τμημάτων ακροφυσίου" (δείτε κεφάλαιο 10.1).

Αποσυναρμολόγηση δακτυλίου διανομής αέρα

Προσοχή!

Ζημιές από τη χρήση λάθος εργαλείου

Ο δακτύλιος διανομής αέρα εδράζεται σταθερά μέσα στην κεφαλή ψεκασμού. Η άσκηση υπερβολικής δύναμης μπορεί να προξενήσει ζημιά στην κεφαλή ψεκασμού. Ένα γλίστρημα με το εργαλείο εξαγωγής SATA μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα τραυματισμούς.

→ Φοράτε γάντια εργασίας.

→ Χρησιμοποιείτε το εργαλείο εξαγωγής SATA πάντα στραμμένο ανάποδα από το σώμα.

→ Τραβήξτε τον δακτύλιο διανομής αέρα ομοιόμορφα από την κεφαλή ψεκασμού.

- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Αποσυναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού“ και „Αποσυναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο διανομής αέρα με το εργαλείο εξαγωγής SATA **[10-1]**.
- Ελέγξτε τις επιφάνειες στεγανοποίησης της κεφαλής ψεκασμού **[10-2]**

για ζημιές και ρύπους, αν χρειαστεί καθαρίστε τις ή αντικαταστήστε την κατασκευαστική ομάδα κεφαλής ψεκασμού.

Τοποθέτηση νέου δακτυλίου διανομής αέρα

- Τοποθετήστε νέο δακτύλιο διανομής αέρα στην κεφαλή ψεκασμού. Ο πείρος στην κάτω πλευρά του δακτυλίου διανομής αέρα πρέπει σε αυτή τη διαδικασία να είναι αντίστοιχα προσανατολισμένος **[10-3]**.
- Πρεσάρετε ομοιόμορφα τον δακτύλιο διανομής αέρα.
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Συναρμολόγηση νέου αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ και „Συναρμολόγηση νέου ακροφυσίου υλικού“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).

10.4. Αντικατάσταση σκανδάλης

Αποσυναρμολόγηση σκανδάλης

- Αφαιρέστε τον δακτύλιο ασφάλισης **[11-5]**.
- Αφαιρέστε τον πείρο της σκανδάλης **[11-3]**.
- Αφαιρέστε τη σκανδάλη **[11-4]** .
- Αφαιρέστε την ελατηριωτή ροδέλα **[11-1]** και την πλαστική ροδέλα **[11-2]**.

Συναρμολόγηση νέας σκανδάλης

- Τοποθετήστε τη σκανδάλη **[11-4]** και ταυτόχρονα ωθήστε την ελατηριωτή ροδέλα **[11-1]** και την πλαστική ροδέλα **[11-2]** μεταξύ σώματος πιστολιού και σκανδάλης.
- Τοποθετήστε τον πείρο σκανδάλης **[11-3]** μέσα από τη σκανδάλη, τις ροδέλες και το σώμα πιστολιού.
- Τοποθετήστε τον δακτύλιο ασφάλισης **[11-5]**.

10.5. Αντικατάσταση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

Αποσυναρμολόγηση βάσης στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Αποσυναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού“ και „Αποσυναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).
- Ξεβιδώστε τη βάση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος **[12-1]** με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA **[12-3]** και το καρυδάκι (μέγεθος κλειδιού 7) **[12-2]** .
- Ελέγξτε τη βάση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος για ζημιές και ρύπους, αν χρειαστεί καθαρίστε ή αντικαταστήστε την.

Τοποθέτηση νέας βάσης στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

- Ασφαλίστε τη νέα βάση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος **[12-1]** με Loctite 242 και βιδώστε τη με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA **[12-3]** και το καρυδάκι (μέγεθος κλειδιού 7) **[12-2]** .
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Συναρμολόγηση νέου αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ και „Συναρμολόγηση νέου ακροφυσίου υλικού“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).

10.6. Αντικατάσταση μικρόμετρου αέρα, εμβόλου αέρα και βάσης στεγανοποιητικού παρεμβύσματος

Αποσυναρμολόγηση μικρόμετρου αέρα, εμβόλου αέρα και βάσης στεγανοποιητικού παρεμβύσματος

- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Αποσυναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού“ και „Αποσυναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Αποσυναρμολόγηση κεφαλής ψεκασμού“ (δείτε κεφάλαιο 10.2).
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Αποσυναρμολόγηση σκανδάλης“ (δείτε κεφάλαιο 10.4).
- Ξεβιδώστε τη βίδα ασφάλισης **[13-1]** με το γνήσιο πολυεργαλείο SATA **[13-2]** .
- Αφαιρέστε το μικρόμετρο αέρα **[14-2]**.
- Αφαιρέστε το ελατήριο εμβόλου αέρα **[14-1]** και την κεφαλή εμβόλου αέρα **[14-3]**.
- Τραβήξτε έξω το βάκτρο εμβόλου αέρα **[14-4]**.
- Ξεβιδώστε τη βάση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος **[15-2]** με το πολυεργαλείο SATA (μέγεθος κλειδιού 4) **[15-1]** .
- Μετά την αποσυναρμολόγηση ελέγξτε το βάκτρο εμβόλου αέρα . Ενδεχ. καθαρίστε το ή αν έχει ζημιά (π.χ. γρατσουνιές ή λυγισμένο), αντικαταστήστε το.

Συναρμολόγηση νέου μικρόμετρου αέρα, εμβόλου αέρα και βάσης στεγανοποιητικού παρεμβύσματος

Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.
Το μικρόμετρο αέρα μπορεί να εκτοξευτεί ανεξέλεγκτα έξω από το πιστόλι βαφής.
→ Κατά το βίδωμα της βίδας ασφάλισης προσέξτε τη σωστή ευθυγράμμιση του μικρόμετρου αέρα.
→ Ελέγξτε τη σταθερή εφαρμογή της βίδας ασφάλισης.

- Βιδώστε τη νέα βάση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος **[15-2]** με το πολυεργαλείο SATA (μέγεθος κλειδιού 4) **[15-1]** .
- Γρασάρετε το νέο βάκτρο εμβόλου αέρα **[14-4]** με γράσο υψηλών επιδόσεων SATA (αρ. είδους 48173) και τοποθετήστε το. Προσέξτε τη φορά τοποθέτησης.
- Τοποθετήστε το νέο ελατήριο εμβόλου αέρα **[14-1]** και τη νέα κεφαλή εμβόλου αέρα **[14-3]**.
- Γρασάρετε το νέο μικρόμετρο αέρα **[14-2]** με γράσο υψηλών επιδόσεων SATA (αρ. είδους 48173) και τοποθετήστε το. Προσέξτε τη φορά τοποθέτησης.
- Σφίξτε γερά τη βίδα ασφάλισης **[13-1]** με το γνήσιο πολυεργαλείο SATA **[13-2]** .
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Συναρμολόγηση νέας σκανδάλης“ (δείτε κεφάλαιο 10.4).
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Συναρμολόγηση νέας κεφαλής ψεκασμού“ (δείτε κεφάλαιο 10.2).
- Πραγματοποιήστε τα βήματα εργασίας „Συναρμολόγηση νέου αρχικού ακροφυσίου, μύτης με μπίλια σκληρού μετάλλου και βελόνας χρώματος“ και „Συναρμολόγηση νέου ακροφυσίου υλικού“ (δείτε κεφάλαιο 10.1).

10.7. Αντικατάσταση ρυθμιστικής βίδας της ρύθμισης στρογγυλής και πλατιάς δέσμης ψεκασμού

Αποσυναρμολόγηση ρυθμιστικής βίδας

- Ξεβιδώστε τη φρεζάτη βίδα **[16-1]** με το πολυεργαλείο SATA.
- Αφαιρέστε το ρικνωτό κουμπί **[16-2]**.
- Ξεβιδώστε τη ρυθμιστική βίδα **[16-3]** με κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA (μέγεθος κλειδιού 12).

Τοποθέτηση νέας ρυθμιστικής βίδας

- Τοποθετήστε τη νέα ρυθμιστική βίδα **[16-3]** και βιδώστε τη με κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA (μέγεθος κλειδιού 12).

- Τοποθετήστε το ρικνωτό κουμπί **[16-2]**.
- Ασφαλίστε τη φρεζάτη βίδα **[16-1]** με Loctite 242 και βιδώστε τη με το χέρι χρησιμοποιώντας το πολυεργαλείο SATA.

10.8. Αντικατάσταση σήτας υλικού

Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.
Η λειτουργία του πιστολιού βαφής χωρίς σήτα υλικού έχει ως αποτέλεσμα την απώλεια της λειτουργίας στεγανοποίησης.
→ Θέστε σε λειτουργία το πιστόλι βαφής μόνο με τοποθετημένη σήτα υλικού.

Αποσυναρμολόγηση σήτας υλικού

- Ξεβιδώστε το περίβλημα φίλτρου υλικού **[17-2]** με κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA (μέγεθος κλειδιού 19). Κρατήστε κόντρα με ένα γερμανικό κλειδί (μέγεθος κλειδιού 14) στο μέρος σπειρώματος **[17-1]**.
- Αφαιρέστε τη σήτα υλικού **[17-1]**.

Συναρμολόγηση νέας σήτας υλικού

- Τοποθετήστε τη σήτα υλικού **[17-1]** στο περίβλημα φίλτρου υλικού **[17-2]** .
- Βιδώστε το περίβλημα φίλτρου υλικού και σφίξτε το με το χέρι με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA (μέγεθος κλειδιού 19). Κρατήστε κόντρα με ένα γερμανικό κλειδί (μέγεθος κλειδιού 14) στο μέρος σπειρώματος **[17-1]**.

10.9. Αντικατάσταση συστήματος ανάρτησης

Ως σύστημα ανάρτησης έχει τοποθετηθεί από το εργοστάσιο ένα άγκιστρο ανάρτησης. Αν χρειαστεί, αυτό μπορεί να αντικατασταθεί με τον παραδιδόμενο κρίκο ανάρτησης.

Αποσυναρμολόγηση συστήματος ανάρτησης

- Ξεβιδώστε τη φρεζάτη βίδα **[18-1]** με το πολυεργαλείο SATA.
- Αφαιρέστε το άγκιστρο ανάρτησης **[18-2]**.

Συναρμολόγηση νέου συστήματος ανάρτησης

- Τοποθετήστε τον κρίκο ανάρτησης **[18-3]**.
- Βιδώστε τη φρεζάτη βίδα **[18-1]** με το πολυεργαλείο SATA με το χέρι.

11. Φροντίδα και αποθήκευση

Για να διασφαλίζεται η λειτουργία του πιστολιού βαφής, απαιτείται προσεκτικός χειρισμός καθώς και μόνιμη συντήρηση και φροντίδα του προϊόντος. Καθαρίστε το πιστόλι βαφής μετά από κάθε χρήση και ελέγξτε το για λειτουργία και στεγανότητα. Μετά τον καθαρισμό στεγνώστε όλο το πιστόλι βαφής με καθαρό πεπιεσμένο αέρα και γρασάρετε τα κινούμενα τμήματα με γράσο πιστολιού SATA (αρ. είδους 48173).

Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.

Σε εργασίες καθαρισμού ενώ διατηρείται η σύνδεση με το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού, ενδέχεται να αποσυνδεθούν εξαρτήματα μη αναμενόμενα και να υπάρξει διαρροή υλικού.

→ Αποσυνδέστε το πιστόλι βαφής πριν από κάθε εργασία καθαρισμού από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.

Προσοχή!

Ζημιές από λάθος καθαριστικό μέσο

Με τη χρήση διαβρωτικών καθαριστικών ενδέχεται να υποστεί ζημιά το πιστόλι βαφής.

→ Μην χρησιμοποιείτε επιθετικά καθαριστικά μέσα.

Για τον καθαρισμό επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο κατάλληλα καθαριστικά υγρά.

→ Χρησιμοποιείτε ουδέτερα καθαριστικά υγρά με τιμή pH 6–8.

→ Μην χρησιμοποιείτε οξέα, αλκαλικά διαλύματα, βάσεις, αποχρωστικά, ακατάλληλα αναγεννημένα λάδια ή άλλα επιθετικά καθαριστικά μέσα.

Κατά τη βύθιση του πιστολιού βαφής στο υγρό καθαρισμού υπάρχει κίνδυνος διάβρωσης.

→ Μην βυθίζετε το πιστόλι βαφής στο υγρό καθαρισμού.

Λάθος εργαλείο καθαρισμού μπορεί να προξενήσει ζημιά στις οπές και να έχει ως αποτέλεσμα δυσμενή επίδραση στη δέσμη ψεκασμού.

→ Χρησιμοποιείτε μόνο τις βούρτσες καθαρισμού SATA.

→ Μην χρησιμοποιείτε ποτέ συσκευή καθαρισμού υπερήχων.

12. Συνοπτική παρουσίαση ακροφυσίων

Ακροφύσιο υλικού		Τεχνικά χαρακτηριστικά				
Αρ. ακρο-φυσίου	Αρ. είδους	Ø mm	Ø ίντσες	Γωνία	Πλά-τος cm	Παροχή Nl/ min σε 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Ακροφύσιο εναλ-λαγής						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Παροχή

Οι ποσότητες παροχής που παρατίθενται στον πίνακα σε NL/min στα 70 bar (1015 psi) αναφέρονται στο νερό (στους 20° C) και διαφέρουν σε υλικά άλλης πυκνότητας και ιξώδους.

Πλάτος
Το αναφερόμενο πλάτος (πλάτος δέσμης) αναφέρεται σε απόσταση ανάμεσα στο ακροφύσιο ψεκασμού και στο προς επίστρωση αντικείμενο 30 cm (11.8 inch) σε ιξώδες επίστρωσης του υλικού επίστρωσης 20 DIN 4/δευτ.

13. Βλάβες

Οι βλάβες που περιγράφονται στη συνέχεια επιτρέπεται να επιδιορθώνονται μόνο από εκπαιδευμένο ειδικό προσωπικό.
Αν μία βλάβη δεν μπορεί να διορθωθεί με τα στη συνέχεια περιγραφόμενα μέτρα αντιμετώπισης, στείλτε το πιστόλι βαφής στο τμήμα εξυπηρέτησης πελατών της SATA.

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Διαρροή στο αρχικό ακροφύσιο και στο ακροφύσιο υλικού.	Ξένο σώμα στο αρχικό ακροφύσιο εμποδίζει τη στεγανοποίηση.	Καθαρίστε το αρχικό ακροφύσιο σε διαλύτη ή κατάλληλο καθαριστικό, ξεφυσήξτε το, αντικαταστήστε το αρχικό ακροφύσιο.
Το μέσο ψεκασμού εξέρχεται πίσω από το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος μέσω του παξιμαδιού κεφαλής ψεκασμού.	Στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος ελαττωματικό.	Αντικαταστήστε τη βάση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος (δείτε κεφάλαιο 10.1).
Εικόνα ψεκασμού σε μορφή δρεπανιού.	Οπή μύτης φραγμένη.	Καθαρίστε το ακροφύσιο αέρα (δείτε κεφάλαιο 11).

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Εικόνα ψεκασμού πολύ μικρή, λοξή, μονόπλευρη ή διαχωρίζεται.	Ακροφύσιο υλικού (ενδεχ. ακροφύσιο αέρα) με ρύπους.	Καθαρίστε το ακροφύσιο αέρα ή υλικού (δείτε κεφάλαιο 11). Προδιαγράψτε το σχήμα της δέσμης μέσω του ακροφυσίου υλικού.
	Ακροφύσιο υλικού φραγμένο.	Επιδιορθώστε το φράξιμο με ακροφύσιο καθαρισμού SATA (αρ. είδους 92296).
Ο αέρας εξέρχεται από το ακροφύσιο αέρα με σβηστό το πιστόλι βαφής.	Έμβολο αέρα ελαττωματικό ή με ρύπους.	Καθαρίστε το έμβολο αέρα (δείτε κεφάλαιο 11) ή αντικαταστήστε το (δείτε κεφάλαιο 10.6).

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Δέσμη ψεκασμού όχι ομαλή.	Το αρχικό ακροφύσιο δεν έχει σφιχθεί επαρκώς.	Σφίξτε συμπληρωματικά το αρχικό ακροφύσιο.
	Δακτύλιος διανομής αέρα με ρύπους ή ζημιά.	Αντικαταστήστε τον δακτύλιο διανομής αέρα (δείτε κεφάλαιο 10.3).
	Ακροφύσιο αέρα χαλαρό.	Βιδώστε γερά με το χέρι τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα.
	Ενδιάμεσος χώρος μεταξύ ακροφυσίου αέρα και αρχικού ακροφυσίου με ρύπους.	Καθαρίστε τον ενδιάμεσο χώρο.
	Αρχικό ακροφύσιο και/ή ακροφύσιο υλικού με ρύπους.	Καθαρίστε το αρχικό ακροφύσιο και το ακροφύσιο υλικού. Προσέξτε την ευθυγράμμιση της εγκοπής προς τον πείρο στερέωσης.
	Αρχικό ακροφύσιο και/ή ακροφύσιο υλικού με ζημιά.	Αντικαταστήστε το αρχικό ακροφύσιο και το ακροφύσιο υλικού (δείτε κεφάλαιο 10.1). Προσέξτε την ευθυγράμμιση της εγκοπής προς τον πείρο στερέωσης.
	Πίεση ροής μέσου ψεκασμού όχι σταθερή.	Διορθώστε την πίεση ροής μέσου ψεκασμού.
		Καθαρίστε το φίλτρο υλικού (δείτε κεφάλαιο 11) ή αντικαταστήστε το (δείτε κεφάλαιο 10.8).

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Άνοιγμα δέσμης (ουρά χελιδονιού).	Πολύ υψηλή πίεση ψεκασμού.	Μειώστε την πίεση ψεκασμού.
	Πολύ λεπτό ή όχι επαρκές υλικό.	Αυξήστε την πίεση υλικού.
Υπερβολικά πολύ άπλωμα υλικού στο κέντρο.	Υπερβολικά πολύ υλικό.	Μειώστε την πίεση υλικού.
	Υλικό που έχει ρυθμιστεί σε υπερβολικά μεγάλο πάχος.	Αραιώστε το υλικό.
	Πολύ χαμηλή πίεση ψεκασμού.	Αυξήστε την πίεση ψεκασμού.

14. Απόρριψη

Απόρριψη του πλήρως εκκενωθέντος πιστολιού βαφής ως υλικού ανακύκλωσης. Για να αποφεύγεται επιβάρυνση του περιβάλλοντος, απορρίπτετε σωστά τα κατάλοιπα του μέσου ψεκασμού και του μέσου διαχωρισμού ξεχωριστά από το πιστόλι βαφής. Τηρείτε τις τοπικές προδιαγραφές!

15. Εξυπηρέτηση πελατών

Παρελκόμενο εξοπλισμό, ανταλλακτικά και τεχνική υποστήριξη θα λάβετε από τον τοπικό σας έμπορο της SATA.

16. Ανταλλακτικά

Υπόδειξη!

Εκτός από τα παρατιθέμενα ανταλλακτικά μπορούν να παραγγελθούν όλες οι δομικές μονάδες ως ανταλλακτικό.

Θέση	Αρ. είδους	Ονομασία	Πλήθος
[19-1]	207530	Σετ μεταγενέστερης τοποθέτησης διακόπτη εναλλαγής	1 σετ
[19-2]	228056	Δακτύλιος ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής για διακόπτη εναλλαγής	1 τεμ.
[19-3]	207522	Μονάδα στεγανοποίησης διακόπτη εναλλαγής	1 τεμ.

Θέση	Αρ. είδους	Ονομασία	Πλήθος
[19-4]	228049	Δακτύλιος ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής	1 τεμ.
[19-5]	98459	Ακροφύσιο αέρα στρογγυλή/πλατιά δέσμη ψεκασμού	1 τεμ.
[19-6]	98434	Αρχικό ακροφύσιο με στέλεχος σκληρού μετάλλου	1 τεμ.
[19-7]	97824	Δακτύλιος διανομής αέρα	3 τεμ.
[19-8]	98541	Μύτη με μπίλια σκληρού μετάλλου	1 τεμ.
[19-9]	98525	Συγκρατητήρας στεγανοποιητικού	1 τεμ.
[19-10]	1014117	Δακτύλιος O Ø 5,5 x 11,0	10 τμχ
[19-11]	1006388	Άγκιστρο ανάρτησης, κρίκος ανάρτησης και φρεζάτη βίδα	1 σετ
[19-12]	1006362	Ρυθμιστική βίδα, ρικνωτό κουμπί και φρεζάτη βίδα	1 σετ
[19-13]	77537	Βελόνα χρώματος χωρίς μύτη με μπίλια σκληρού μετάλλου	1 τεμ.
	98772	Βελόνα χρώματος [19-13] με μύτη με μπίλια σκληρού μετάλλου [19-8]	1 τεμ.
[19-14]	18341	Ελατήριο για βελόνα χρώματος	1 τεμ.
[19-15]	1014109	Βίδα σφράγισης	1 τεμ.
[19-16]	1014092	Στέλεχος εμβόλου αέρα	1 τεμ.
[19-17]	82636	Συγκρατητήρας στεγανοποιητικού	1 τεμ.
[19-18]	1014125	Παξιμάδι κεφαλής ψεκασμού	1 τεμ.
[19-19]	1006370	Κεφαλή ψεκασμού με τροφοδοσία υλικού	1 σετ
[19-20]	211391	Βίδα ασφάλισης	3 τεμ.
[19-21]	133991	Κουμπί εμβόλου αέρα	3 τεμ.
[19-22]	27813	Ελατήριο για έμβολο αέρα	1 τεμ.
[19-23]	1014133	Μικρόμετρο αέρα	1 τεμ.
[19-24]	12260	Σήτα υλικού 60 msh	4 τεμ.
	12278	Σήτα υλικού 100 msh	4 τεμ.
	74856	Σήτα υλικού 200 msh	4 τεμ.
[19-25]	1014076	Περίβλημα φίλτρου υλικού κομπλέ με περιστρεφόμενη άρθρωση	1 τεμ.

Θέση	Αρ. είδους	Ονομασία	Πλήθος
[19-26]	19745	Περιστροφική άρθρωση	1 τεμ.
[19-27]	1014084	Σετ σκανδάλης	1 τεμ.

□	Περιλαμβάνεται στο σετ επισκευής **(κωδ. 1006940)**

17. Δήλωση Συμμόρφωσης Ε.Ε.

Με το παρόν δηλώνουμε ότι το παρακάτω προϊόν τηρεί σύμφωνα με τον σχεδιασμό του, την κατασκευή και τον τρόπο κατασκευής του με τον οποίο διατίθεται στο εμπόριο, τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας της Ευρωπαϊκής Οδηγίας 2014/34/ΕΕ καθώς και των ισχυουσών τη στιγμή της δήλωσης συμμόρφωσης τροποποιήσεων και μπορεί σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2014/34/ΕΕ να χρησιμοποιηθεί σε περιοχές με κίνδυνο εκρήξεων (ATEX), Παράρτημα X, B.

Κατασκευαστής
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Περιγραφή προϊόντος
- SATAjet 4800 K spray mix

Σήμανση ATEX
II 2 G T60°CX

Σχετικές οδηγίες ΕΚ
- Οδηγία της Ε.Ε. σχετικά με τις μηχανές 2006/42/ΕΚ
- Ευρωπαϊκή Οδηγία 2014/34//ΕΕ σχετικά με συσκευές και συστήματα προστασίας για προβλεπόμενη χρήση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης

Εφαρμοζόμενα εναρμονισμένα πρότυπα:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Εφαρμοζόμενα εθνικά πρότυπα
- DIN 31000:2011

Τα έγγραφα που απαιτούνται σύμφωνα με την 2014/34/ΕΕ παράρτημα VIII φυλάσσονται στην αναφερόμενη υπηρεσία αριθμός 0123 με τον αριθ-

μό εγγράφου 70023722 για 10 έτη.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Γενικός διευθυντής

Tartalomjegyzék [eredeti változat: német]

1. Általános tudnivalók 269
2. Biztonsági tudnivalók.....271
3. Rendeltetésszerű használat 272
4. Leírás 273
5. Szállítási terjedelem 273
6. Felépítés.....273
7. Műszaki adatok 274
8. Beszerelés.....274
9. Üzemeltetés 275
10. Szervizelés és karbantartás.....278
11. Karbantartás és tárolás 284
12. Fúvókák áttekintése 285
13. Hibák 286
14. Hulladékkezelés 288
15. Vevőszolgálat.....288
16. Pótalkatrészek.....288
17. EU megfelelőségi nyilatkozat.....289

	Legelőször olvassa el!
Üzembe helyezés előtt olvassa el teljes mértékben és gondosan a jelen üzemeltetési utasítást. Vegye figyelembe a biztonsági és veszélyekre vonatkozó tudnivalókat!	

A jelen üzemeltetési utasítást bárki számára bármikor hozzáférhető helyen tárolja!

1. Általános tudnivalók

Ez az üzemeltetési utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a SATAjet 4800 K spray mix berendezésről, amelyet a következőkben lakkozópisztolynak nevezünk. Az útmutató az üzembe helyezést, a karbantartást, ápolást és raktározást, valamint a hibaelhárítást ugyancsak bemutatja.

1.1. Célcsoport

A használati útmutató a következő személyeknek szól:

- festő- és fényező szakemberek
- ipari és kisipari fényező műhelyek képzett személyzete

1.2. Figyelmeztetések ebben az üzemeltetési utasításban

	Robbanásveszély!
Ez a figyelmeztetés olyan magas kockázatú veszélyre figyelmeztet, amely megfelelő óvintézkedések nélkül közvetlenül halált vagy súlyos testi sérülést okozhat. → Ez a nyíl utal a megfelelő óvintézkedésre, amellyel a veszély elhárítható.	

⚠	Figyelmeztetés!

Ez a figyelmeztetés olyan közepesen súlyos veszélyre figyelmeztet, amely megfelelő óvintézkedések nélkül halált vagy súlyos testi sérülést okozhat.
→ Ez a nyíl utal a megfelelő óvintézkedésre, amellyel a veszély elhárítható.

⚠	Vigyázat!

Ez a figyelmeztetés csekély kockázatú veszélyeztetést jelez, amely könnyű vagy közepes súlyosságú testi sérülést vagy dologi kárt idézhet elő, ha gondoskodunk annak elhárításáról.
→ Ez a nyíl utal a megfelelő óvintézkedésre, amellyel a veszély elhárítható.

🕮	Figyelem!

A megjegyzés felhasználási javaslatokkal és hasznos ötletekkel szolgál a kezeléshez, üzemeltetéshez, karbantartáshoz és javításhoz.

1.3. Balesetvédelem

Kötelező betartani az általános és az országspecifikus balesetvédelmi előírásokat, valamint az idevágó üzemi és a műhelyre vonatkozó munkavédelmi előírásokat.

1.4. Pótalkatrészek, tartozékok és csere alkatrészek

Alapvetően csak eredeti SATA gyártmányú pótalkatrészt, tartozékot és csere alkatrészt használjon. A nem SATA által szállított tartozékok nem estek át ellenőrzésen és nem kaptak engedélyt. A SATA semminemű felelősséget nem vállal olyan károk esetén, amelyeknek oka nem engedélyezett pótalkatrészek, tartozékok és csere alkatrészek használata.

1.5. Szavatosság és jótállás

SATA Általános üzleti feltételei vannak érvényben, valamint adott esetben további szerződéses megállapodások, valamint a mindenkor hatályos törvények.

A SATA nem vállal felelősséget a következő esetekben:
- a használati útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása
- nem kiképzett személyzet bevetése
- a termék nem rendeltetésszerű használata

- a személyi védőfelszerelés használatának elmulasztása
- nem eredeti gyártmányú tartozékok és csere alkatrészek használata
- önkényes átalakítások, műszaki változtatások
- Természetes elhasználódás / kopás
- nem rendeltetésszerű használatra jellemző ütési igénybevétel
- engedély nélküli szerelési és szétszerelési munkák.

1.6. Alkalmazott irányelvek, rendeletek és szabványok

2006/42/EK számú tanácsi gépirányelv

2014/34/EK számú EK irányelv
Robbanásveszélyes területeken való rendeltetésszerű használatra szolgáló készülékek és védelmi rendszerek

DIN EN ISO 12100:2011
A gépek biztonsága, általános követelmények.

DIN EN 1127-1:2011
Robbanásvédelem, 1. rész: Alapok és módszerek.

DIN EN 1953:2013
Szóró- és porlasztó készülékek rétegező anyagokhoz - biztonsági követelmények.

DIN EN 13463-1:2009
Nem elektromos készülékek robbanásveszélyes területeken való használatra – 1. rész: Alapok és követelmények.

DIN 31000:2011
Általános irányelvek a műszaki termékek biztonságos kialakításához.

2. Biztonsági tudnivalók

A következőkben felsorolt útmutatásokat olvassa el és tartsa be. Ha az útmutatásokat nem vagy hibásan tartja be, az üzemzavarokat vagy sérüléseket okozhat.

2.1. Személyzettel szembeni követelmények

A lakkozópisztolyt csak tapasztalt szakmunkások és betanított személyek használhatják, akik ezt az üzemeltetési utasítást teljes egészében elolvasták és megértették.

2.2. Személyi védőfelszerelés

A lakkozópisztoly használata, karbantartása és ápolása során gőzök léphetnek ki. Használat közben a zajszint túllépheti a 85 dB (A) értéket.

- A készülék használatakor, karbantartásakor és tisztításakor mindig

viselje az engedélyezett védőfelszerelést. A személyes védőfelszerelés védőmaszkból, védőszemüvegből, védőruházatból, védőkesztyűből és munkabakancsból áll. Szükség esetén használjon hallásvédőt.

2.3. Alkalmazás robbanásveszélyes területeken

	Robbanásveszély!
A lakkozópisztoly szakszerűtlen használata következtében megszűnhet a készülék robbanás elleni védelme. → A lakkozó pisztolyt ne vigye át a 0-ás ex-zóna robbanásveszélyes területeire. → Ne használjon homogenizált szénhidrogén alapú oldó- és tisztítószereket.	

A lakkozópisztoly használata / tárolása robbanásveszélyes területeken az 1. és 2. robbanásveszélyes zónákban engedélyezett.

Területkód:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX-jelölés
II	Készülékcsoport
2	Készülékkategória
G	Gáz kategória
T60°CX	Hőmérsékletosztály

2.4. Biztonsági tudnivalók

- Minden használat előtt ellenőrizze a lakkozópisztoly működését és tömítettségét.
- A lakkozópisztolyt soha ne irányítsa élőlényekre.
- A lakkozópisztolyt soha ne használja sérült vagy hiányos állapotban.
- A sérült automata pisztolyt azonnal helyezze üzemen kívül, válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról és szakítsa meg az anyagellátást.
- Tartsa be a biztonsági utasításokat.
- Tartsa be a BGR 500 baleset-megelőzési előírásokat.

3. Rendeltetésszerű használat

A lakkozópisztolyt festékek és lakkok, valamint más arra alkalmas folyós anyagoknak arra alkalmas alapanyagra levegőmentes elven végzett felvitelére terveztük.

4. Leírás

A lakkozópisztoly az alábbi fő alkatrészekből áll:

- Légfúvóka (fokozatmentesen állítható) **[1-13]**
- Anyagfúvóka a légfúvókába rögzítve (az anyagfúvóka nem része a szállítmánynak) **[1-13]**.
- Elsütőbillentyű billentyűzárral **[1-6]**
- Pisztolytest **[1-7]**
- Fúvókafej anyag bevezetéssel **[1-11]**
- Fokozatmentes kör- és szélessáv-szabályozó **[1-2]**
- Levegő-mikrométer **[1-4]**
- Sűrítettlevegő-csatlakozás csuklós kötéssel **[1-8]**
- Anyagcsatlakozás csuklós kötéssel **[1-10]**

5. Szállítási terjedelem

- Lakkozópisztoly anyagfúvóka nélkül
- Szerszámkészlet
- Függesztőgyűrű
- Anyagszita 100 msh (az anyagszűrőházba beépítve)
- Üzemeltetési utasítás

6. Felépítés

6.1. Szórópisztoly

[1-1] Függesztőhorog
[1-2] Fokozatmentes kör- és szélessáv-szabályozó
[1-3] Zárócsavar
[1-4] Levegő-mikrométer
[1-5] Levegő-mikrométer rögzítő-csavarja
[1-6] Elsütőbillentyű billenty-űzárral
[1-7] Pisztolytest
[1-8] Sűrítettlevegő-csatlakozás csuklós kötéssel
[1-9] Anyagszűrőház
[1-10] Anyagcsatlakozás csuklós kötéssel
[1-11] Fúvókafej anyag beveze-téssel
[1-12] Érintésvédelem
[1-13] Fúvókakészlet légfú-vókával, a légfúvókába rögzített anyagfúvóka (az anyagfúvóka nem része a szállított elemeknek)

6.2. Szerszámkészlet

[2-1] Imbuszkulcs (4-es laptá-volság)
[2-2] Kihúzó szerszám
[2-3] Tisztítókefe
[2-4] Csőkulcs (7-es kulcssszé-lesség)
[2-5] SATA kombinált szerszám
[2-6] SATA univerzális kulcs

7. Műszaki adatok

SATAjet 4800 K spray mix	
Javasolt bemeneti pisztolynyomás	2,0 bar - 3,0 bar
Max. bemeneti pisztolynyomás	10,0 bar
Max. anyagnyomás	250,0 bar
Széles sáv levegőfogyasztása (3,0 bar/43,5 psi bemeneti nyomásnál)	120 Nl/min
Körsugár levegőfogyasztása (3,0 bar/43,5 psi bemeneti nyomásnál)	310 Nl/min
A szórandó közeg max. hőmérséklete	60 °C
Javasolt szórástávolság	18 cm - 25 cm
Sűrített levegő csatlakozó	1/4" külső menet
Anyagcsatlakozás	M16x1,5
Súly anyagszitával és anyagfúvókával	760 g

8. Beszerelés

Figyelmeztetés!

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.
A nagy üzemi nyomás következtében az anyagcsatlakozás területén az alkotóelemek váratlanul feloldódhatnak vagy anyag léphet ki.
→ Az anyagcsatlakozás területén minden alkatrészt a legnagyobb üzemi nyomásra méreteztünk.
→ Használjon SATA anyagcsatlakozásokat.

Figyelmeztetés!

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.
Ha a szerelést úgy végzi, hogy a készüléket nem választotta le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról, elemek oldódhatnak le váratlanul el, és anyag léphet ki a készülékből.
→ A lakkozópisztolyt minden szerelési munka előtt válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról.
→ Nyomásmentesítse a rendszert.

⚠	Vigyázat!

Károsodás a laza csavarok miatt
A meglazult csavarok az alkatrészek károsodásához vagy működési zavarhoz vezethetnek.
→ A csavarokat húzza meg kézzel és ellenőrizze a rögzítettségüket.

- Minden szerelési munka előtt szakítsa meg az [1-8] sűrítettlevegő-csatlakozás és az anyagcsatlakozás [1-10] ellátását.

8.1. Anyagfúvóka beszerelése

📖	Figyelem!

A kiválasztott, (a szállított anyagok között nem szereplő) anyagfúvókát az első alkalmazás előtt szerelje be a lakkozópisztoly légfúvókájába.

- Csavarja le kézzel a **[3-1]** légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel, és a **[3-2]** légfúvókával együtt vegye le.
- A **[3-3]** anyagfúvókát helyezze be a légfúvókába. Ügyeljen a horony helyzetére a rögzítőpecekhez képest.
- A légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel és a légfúvókával, valamint az anyagfúvókával együtt helyezze fel és kézzel csavarja fel.

8.2. Fordítófúvóka beszerelése a rögzítéssel

- Csavarja le kézzel a **[4-1]** légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel, és a **[4-3]** légfúvókával együtt vegye le.
- A **[4-4]** tömítőegységet megfelelő helyzetben tegye be a légfúvókába.
- A fordítófúvókát a **[4-2]** rögzítéssel helyezze a légfúvókába.
- A légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel és a légfúvókával, valamint az anyagfúvókával és tömítőegységgel együtt helyezze be és kézzel csavarja fel. Felcsavarás közben ügyeljen a fordítófúvóka tömítőegységhez képest elfoglalt helyzetére.

9. Üzemeltetés

⚠	Vigyázat!

Károsodás a laza csavarok miatt
A meglazult csavarok az alkatrészek károsodásához vagy működési zavarhoz vezethetnek.
→ A csavarokat húzza meg kézzel és ellenőrizze a rögzítettségüket.

9.1. Első használat

A lakkozópisztolyt előszerelt állapotban szállítjuk. A kiválasztott anyagfúvókát be kell szerelni (lásd: 8.1., ill. 8.2. fejezet).
Kicsomagolás után ellenőrizze:

- A lakkozópisztoly sérült.
- Szállítási terjedelem teljes (ld. a 5 fejezetet).

⚠	Vigyázat!
Károsodások a szennyezett sűrített levegő miatt Szennyezett sűrített levegő használata hibás működést eredményezhet. → Használjon tiszta sűrített levegőt. Például a SATA szűrő 444 (cikkszám 92296) által szűrtet.	

- Ellenőrizze, hogy valamennyi csavar jól rögzített-e.
- Húzza meg jól az előfúvókát.
- Csatlakoztassa az **[1-8]** szórólevegő-tömlőt a sűrítettlevegő-csatlakozóra.
- Csatlakoztassa az anyagtömlőt az **[1-10]** anyagcsatlakozásra.
- Az anyagszállító csatornát megfelelő folyadékkal öblítse át (lásd: 11. fejezet).

9.2. Normál üzem

Minden használat előtt ügyeljen a következőkre/ellenőrizze az alábbiakat, hogy biztonságosan dolgozhasson a lakkozópisztollyal:

- Biztosítsa a sűrített levegő és az anyag szükséges térfogatú áramlását, az anyag és a szórólevegő megfelelő nyomását.
- A sűrített levegő megfelelő tisztaságú-e.

Anyagellátás beállítása

- Állítsa be a szükséges anyagtovábbító nyomást a nagynyomású szivattyún.

Porlasztó nyomás beállítása

A lakkozó anyag porlasztása levegőmentes elv alapján történik. Az anyag nagy nyomással kerül a fúvókába, a kilépéskor porolódik és a szórásképet az anyagfúvóka geometriája határozza meg.

🕮	Figyelem!
Ha nem éri el a szórt sugár alakjának kialakításához szükséges anyagnyomást, a nyomást növelni kell.	

- Az anyagnyomást állítsa a szükséges bemeneti nyomásra.

A szórósugár beállítása

A szórt sugár szélességét és a szórás szögét az anyagfúvóka geometriája határozza meg. Ha sűrített levegőt vezet be a légfúvókán, illesztheti a sugár alakját.

- Körsugarat a (B) **[5-1]** kör- és szélessáv-szabályozó forgatásával állíthat be.
- A levegő térfogatárama az **[5-2]** levegő-mikrométerrel szabályozható.

Festés

Figyelem!
Lakkozásnál csak a munkafázishoz szükséges anyagmennyiséget használja. Festés során ügyeljen a szükséges fecskendező távolságra. Festés után az anyagot szakszerűen tárolja vagy ártalmatlanítsa.

- Tartsa be a szükséges fecskendező távolságot.
- Gondoskodjon arról, hogy rendelkezésére álljon a szórólevegő-csatlakozás és a szükséges anyag.
- A lakkozópisztolyt a **[6-2]** elsütőbillentyűn levő **[6-1]** billentyűzárral biztosítsa ki.
- Lakkozáshoz az elsütőbillentyűt teljesen húzza le **[7-1]**.
- A lakkozópisztolyt a **[7-2]** szerint vezesse.

Lakkozási folyamat befejezése

- A lakkozópisztolyt a **[6-2]** elsütőbillentyűn levő **[6-1]** billentyűzárral biztosítsa.
- Ha befejezte a lakkozást, vagy hosszabb szünetet tart a lakkozás közben, állítsa le a szórólevegőt és az anyagellátást. Figyeljen a karbantartással és tárolással kapcsolatos figyelmeztetésekre (lásd: 11. fejezet).

10. Szervizelés és karbantartás

Figyelmeztetés!

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.
Ha a karbantartási munkákat úgy végzi, hogy a készüléket nem választotta le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátóról, alkotórészek szabadulhatnak váratlanul el, és anyag léphet ki a készülékből.
→ A lakkozópisztolyt minden karbantartási munka előtt válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról.
→ Nyomásmentesítse a rendszert.

A lakkozópisztoly, valamint az anyagellátás anyagot vezető területe nagy nyomás alatt áll (akár 250 bar).
→ Megfelelően méretezze a tömlővezetékeket és a csatlakozó rendszereket.

Az alábbi fejezet a lakkozópisztoly karbantartásával és ápolásával kapcsolatos tudnivalókat ismerteti. A karbantartást és ápolást csak képzett szakszemélyzet végezze.

- Minden karbantartási és ápolási munka előtt szakítsa meg az **[1-8]** sűrítettlevegő-csatlakozás és az **[1-10]** anyagcsatlakozás ellátását.

A karbantartáshoz cserealkatrészek állnak rendelkezésre (ld. a 16fejezetet).

10.1. Fúvóka alkatrészek cseréje

Anyagfúvóka kiszerelése

- Kézzel csavarja le a **[8-1]** légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel.
- Vegye le a **[8-2]** légfúvókát a **[8-3]** anyagfúvókával együtt.

Előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű kiszerelése

- A **[8-4]** előfúvókát csavarozza le a SATA univerzális kulccsal.
- A **[8-8]** zárócsavart csavarozza le a SATA kombinált szerszámmal.
- Vegye ki a **[8-7]** rugót.
- A **[8-5]** keményfém golyócsúcsot a SATA csavarkulccsal (4-es laptávolság) csavarja le (a tű végén csavarhúzóval tartson ellen).
- Vegye ki a **[8-6]** festéktűt.

Új előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű beszerelése

⚠ Vigyázat!
Hibás beszerelési sorrend miatti károk Ha nem tartja be a beszerelési sorrendet, az az elemek károsodásához vezethet. → Ügyeljen a helyes beszerelési sorrendre.

- Tolja be az új **[8-6]** festéktűt.
- Csavarja fel az új **[8-5]** keményfém golyócsúcsot csavarkulccsal a festéktűre (a tű végén csavarhúzóval tartson ellen).
- A festéktűt tolja hátra.
- Az új **[8-4]** előfúvókát csavarozza be a SATA univerzális kulccsal.
- Helyezze fel a rugót **[8-7]**.
- A **[8-8]** zárócsavart csavarozza fel a SATA kombinált szerszámmal.

Új anyagfúvóka felszerelése

Figyelem!
A fordítókapcsolóval rendelkező anyagfúvókánál helyezze be az előfúvókát a légfúvókába. Ügyeljen a horony helyzetére a rögzítőpecekhez képest.

- A **[8-3]** anyagfúvókát helyezze be a **[8-2]** légfúvókába. Ügyeljen a horony helyzetére a rögzítőpecekhez képest.
- A **[8-1]** légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel és a légfúvókával, valamint az anyagfúvókával együtt helyezze fel és kézzel csavarja fel.

10.2. Fúvókafej cseréje

Fúvókafej leszerelése

- „Anyagfúvóka kiszerelése“ és „Előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű kiszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).
- A **[9-1]** fúvókafej anyát csavarozza le a SATA univerzális kulccsal.
- A **[9-3]** csavart tekerje ki a **[9-2]** tartólemezből.
- Akassza ki a tartólemezt és vegye le a **[9-4]** fúvókafejet.
- Vegye ki a **[9-5]** O-gyűrűt .

Új fúvókafej beszerelése

- Tisztítsa meg a **[9-6]** tömítő és felfekvési felületeket.
- Helyezze be a **[9-5]** új O-gyűrűt .
- Az új **[9-4]** fúvókafejet megfelelő helyzetben tegye be és a **[9-2]** tartólemezt akassza be.
- Tekerje be a csavart a **[9-3]** tartólemezbe.

- A **[9-1]** fúvókafej anyát csavarozza fel erősen a SATA univerzális kulcscsal.
- „Új előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű beszerelése“ és „Új anyagfúvóka felszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).

10.3. A légelosztó gyűrű cseréje

A légelosztó gyűrű cseréje előtt és után ugyanazokat a lépéseket kell végrehajtani, mint a fúvóka alkatrészek cseréjekor (lásd: 10.1. fejezet).

A légelosztó gyűrű leszerelése

⚠	Vigyázat!

Károsodások hibás szerszám használatakor
A légelosztó gyűrű szorosan illeszkedik a fúvókafejhez. Túl nagy erőkifejtés következtében megsérülhet a fúvókafej. Ha a SATA kihúzó szerszám lecsúszása sérülést okozhat.
→ Viseljen védőkesztyűt.
→ A SATA kihúzó szerszámot sose használja maga felé.
→ A légelosztó gyűrűt egyenletesen húzza ki a fúvókafejből.

- „Anyagfúvóka kiszerelése“ és „Előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű kiszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).
- A légelosztó gyűrűt húzza ki a **[10-1]** SATA kihúzó szerszámmal.
- Ellenőrizze, nincsenek-e sérülések és szennyezések a **[10-2]** fúvókafej tömítőfelületein, szükség esetén tisztítsa meg vagy cserélje le a fúvókafej elemeit.

Új légelosztó gyűrű beszerelése
- Helyezzen új légelosztó gyűrűt a fúvókafejbe. Ügyeljen a légelosztó gyűrű alsó oldalán lévő **[10-3]** csap megfelelő helyzetére.
- A légelosztó gyűrűt nyomja be egyenletesen.
- „Új előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű beszerelése“ és „Új anyagfúvóka felszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).

10.4. Elsütőbillentyű cseréje

Elsütőbillentyű kiszerelése
- A **[11-5]** biztosítógyűrűt húzza le.
- Húzza ki a **[11-3]** a billentyűcsapot.
- Vegye ki a **[11-4]** elsütőbillentyűt.
- Vegye le a **[11-1]** rugós alátétet és a **[11-2]** műanyag alátétet.

Új elsütőbillentyű felszerelése

- Helyezze be a **[11-4]** elsütőbillentyűt és emellett tolja be a **[11-1]** rugós alátétet és a **[11-2]** műanyag alátétet a pisztolytest és az elsütőbillentyű közé.
- Dugja át a **[11-3]** billentyűcsapot az elsütőbillentyűn, az alátéteken és a pisztolytesten.
- A **[11-5]** biztosítógyűrűt helyezze be.

10.5. Festéktűtömítés cseréje

A festéktű tömítőház leszerelése

- „Anyagfúvóka kiszerelése“ és „Előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű kiszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).
- Csavarja ki a **[12-1]** festéktű tömítőházát a **[12-3]** SATA univerzális kulccsal és a **[12-2]** dugóskulccsal (7-es laptávolság).
- Ellenőrizze, hogy a festéktű tömítőháza nem sérült és nem szennyezett-e, szükség esetén tisztítsa meg vagy cserélje ki.

Új festéktű tömítőház felszerelése

- Loctite 242 ragasztóval biztosítsa az új **[12-1]** festéktű tömítőházát és a **[12-3]** SATA univerzális kulccsal, valamint a **[12-2]** dugóskulccsal (7-es laptávolság) csavarja be.
- „Új előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű beszerelése“ és „Új anyagfúvóka felszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).

10.6. Levegő-mikrométer, légdugattyú és tömítőház cseréje

Levegő-mikrométer, légdugattyú és tömítőház kiszerelése

- „Anyagfúvóka kiszerelése“ és „Előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű kiszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).
- „Fúvókafej leszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.2. fejezet).
- „Elsütőbillentyű kiszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.4. fejezet).
- Tekerje ki a **[13-1]** rögzítőcsavart a **[13-2]** eredeti SATA kombinált szerszámmal.
- A **[14-2]** levegő-mikrométert húzza le.
- Vegye ki a **[14-1]** légdugattyú rugót és a **[14-3]** légdugattyú fejet.
- Húzza ki a **[14-4]** a légdugattyú rudat.
- Csavarja ki a **[15-2]** tömítőházat a **[15-1]** SATA kombinált szerszámmal (4-es laptávolság).

- Leszerelés után a légdugattyú rúdját ellenőrizze; szükség esetén tisztítsa meg vagy ha sérült (pl. karcos vagy elgörbült) cserélje le.

Új levegő-mikrométer, légdugattyú és tömítőház beszerelése

Figyelmeztetés!
A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak. A levegő-mikrométer ellenőrizetlenül kilökődhet a lakkozópisztolyból. → A rögzítőcsavar betekerésekor ügyeljen a levegő-mikrométer helyes irányára. → Ellenőrizze a rögzítőcsavar állapotát.

- Csavarja be az új **[15-2]** tömítőházat a **[15-1]** SATA kombinált szerszámmal (4-es laptávolság).
- Az új **[14-4]** légdugattyú rudat SATA nagy teljesítményű zsírral (cikkszám: 48173) zsírozza meg és helyezze be. Vegye figyelembe a beszerelési irányt.
- Helyezze be az új **[14-1]** légdugattyú rugót és **[14-3]** légdugattyú fejet.
- Az új **[14-2]** levegő-mikrométert SATA nagy teljesítményű zsírral (cikkszám: 48173) zsírozza meg és helyezze be. Vegye figyelembe a beszerelési irányt.
- Húzza meg szorosan a **[13-1]** rögzítőcsavart a **[13-2]** eredeti SATA kombinált szerszámmal.
- „Új elsütőbillentyű felszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.4. fejezet).
- „Új fúvókafej beszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.2. fejezet).
- „Új előfúvóka, keményfém golyócsúcs és festéktű beszerelése“ és „Új anyagfúvóka felszerelése“ műveleti lépéseket végezze el (lásd: 10.1. fejezet).

10.7. A kör- és szélessáv-szabályozó tüskéjének kicserélése

Az orsó leszerelése

- A **[16-1]** süllyesztett fejű csavart tekerje ki a SATA kombinált szerszámmal.
- A recézett gombot **[16-2]** húzza le.
- A **[16-3]** tüskét csavarozza ki a SATA univerzális kulccsal (12-es laptávolság).

Új orsó felszerelése

- Az új **[16-3]** tüskét helyezze be és csavarozza be a SATA univerzális kulccsal (12-es laptávolság).
- A **[16-2]** recézett gombot helyezze fel.
- A **[16-1]** süllyesztett fejű csavart biztosítsa Loctite 242 ragasztóval és a SATA kombinált szerszámmal csavarja be.

10.8. Anyagszita cseréje

⚠	Figyelmeztetés!

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.
Ha anyagszita nélkül működteti a lakkozópisztolyt, elveszíti a tömítő funkcióját.
→ A lakkozópisztolyt csak beszerelt anyagszitával működtesse.

Anyagszita kiszerelése
- A **[17-2]** anyagszűrőházat csavarozza le a (19-es laptávolságú) SATA univerzális kulccsal. Egy (14-es laptávolságú) villáskulccsal tartson ellen a **[17-1]** menetes részen.
- Vegye ki a **[17-1]**.anyagszitát.

Új anyagszita beszerelése
- A **[17-1]** anyagszitát helyezze be a **[17-2]** anyagszűrőházba.
- Az anyagszűrőházat csavarozza fel és a (19-es laptávolságú) SATA univerzális kulccsal kézzel húzza meg. Egy (14-es laptávolságú) villáskulccsal tartson ellen a **[17-1]** menetes részen.

10.9. Függesztő rendszer cseréje

Függesztő rendszernek egy függesztő horgot szereltünk fel. Szükség esetén ez lecserélhető a készülékkel együtt szállított függesztőgyűrűre.

Függesztő rendszer leszerelése
- A **[18-1]** süllyesztett fejű csavart tekerje ki a SATA kombinált szerszámmal.
- Vegye le a **[18-2]**függesztő horgot.

Új függesztő rendszer felszerelése
- Helyezze fel a **[18-3]** függesztő gyűrűt.
- A **[18-1]** süllyesztett fejű csavart tekerje be a SATA kombinált szerszámmal.

11. Karbantartás és tárolás

A terméket óvatosan kezelje, valamint rendszeresen ápolja és tartsa karban, hogy a lakkozópisztoly megőrizze a működőképességét. Tisztítsa meg a lakkozópisztolyt minden használat után, ellenőrizze működőképességét és tömítettségét. Tisztítás után az egész lakkozópisztolyt tiszta sűrített levegővel szárítsa meg, és a mozgó alkatrészeket kenje be SATA pisztolyzsírral (cikkszám: 48173).

Figyelmeztetés!

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.
Ha a tisztítást úgy végzi, hogy a készüléket nem választotta le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról, elemek szabadulhatnak váratlanul el, és anyag léphet ki a készülékből.
→ A lakkozópisztolyt minden tisztítás előtt válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról.

Vigyázat!

Nem megfelelő tisztítószer okozta károk
Agresszív tisztítószerek használatakor sérülhet a lakkozópisztoly.
→ Ne használjon agresszív tisztítószereket.

A tisztításhoz csak megfelelő tisztítófolyadékot használjon.
→ Használjon semleges, 6–8 pH-értékű tisztítószert.
→ Ne használjon savakat, lúgokat, bázisokat, marószereket, nem megfelelő regenerátumokat vagy más agresszív tisztítószert.

Ha a lakkozópisztolyt tisztítófolyadékba helyezi, a készülék rozsdásodhat.
→ A lakkozópisztolyt ne helyezze tisztítófolyadékba.

A helytelenül megválasztott tisztítószerszám megsértheti a furatokat és ez károsan hathat a szórósugárra.
→ Csak a SATA tisztítókeféket használja.
→ Soha ne használjon ultrahangos tisztítókészüléket.

12. Fúvókák áttekintése

Anyagfúvóka		Műszaki adatok				
Fúvóka sz.	Cikk-sz.	Ø, mm	Ø, hü-velyk	Szög	Szé-les-ség, cm	Átfolyási mennyiség, Nl/perc 70 bar (1015 psi) nyo-másnál
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Fordítófúvóka						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Átfolyási mennyiség

A táblázatban felsorolt átfolyási mennyiségek NL/perc egységre 70 bar

(1015 psi) nyomáson vízre vonatkoznak (20° C hőmérsékleten) és változnak más sűrűségű és viszkozitású anyagok esetén.

Szélesség
A megadott szélességek (sugárszélességek) akkor érvényesek, ha a bevonni kívánt tárgy és a szórófúvóka távolsága 30 cm (11,8 hüvelyk) és a bevonóanyag viszkozitása 20 DIN 4/mp.

13. Hibák

A következőkben leírt üzemzavarokat csak képzett szakszemélyzet hárithatja el.
Ha egy üzemzavar nem hárítható el az alább leírt módon, küldje el a lakkozópisztolyt a SATA ügyfélszolgálatának.

Zavar	Ok	Elhárítás
Az elő- és az anyagfúvóka tömítetlensége.	Az előfúvókában lévő idegen testek megakadályozzák a tömítést.	Az előfúvókát tisztítsa meg oldószerben vagy megfelelő tisztítószerben, fújja ki, cserélje le az előfúvókát.
Szóróanyag távozik a festéktű tömítése mögött a fúvókafej anyán át.	Meghibásodott a festéktű tömítése.	Cserélje le a festéktű tömítőházát (lásd: 10.1. fejezet).
A szóráskép sarló alakú.	A szarv alakú furat eltömődött.	Tisztítsa meg a légfúvókát (lásd: 11. fejezet).
A spiccelt kép túl kicsi, ferde, egyoldalas vagy hasadt.	Az anyagfúvóka (adott esetben a légfúvóka) szennyezett.	Tisztítsa meg a levegő- vagy anyagfúvókát (lásd: 11. fejezet). A sugár formáját az anyagfúvóka adja meg.
	Az anyagfúvóka eltömődött.	A dugulást hárítsa el SATA tisztítófúvókával (cikkszám: 92296).
Levegő lép ki a leállított lakkozópisztolyból, légfúvókából.	Légdugattyú hibás vagy szennyezett.	A légdugattyút tisztítsa ki (lásd: 11. fejezet) vagy cserélje le (lásd: 10.6. fejezet).

Zavar	Ok	Elhárítás
A szórt sugár nyugtalan.	Az előfúvóka nincs elég szorosan meghúzva.	Húzza meg az előfúvókát.
	Szennyezett vagy sérült a légelosztó gyűrű.	Cserélje le a légelosztó gyűrűt (lásd: 10.3. fejezet).
	Laza a légfúvóka.	Kézzel húzza meg a légfúvókagyűrűt.
	Szennyezett a lég- és az előfúvóka hézagköze.	Tisztítsa ki a hézagközt.
	Az elő- vagy az anyagfúvóka szennyezett.	Tisztítsa meg az elő- és az anyagfúvókát. Ügyeljen a horony helyzetére a rögzítőpecekhez képest.
	Az elő- és/vagy az anyagfúvóka sérült.	Cserélje le az elő- és az anyagfúvókát (lásd: 10.1. fejezet). Ügyeljen a horony helyzetére a rögzítőpecekhez képest.
	A szóróközeg folyató nyomása nem állandó.	Korrigálja a szóróközeg folyató nyomását.
		Az anyagszűrőt tisztítsa ki (lásd:11. fejezet) vagy cserélje le (lásd:10.8. fejezet).
Sugár elágazás (fecskefarok).	Túl nagy porlasztó nyomás.	Csökkentse a porlasztó nyomást.
	Túl híg vagy nem kellő mennyiségű anyag.	Növelje az anyagnyomást.

Zavar	Ok	Elhárítás
Középen túl nagy az anyagfelvitel.	Túl sok anyag.	Csökkentse az anyagnyomást.
	Túl tömény a beállított anyag.	Hígítsa az anyagot.
	Túl alacsony a porlasztó nyomás.	Növelje a porlasztó nyomást.

14. Hulladékkezelés

Teljesen kiürült lakkozópisztoly kezelése hulladékként. A környezeti károk elkerüléséhez a szórt közeg és az elválasztó anyag maradékait a lakkozópisztolytól elkülönítve szakszerűen kezelje hulladékként. Vegye figyelembe a helyi előírásokat!

15. Vevőszolgálat

Tartozékokat, pótalkatrészeket és műszaki támogatást SATA kereskedőjénél kaphat.

16. Pótalkatrészek

Figyelem!
A felsorolt pótalkatrészeken kívül minden modul alkotóelem megrendelhető pótalkatrészként.

Poz.	Cikk-sz.	Megnevezés	Darabszám
[19-1]	207530	Fordítókapcsoló utánszerelő készlet	1 készlet
[19-2]	228056	Légfúvókagyűrű érintésvédelemmel a fordítókapcsolóhoz	1 db.
[19-3]	207522	Fordítókapcsoló tömítőegysége	1 db.
[19-4]	228049	Légfúvókagyűrű érintésvédelemmel	1 db.
[19-5]	98459	Légfúvóka, kör és széles sáv	1 db.
[19-6]	98434	Előfúvóka keményfém betéttel	1 db.
[19-7]	97824	Légelosztó gyűrű	3 db.
[19-8]	98541	Keményfém golyócsúcs	1 db.
[19-9]	98525	Tömítéstartó	1 db.
[19-10]	1014117	O-gyűrű Ø 5,5 x 11,0	10 db

Poz.	Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
[19-11]	1006388	Függesztőhorog, függesztőgyűrű és süllyesztett fejű csavar	1 készlet
[19-12]	1006362	Tüske, recézett gomb és süllyesztett fejű csavar	1 készlet
[19-13]	77537	Festéktű keményfém golyócsúcs nélkül	1 db.
	98772	[19-13] festéktű [19-8] keményfém golyócsúccsal	1 db.
[19-14]	18341	Festéktű nyomórugója	1 db.
[19-15]	1014109	Zárócsavar	1 db.
[19-16]	1014092	Légdugattyúrúd	1 db.
[19-17]	82636	Tömítéstartó	1 db.
[19-18]	1014125	Fúvókafej anya	1 db.
[19-19]	1006370	Fúvókafej anyag bevezetéssel	1 készlet
[19-20]	211391	Rögzítőcsavar	3 db.
[19-21]	133991	légdugattyú fej	3 db.
[19-22]	27813	Rugó a légdugattyúhoz	1 db.
[19-23]	1014133	Levegő-mikrométer	1 db.
[19-24]	12260	Anyagszita, 60 msh	4 db.
	12278	Anyagszita, 100 msh	4 db.
	74856	Anyagszita, 200 msh	4 db.
[19-25]	1014076	Teljes anyagszűrőház csuklós kötéssel	1 db.
[19-26]	19745	forgócsuklóval	1 db.
[19-27]	1014084	ravasz készlet	1 db.

□	A javítókészlet tartalmazza (Cikkszám. 1006940)

17. EU megfelelőségi nyilatkozat

Ezúton kijelentjük, hogy a következőkben említett termék koncepciója, szerkezete és építési módja alapján az általunk forgalomba hozott kivitelben a 2014/34/EU EU-irányelv alapvető biztonsági követelményeinek beleértve a nyilatkozat időpontjában érvényes módosításait megfelel és a 2014/34/EU EU-irányelv szerinti robbanásveszélyes területeken (ATEX), X, B melléklet alkalmazható.

Gyártó
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

Termékmegnevezés
- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX jelölés
II 2 G T60°CX

Idevonatkozó EK irányelvek
- 2006/42/EK számú tanácsi gépirányelv
- 2014/34/EU irányelve a robbanásveszélyes légkörben való használatra szánt felszerelésekre és védelmi rendszerekre

Alkalmazott harmonizált szabványok:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Alkalmazott nemzeti normák
- DIN 31000:2011

A 2014/34/EK irányelv VIII. függeléke alapján kért dokumentumokat a megnevezett 0123 helyen 70023722 dokumentumszámmal 10 éven át megőrizzük.

Kornwestheim, 2014.07.01.

Albrecht Kruse
Ügyvezető

Indice del contenuto [versione originale: tedesco]

1. Informazioni generali 291
2. Indicazioni di sicurezza 293
3. Impiego secondo le disposizioni.....295
4. Descrizione.....295
5. Volume di consegna 295
6. Struttura.....295
7. Dati tecnici.....297
8. Montaggio.....298
9. Funzionamento.....300
10. Manutenzione e manutenzione periodica.....302
11. Cura e stoccaggio 309
12. Panoramica ugelli.....310
13. Anomalie 311
14. Smaltimento 313
15. Servizio.....313
16. Ricambi 313
17. Dichiarazione di conformità CE 314

	Note preliminari
Leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso complete prima della messa in funzione e dell'utilizzo. Osservare le indicazioni di sicurezza e di pericolo!	

Conservare sempre le presenti istruzioni d'uso accanto al prodotto o in un luogo sempre accessibile a tutti!

1. Informazioni generali

Le presenti istruzioni d'uso contengono informazioni importanti per il funzionamento del prodotto SATAjet 4800 K spray mix, di seguito denominato pistola a spruzzo. Vengono anche descritte le operazioni messa in funzione, manutenzione e manutenzione periodica, cura, stoccaggio e rimozione dei guasti.

1.1. Destinatari

Il presente manuale di istruzioni d'uso è rivolto

- alla manodopera specializzata del settore artigianale dei tinteggiatori e verniciatori
- al personale addestrato per lavori di verniciatura nelle imprese dell'industria e dell'artigianato.

1.2. Avvertenze nelle presenti istruzioni d'uso

	Pericolo di esplosione!

Questo segnale indica una situazione altamente pericolosa, che, se non evitata, causa la morte o gravi lesioni.
→ Questa freccia indica le misure precauzionali necessarie per evitare il pericolo.

Avviso!

Questo segnale indica una situazione mediamente pericolosa, che, se non evitata, può causare la morte o gravi lesioni.
→ Questa freccia indica le misure precauzionali necessarie per evitare il pericolo.

Attenzione!

Questo segnale indica una situazione a basso rischio, che, se non viene evitata, può causare danni materiali o lesioni personali di lieve o media entità.
→ Questa freccia indica le misure precauzionali necessarie per evitare il pericolo.

Indicazione!

Questa avvertenza fornisce consigli di applicazione e utili suggerimenti per l'uso, il funzionamento, la manutenzione e la riparazione.

1.3. Prevenzione degli infortuni

In generale, si devono rispettare le norme antinfortunistiche generali e specifiche del paese, come pure le disposizioni aziendali interne e di officina.

1.4. Pezzi di ricambio, parti soggette a usura ed accessori

Di regola si devono utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio, parti soggette a usura ed accessori originali SATA. Gli accessori che non sono stati forniti da SATA non sono collaudati ed autorizzati. SATA non si assume alcuna responsabilità per danni causati dall'utilizzo di pezzi di ricambio, parti soggette a usura ed accessori non autorizzati.

1.5. Garanzia e responsabilità del produttore

Vigono le condizioni generali di contratto di SATA ed eventualmente ulteriori accordi contrattuali come pure le leggi in vigori.

SATA declina qualsiasi responsabilità in caso di

- Inosservanza del contenuto del manuale di istruzioni.
- Impiego di personale non qualificato.
- Utilizzo del prodotto non conforme alle prescrizioni.
- Mancato utilizzo dei dispositivi di protezione individuale.
- Mancato utilizzo di accessori e pezzi di cambio originali.
- Trasformazioni o modifiche tecniche arbitrarie.
- Logoramento / usura naturale.
- Carico d'impatto atipico per l'uso.
- Lavori di montaggio e smontaggio non ammessi.

1.6. Direttive, disposizioni e norme applicate

Direttiva CE macchine 2006/42/CE

Direttiva 2014/34/CE
Dispositivi e sistemi di protezione per l'uso conforme negli ambienti a rischio di esplosione

DIN EN ISO 12100:2011
Sicurezza delle macchine, requisiti generali.

DIN EN 1127-1:2011
Protezione contro l'esplosione Parte 1: Concetti di base e metodologia.

DIN EN 1953:2013
Apparecchiature di polverizzazione e spruzzatura per prodotti di rivestimento - Requisiti di sicurezza.

DIN EN 13463-1:2009
Apparecchi non elettrici per ambienti a rischio di esplosione - Parte 1: Concetti di base e requisiti.

DIN 31000:2011
Principi generali per la realizzazione di prodotti tecnici in condizioni di sicurezza.

2. Indicazioni di sicurezza

Leggere e rispettare tutte le indicazioni riportate di seguito. La parziale o mancata osservanza può causare malfunzionamenti o lesioni.

2.1. Requisiti per il personale

L'uso della pistola a spruzzo è riservato al personale tecnico addestrato, che ha letto per intero e compreso a fondo le presenti istruzioni d'uso.

2.2. Dispositivi di protezione individuale (DPI)

Durante l'uso, la manutenzione e la cura della pistola a spruzzo si possono generare vapori. Durante l'uso, il livello di pressione sonora può superare gli 85 dB(A).

- Durante l'uso, la manutenzione e la pulizia, indossare sempre l'equipaggiamento di protezione omologato. L'equipaggiamento di protezione personale consiste nei seguenti elementi: protezione delle vie respiratorie, protezione oculare, indumenti protettivi, guanti di protezione e calzature di lavoro. Se necessario, indossare anche una protezione dell'udito.

2.3. Impiego in zone a rischio d'esplosione

	Pericolo di esplosione!
Un uso improprio della pistola a spruzzo può pregiudicare la protezione contro l'esplosione. → Non portare la pistola a spruzzo in ambienti a rischio di esplosione appartenenti alla zona Ex 0. → Non utilizzare solventi e detergenti a base di idrocarburi omogeneizzati.	

La pistola a spruzzo è omologata per l'uso / la conservazione negli ambienti a rischio di esplosione appartenenti alle zone Ex 1 e 2.

Codice area:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Simbolo EX
II	Gruppo di attrezzi
2	Categoria di attrezzi
G	Categoria gas
T60°CX	Classe di temperatura

2.4. Indicazioni di sicurezza

- Prima dell'uso, eseguire sempre una prova di funzionamento e di tenuta della pistola a spruzzo.
- Non puntare mai la pistola a spruzzo contro un essere vivente.
- Non utilizzare mai la pistola a spruzzo se danneggiata o incompleta.
- In caso di danneggiamento, mettere subito la pistola a spruzzo fuori servizio e scollegarla dalla rete di distribuzione dell'aria compressa e dall'alimentazione del materiale.

- Attenersi alle norme di sicurezza.
- Rispettare le norme antinfortunistiche BGR 500.

3. Impiego secondo le disposzioni

La pistola a spruzzo è destinata all'applicazione di vernici e smalti o di altre sostanze liquide idonee su substrati adeguati, tramite il procedimento airless.

4. Descrizione

La pistola a spruzzo si articola nei seguenti componenti principali:

- cappello dell'aria (regolabile in continuo) **[1-13]**
- Ugello materiale fissato nel cappello dell'aria (l'ugello materiale non è incluso nel volume di consegna) **[1-13]**.
- Leva a grilletto con relativo blocco **[1-6]**
- Corpo della pistola **[1-7]**
- Testa dell'ugello con tubo di alimentazione materiale **[1-11]**
- Regolazione continua ventaglio ovale/tondo **[1-2]**
- Micrometro ad aria **[1-4]**
- Raccordo aria compressa con cerniera **[1-8]**
- Raccordo materiale con cerniera **[1-10]**

5. Volume di consegna

- Pistola a spruzzo senza ugello materiale
- Kit di attrezzi
- Anello di aggancio
- Vaglio materiale 100 msh (integrato nel contenitore del filtro materiale)
- Istruzione d'uso

6. Struttura

6.1. Pistola di verniciatura

[1-1] Gancio di sospensione
[1-2] Regolazione continua ventaglio ovale/tondo
[1-3] Vite terminale
[1-4] Micrometro dell'aria
[1-5] Vite di arresto micrometro ad aria
[1-6] Leva a grilletto con blocco leva
[1-7] Corpo della pistola
[1-8] Raccordo aria compressa con cerniera
[1-9] Contenitore del filtro materiale
[1-10] Raccordo del materiale con cerniera
[1-11] Testa dell'ugello con alimentazione materiale
[1-12] Protezione da contatto
[1-13] Set di ugelli con cappello dell'aria, ugello materiale,

fissato nel cappello dell'aria (l'ugello materiale non è incluso nel volume di consegna)

6.2. Kit di attrezzi

[2-1] Chiave a forchetta (grandezza 4)
[2-2] Attrezzatura per estrarre
[2-3] Spazzola di pulizia
[2-4] Chiave a maschio (misura delle chiavi 7)
[2-5] Attrezzo combinato SATA
[2-6] Chiave universale SATA

7. Dati tecnici

SATAjet 4800 K spray mix	
Pressione all'entrata della pistola raccomandata	2,0 bar - 3,0 bar
Pressione all'entrata della pistola max.	10,0 bar
Massima pressione del materiale	250,0 bar
Consumo d'aria ventaglio ovale (con pressione d'ingresso 3,0 bar/43.5 psi)	120 Nl/min
Consumo d'aria ventaglio tondo (con pressione d'ingresso 3,0 bar/43.5 psi)	310 Nl/min
Temperatura max. della sostanza da applicare	60 °C
Distanza di spruzzo raccomandata	18 cm - 25 cm
Attacco dell'aria compressa	1/4" filettatura esterna
Collegamento di materiale	M16x1,5
Peso con vaglio materiale e ugello materiale	760 g

8. Montaggio

Avviso!

Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.
A causa dell'elevata pressione d'esercizio, in corrispondenza del raccordo del materiale può verificarsi il distacco inaspettato di alcuni componenti o la fuoriuscita di materiale.
→ Tutti i componenti in corrispondenza del raccordo del materiale devono essere resistenti alla massima pressione d'esercizio.
→Utilizzare tubi flessibili per materiale SATA.

Avviso!

Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.
Durante i lavori di montaggio con collegamento alla rete di distribuzione dell'aria compressa e all'alimentazione del materiale, esiste il rischio di distacco improvviso di alcuni componenti, con conseguente fuoriuscita di materiale.
→ Prima di ogni intervento di montaggio, scollegare la pistola a spruzzo dalla rete di distribuzione dell'aria compressa e dall'alimentazione del materiale.
→ Scaricare la pressione dal sistema.

Attenzione!

Danni per viti allentate
Eventuali viti allentate possono causare danni ai componenti o malfunzionamenti.
→ Serrare tutte le viti a mano e controllarne la stabilità.

- Prima di ogni operazione di montaggio, interrompere l'alimentazione verso il raccordo dell'aria compressa **[1-8]** e verso il raccordo del materiale **[1-10]**.

8.1. Montaggio dell'ugello materiale

Indicazione!

Inserire l'ugello materiale selezionato (non fornito in dotazione) nel cappello dell'aria della pistola a spruzzo, prima di usare il dispositivo per la prima volta.

- Svitare a mano la ghiera del cappello dell'aria con la protezione da contatto **[3-1]** e rimuoverla insieme al cappello dell'aria **[3-2]**.
- Inserire l'ugello materiale **[3-3]** nel cappello dell'aria. Prestare attenzione all'allineamento della scanalatura con il perno di fissaggio.
- Applicare la ghiera del cappello dell'aria completa di protezione da contatto insieme al cappello dell'aria e all'ugello materiale e serrare a mano.

8.2. Montaggio dell'ugello di svolta con levetta girevole

- Svitare a mano la ghiera del cappello dell'aria con la protezione da contatto **[4-1]** e rimuoverla insieme al cappello dell'aria **[4-3]**.

- Inserire correttamente l'elemento di tenuta **[4-4]** nel cappello dell'aria.
- Inserire l'ugello di svolta completo di levetta girevole **[4-2]** nel cappello dell'aria.
- Applicare la ghiera del cappello dell'aria completa di protezione da contatto con il cappello dell'aria, l'ugello materiale e l'elemento di tenuta e serrare a mano. Durante il fissaggio, prestare attenzione all'allineamento dell'ugello di svolta completo di levetta girevole con l'elemento di tenuta.

9. Funzionamento

Attenzione!

Danni per viti allentate
Eventuali viti allentate possono causare danni ai componenti o malfunzionamenti.
→ Serrare tutte le viti a mano e controllarne la stabilità.

9.1. Prima messa in funzione

La pistola a spruzzo viene fornita premontata. L'ugello materiale selezionato deve essere montato (capitolo 8.1 e/o 8.2).
Una volta estratta dall'imballaggio, controllare:

- Pistola a spruzzo danneggiata.
- Volume di consegna completo (capitolo 5).

Attenzione!

Danni per aria compressa sporca
L'utilizzo di aria compressa sporca può causare malfunzionamenti.
→ Utilizzare aria compressa pulita. Per esempio, utilizzare il filtro SATA 444 (cod. 92296).

- Verificare la stabilità di tutte le viti.
- Serrare il preugello.
- Collegare il tubo dell'aria di spruzzo al raccordo dell'aria di compressa **[1-8]**.
- Collegare il tubo del materiale al raccordo specifico **[1-10]**.
- Lavare il canale del materiale con un detergente adeguato (capitolo 11).

9.2. Modalità regolazione

Prima di ogni utilizzo verificare i seguenti punti, al fine di garantire un lavoro sicuro con la pistola a spruzzo:

- Il flusso volumetrico di aria compressa e materiale nonché la pressione

del materiale e dell'aria di spruzzo devono essere garantiti.
- Si utilizza aria compressa pulita.

Impostazione dell'alimentazione del materiale
- Regolare la pressione di trasporto del materiale sulla pompa ad alta pressione.

Impostazione della pressione di nebulizzazione
La nebulizzazione del materiale di verniciatura si basa sul principio airless. Il materiale viene erogato all'ugello in condizioni di alta pressione e nebulizzato in uscita dalla particolare geometria dell'ugello.

Indicazione!

Se non si raggiunge la pressione del materiale richiesta per la forma del getto, occorre aumentare la pressione di trasporto del materiale.

- Regolare la pressione del materiale sul valore d'ingresso richiesto.

Regolare il ventaglio
La larghezza del getto e l'angolo di spruzzo sono definiti dalla geometria dell'ugello materiale. Regolando l'erogazione di aria compressa attraverso il cappello dell'aria, è possibile adeguare la forma del getto.
- Un ventaglio tondo può essere impostato agendo sul sistema di regolazione ventaglio ovale e tondo (B) **[5-1]**.
- Per impostare il flusso volumetrico dell'aria, agire sul micrometro ad aria **[5-2]**.

Verniciare

Indicazione!

Per la verniciatura utilizzare esclusivamente la quantità di materiale necessaria per il passo di lavoro.
Durante la verniciatura, rispettare la distanza di spruzzo necessaria.
Dopo la verniciatura, conservare o smaltire il materiale secondo le norme.

- Rispettare la distanza di spruzzo richiesta.
- Garantire l'alimentazione dell'aria per lo spruzzo e l'alimentazione del materiale.
- Sbloccare la pistola a spruzzo con il blocco leva **[6-1]** sulla leva a grilletto **[6-2]**.
- Per verniciare estrarre completamente la leva a grilletto **[7-1]**.
- Condurre la pistola a spruzzo come indicato in **[7-2]**.

Termine del processo di verniciatura

- Bloccare la pistola a spruzzo con il blocco leva **[6-1]** sulla leva a grilletto **[6-2]**.
- Se il processo di verniciatura è terminato oppure se si prevede una pausa di verniciatura prolungata, disattivare l'aria per lo spruzzo e l'alimentazione del materiale e seguire le istruzioni di cura e stoccaggio (capitolo 11).

10. Manutenzione e manutenzione periodica

Avviso!

Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.
Durante i lavori di manutenzione con collegamento alla rete di distribuzione dell'aria compressa e all'alimentazione del materiale, esiste il rischio di distacco improvviso di alcuni componenti, con conseguente fuoriuscita di materiale.
→ Prima di ogni intervento di manutenzione, scollegare la pistola a spruzzo dalla rete di distribuzione dell'aria compressa e dall'alimentazione del materiale.
→ Scaricare la pressione dal sistema.

La parte della pistola a spruzzo destinata al trasporto del materiale, il sistema di alimentazione del materiale e le tubazioni sono sottoposte a forte pressione (fino a 250 bar).
→ Dimensionare opportunamente i tubi flessibili e i sistemi di collegamento.

Il capitolo seguente descrive le modalità di manutenzione e manutenzione periodica della pistola a spruzzo. I lavori di manutenzione e manutenzione periodica sono riservati al personale tecnico addestrato.

- Prima di ogni operazione di manutenzione e manutenzione ordinaria, interrompere l'alimentazione verso il raccordo dell'aria compressa **[1-8]** e verso il raccordo del materiale **[1-10]**.

Per la manutenzione periodica sono disponibili pezzi di ricambio (capitolo 16).

10.1. Sostituzione dei componenti degli ugelli

Smontaggio dell'ugello materiale

- Svitare a mano la ghiera del cappello dell'aria con la protezione da

contatto **[8-1]**.

- Staccare il cappello dell'aria **[8-2]** insieme all'ugello materiale **[8-3]**.

Smontaggio del preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore

- Svitare il preugello **[8-4]** con la chiave universale SATA.
- Svitare la vite terminale **[8-8]** con l'attrezzo combinato SATA.
- Rimuovere la molla **[8-7]**.
- Svitare la punta arrotondata di metallo duro (chiave 4) **[8-5]** con la chiave SATA (tenendo ferma l'estremità dell'ago con un cacciavite).
- Rimuovere l'ago di colore **[8-6]**.

Montaggio del nuovo preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore

Attenzione!

Danni per errata sequenza di montaggio
Una sequenza di montaggio errata può causare danni ai componenti.
→ Prestare attenzione alla sequenza di montaggio.

- Inserire il nuovo ago di colore **[8-6]**.
- Applicare sull'ago di colore la nuova punta arrotondata di metallo duro **[8-5]** con la chiave per dadi (tenendo ferma l'estremità dell'ago con il cacciavite).
- Spingere indietro l'ago di colore.
- Avvitare il nuovo preugello **[8-4]** con la chiave universale SATA.
- Applicare la molla **[8-7]**.
- Applicare la vite terminale **[8-8]** con l'attrezzo combinato SATA .

Montaggio del nuovo ugello materiale

Indicazione!

In caso di ugello materiale con invertitore, applicare il preugello nel cappello dell'aria. Prestare attenzione all'allineamento della scanalatura con il perno di fissaggio.

- Inserire l'ugello materiale **[8-3]** nel cappello dell'aria **[8-2]**. Prestare attenzione all'allineamento della scanalatura con il perno di fissaggio.
- Applicare la ghiera del cappello dell'aria completa di protezione da contatto **[8-1]** insieme al cappello dell'aria e all'ugello materiale e serrare a mano.

10.2. Sostituzione della testa dell'ugello

Smontaggio della testa dell'ugello

- Eseguire i passi di lavoro „Smontaggio dell'ugello materiale“ e „Smontaggio del preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore“ (cap. 10.1).
- Svitare il dado della testa dell'ugello **[9-1]** con la chiave universale SATA.
- Svitare la vite **[9-3]** dalla lamiera di supporto **[9-2]**.
- Rimuovere la lamiera di supporto e staccare la testa dell'ugello **[9-4]**.
- Rimuovere gli o-ring **[9-5]**.

Montaggio della nuova testa dell'ugello

- Pulire le superfici di tenuta e di appoggio **[9-6]**.
- Applicare i nuovi o-ring **[9-5]**.
- Posizionare correttamente la nuova testa dell'ugello **[9-4]** e agganciare la lamiera di supporto **[9-2]**.
- Avvitare la vite **[9-3]** alla lamiera di supporto.
- Avvitare il dado sulla testa dell'ugello **[9-1]** con la chiave universale SATA.
- Eseguire i passi di lavoro „Montaggio del nuovo preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore“ e „Montaggio del nuovo ugello materiale“ (cap. 10.1).

10.3. Sostituzione dell'anello di distribuzione dell'aria

Prima e dopo la sostituzione dell'anello di distribuzione dell'aria, eseguire i passi di lavoro indicati al capitolo "Sostituzione dei componenti dell'ugello" (capitolo 10.1).

Smontaggio dell'anello di distribuzione dell'aria

Attenzione!

Danni per l'uso di utensili errati
L'anello di distribuzione dell'aria è fissato alla testa dell'ugello. Se si esercita troppa forza, si rischia di danneggiare la testa dell'ugello. Se l'estrattore SATA scivola via dalla mano, esiste il pericolo di lesioni.
→ Indossare i guanti di lavoro.
→ Utilizzare l'estrattore SATA tenendolo sempre rivolto dalla parte opposta al corpo.
→ Estrarre uniformemente l'anello di distribuzione dell'aria dalla testa dell'ugello.

- Eseguire i passi di lavoro „Smontaggio dell'ugello materiale" e „Smontaggio del preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore" (cap. 10.1).
- Estrarre l'anello di distribuzione dell'aria con l'estrattore SATA **[10-1]**.
- Controllare l'integrità e la pulizia delle superfici di tenuta della testa dell'ugello **[10-2]** e pulire o sostituire l'intero gruppo all'occorrenza.

Montaggio di un nuovo anello di distribuzione dell'aria
- Inserire un nuovo anello di distribuzione dell'aria nella testa dell'ugello. Il perno sul lato inferiore dell'anello di distribuzione dell'aria deve essere allineato correttamente **[10-3]**.
- Inserire uniformemente l'anello di distribuzione dell'aria.
- Eseguire i passi di lavoro „Montaggio del nuovo preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore" e „Montaggio del nuovo ugello materiale" (cap. 10.1).

10.4. Sostituzione della leva a grilletto

Smontaggio della leva a grilletto
- Estrarre l'anello di sicurezza **[11-5]**.
- Estrarre il perno della leva **[11-3]**.
- Estrarre la leva a grilletto **[11-4]**.
- Rimuovere la rondella elastica **[11-1]** e la rondella di plastica **[11-2]**.

Montaggio della nuova leva a grilletto
- Applicare la leva a grilletto **[11-4]** inserendo la rondella elastica **[11-1]** e la rondella di plastica **[11-2]** tra il corpo della pistola e la leva stessa.
- Inserire il perno **[11-3]** attraverso la leva a grilletto, le rondelle e il corpo della pistola.
- Applicare l'anello di sicurezza **[11-5]**.

10.5. Sostituzione del supporto guarnizione dell'ago di colore

Smontaggio del supporto guarnizione dell'ago di colore

- Eseguire i passi di lavoro „Smontaggio dell'ugello materiale" e „Smontaggio del preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore" (cap. 10.1).
- Svitare il supporto guarnizione dell'ago di colore **[12-1]** con la chiave universale SATA **[12-3]** e la chiave a brugola (chiave 7) **[12-2]**.
- Controllare l'integrità e la pulizia del supporto guarnizione dell'ago di colore e pulire o sostituire all'occorrenza.

Montaggio di nuovi supporti guarnizione dell'ago di colore

- Applicare sul nuovo supporto guarnizione dell'ago di colore **[12-1]** Loctite 242 e serrare con la chiave universale SATA **[12-3]** e la chiave a brugola (chiave 7) **[12-2]**.
- Eseguire i passi di lavoro „Montaggio del nuovo preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore" e „Montaggio del nuovo ugello materiale" (cap. 10.1).

10.6. Sostituzione del micrometro ad aria, del pistone ad aria e del supporto guarnizione

Smontaggio del micrometro ad aria, del pistone ad aria e del supporto guarnizione

- Eseguire i passi di lavoro „Smontaggio dell'ugello materiale" e „Smontaggio del preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore" (cap. 10.1).
- Eseguire i passi di lavoro „Smontaggio della testa dell'ugello" (cap. 10.2).
- Eseguire i passi di lavoro „Smontaggio della leva a grilletto" (cap. 10.4).
- Svitare la vite di arresto **[13-1]** con l'attrezzo combinato originale SATA **[13-2]**.
- Estrarre il micrometro ad aria **[14-2]**.
- Rimuovere la molla del pistone ad aria **[14-1]** e il pistone **[14-3]**.
- Estrarre l'asta del pistone **[14-4]**.
- Svitare il supporto guarnizione **[15-2]** con l'attrezzo combinato SATA (chiave 4) **[15-1]**.
- Dopo lo smontaggio, controllare l'asta del pistone e pulire o sostituire all'occorrenza (ad es. in presenza di graffi o deformazioni).

Montaggio del micrometro ad aria, del pistone ad aria e del supporto

guarnizione nuovo

Avviso!

Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.
Il micrometro ad aria può staccarsi violentemente dalla pistola a spruzzo in modo incontrollato.
→ Durante l'inserimento della vite di arresto, assicurarsi che il micrometro ad aria sia orientato correttamente.
→ Controllare la stabilità della vite di arresto.

- Serrare il nuovo supporto guarnizione **[15-2]** con l'attrezzo combinato SATA (chiave 4) **[15-1]**.
- Ingrassare la nuova asta del pistone **[14-4]** con grasso ad alte prestazioni SATA (cod. 48173) e inserirla. Attenzione alla direzione di montaggio.
- Inserire la nuova molla del pistone ad aria **[14-1]** e il nuovo pistone **[14-3]**.
- Ingrassare il nuovo micrometro **[14-2]** con grasso ad alte prestazioni SATA (cod. 48173) e inserirlo. Attenzione alla direzione di montaggio.
- Serrare la vite di arresto **[13-1]** con l'attrezzo combinato originale SATA **[13-2]**.
- Eseguire i passi di lavoro „Montaggio della nuova leva a grilletto“ (cap. 10.4).
- Eseguire i passi di lavoro „Montaggio della nuova testa dell'ugello“ (cap. 10.2).
- Eseguire i passi di lavoro „Montaggio del nuovo preugello, della punta arrotondata di metallo duro e dell'ago di colore“ e „Montaggio del nuovo ugello materiale“ (cap. 10.1).

10.7. Sostituzione del mandrino della regolazione ventaglio ovale/tondo

Smontaggio del mandrino

- Svitare la vite a testa svasata **[16-1]** con l'attrezzo combinato SATA.
- Estrarre la regolazione del ventaglio **[16-2]**.
- Svitare il mandrino **[16-3]** con la chiave universale SATA (chiave 12).

Montaggio di nuovi mandrini

- Applicare il nuovo mandrino **[16-3]** e serrare con la chiave universale SATA (chiave 12).

- Applicare la regolazione del ventaglio **[16-2]**.
- Applicare sulla vite a testa svasata **[16-1]** Loctite 242 e serrare piano con l'attrezzo combinato SATA.

10.8. Sostituzione del vaglio materiale

Avviso!

Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.
L'uso della pistola a spruzzo senza vaglio materiale pregiudica la tenuta del dispositivo.
→ Mettere in funzione la pistola a spruzzo solo con il vaglio materiale montato.

Smontaggio del vaglio materiale

- Svitare il contenitore del filtro materiale **[17-2]** con la chiave universale SATA (chiave 19). Con una chiave a forchetta (chiave 14) tenere ferma la parte filettata **[17-1]**.
- Rimuovere il vaglio materiale **[17-1]**.

Montaggio del nuovo vaglio materiale

- Applicare il vaglio materiale **[17-1]** nel contenitore del filtro materiale **[17-2]**.
- Applicare il contenitore del filtro materiale e serrare piano con la chiave universale SATA (chiave 19). Con una chiave a forchetta (chiave 14) tenere ferma la parte filettata **[17-1]**.

10.9. Sostituzione del sistema di aggancio

Come sistema di fissaggio è montato un gancio. Se necessario, questo può essere sostituito con l'anello di aggancio fornito in dotazione.

Smontaggio del sistema di aggancio

- Svitare la vite a testa svasata **[18-1]** con l'attrezzo combinato SATA.
- Rimuovere il gancio di fissaggio **[18-2]**.

Montaggio del nuovo sistema di aggancio

- Applicare l'anello di aggancio **[18-3]**.
- Serrare piano la vite a testa svasata **[18-1]** con l'attrezzo combinato SATA.

11. Cura e stoccaggio

Il funzionamento regolare della pistola a spruzzo richiede un uso accurato e costanti operazioni di cura e manutenzione del prodotto. Pulire sempre la pistola a spruzzo dopo l'uso e controllarne il funzionamento e la tenuta. Dopo la pulizia, asciugare la pistola a spruzzo con aria compressa pulita e ingrassare i componenti mobili con il grasso per pistole SATA (cod. 48173).

Avviso!

Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.
Durante i lavori di pulizia con collegamento alla rete di distribuzione dell'aria compressa e all'alimentazione del materiale, esiste il rischio di distacco improvviso di alcuni componenti, con conseguente fuoriuscita di materiale.
→ Prima di ogni intervento di pulizia, scollegare la pistola a spruzzo dalla rete di distribuzione dell'aria compressa e dall'alimentazione del materiale.

Attenzione!

Danni per l'uso di un detergente errato
L'uso di detergenti aggressivi può danneggiare la pistola a spruzzo.
→ Non utilizzare detergenti aggressivi.

Per la pulizia, utilizzare solo detergenti liquidi adeguati.
→ Utilizzare un detergente liquido neutro con pH 6–8.
→ Non utilizzare acidi, soluzioni alcaline, basi, sverniciatori, prodotti rigenerati inadeguati o altri detergenti aggressivi.

Se si immerge la pistola a spruzzo nel detergente liquido, esiste il pericolo di corrosione.
→ Non immergere la pistola a spruzzo nei detergenti liquidi.

Un utensile di pulizia inadeguato può danneggiare i fori e compromettere il getto.
→ Utilizzare solo gli spazzolini di pulizia SATA.
→ Non utilizzare mai pulitori a ultrasuoni.

12. Panoramica ugelli

Ugello di materiale		Dati tecnici				
N. ugello	Cod.	Ø mm	Ø pollici	Angolo	Larghezza cm	Portata Nl/min a 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Ugello di svolta						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Portata

Le portate indicate in tabella in NL/min a 70 bar (1015 psi) si riferiscono all'acqua (a 20° C) e variano in funzione della densità e della viscosità dei materiali.

Larghezza
La larghezza indicata (larghezza del getto) si riferisce a una distanza di 30 cm (11.8 pollici) tra ugello spruzzatore e oggetto da verniciare e a prodotti di rivestimento con viscosità di 20 DIN 4/s.

13. Anomalie

I guasti descritti di seguito possono essere riparati solo dal personale tecnico addestrato.
Se non si riesce a rimediare al guasto con le contromisure descritte di seguito, inviare la pistola a spruzzo al Reparto assistenza clienti SATA.

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
Mancanza di tenuta preugello e ugello materiale.	La presenza di corpi estranei nel preugello pregiudica la tenuta.	Pulire il preugello con un solvente o un detergente idoneo e asciugare con aria o sostituirlo.
Fuoriuscita del prodotto spruzzato dietro il supporto guarnizione dell'ago di colore sopra il dado della testa dell'ugello.	Guarnizione dell'ago di colore difettosa.	Sostituire il supporto guarnizione dell'ago di colore (capitolo 10.1).
La forma dello spruzzo è falciforme.	Foro occluso.	Pulire il cappello dell'aria (capitolo 11).
Risultato di spruzzatura troppo piccolo, obliquo, unilaterale o fessurato.	Ugello materiale (o cappello dell'aria) sporco.	Pulire il cappello dell'aria o l'ugello materiale (capitolo 11). Regolare la forma del getto tramite l'ugello materiale.
	Ugello materiale otturato.	Rimediare con l'ugello di pulizia SATA (cod. 92296).
L'aria esce dal cappello dell'aria, anche se la pistola a spruzzo è spenta.	Pistone ad aria difettoso o sporco.	Pulire il pistone ad aria (capitolo 11) o sostituirlo (capitolo 10.6).

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
Getto irregolare.	Preugello non serrato a sufficienza.	Serrare il preugello.
	Anello di distribuzione dell'aria sporco o danneggiato.	Sostituire l'anello di distribuzione dell'aria (capitolo 10.3).
	Cappello dell'aria lento.	Serrare a mano la ghiera del cappello dell'aria.
	Spazio sporco tra cappello dell'aria e preugello.	Pulire lo spazio.
	Preugello o ugello materiale sporco.	Pulire il preugello e l'ugello materiale. Prestare attenzione all'allineamento della scanalatura con il perno di fissaggio.
	Preugello e/o ugello materiale danneggiato.	Sostituire il preugello e l'ugello materiale (capitolo 10.1). Prestare attenzione all'allineamento della scanalatura con il perno di fissaggio.
	Pressione di flusso del prodotto spruzzato non costante.	Correggere la pressione di flusso del prodotto spruzzato.
		Pulire il filtro materiale (capitolo 11) o sostituirlo (capitolo 10.8).
Il getto appare diviso (a coda di rondine).	Pressione di nebulizzazione eccessiva.	Ridurre la pressione di nebulizzazione.
	Materiale troppo rado o insufficiente.	Aumentare la pressione del materiale.

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
Eccessivo apporto di materiale al centro.	Quantità eccessiva di materiale.	Ridurre la pressione del materiale.
	Il materiale è troppo denso.	Diluire il materiale.
	Pressione di nebulizzazione troppo bassa.	Aumentare la pressione di nebulizzazione.

14. Smaltimento

Smaltire la pistola a spruzzo completamente vuota come materiale utile. Per tutelare l'ambiente, smaltire i residui del prodotto spruzzato e i prodotti di separazione nel rispetto delle norme, dopo averli separati dalla pistola. Rispettare le normative locali!

15. Servizio

Potete ricevere accessori, ricambi e servizio tecnico dal Vostro distributore SATA.

16. Ricambi

Indicazione!

Oltre ai pezzi di ricambio indicati, è possibile ordinare tutti i componenti modulari come parti di ricambio.

Pos.	Cod.	Denominazione	Quantità
[19-1]	207530	Set di riequipaggiamento invertitore	1 set
[19-2]	228056	Ghiera del cappello dell'aria con protezione da contatto per invertitore	1 pz.
[19-3]	207522	Elemento di tenuta invertitore	1 pz.
[19-4]	228049	Ghiera del cappello dell'aria con protezione da contatto	1 pz.
[19-5]	98459	Cappello dell'aria ventaglio tondo/ovale	1 pz.
[19-6]	98434	Preugello con inserto in metallo duro	1 pz.
[19-7]	97824	Anello di distribuzione dell'aria	3 pz.
[19-8]	98541	Punta arrotondata in metallo duro	1 pz.
[19-9]	98525	Supporto di guarnizione	1 pz.

Pos.	Cod.	Denominazione	Quantità
[19-10]	1014117	O-ring Ø 5,5 x 11,0	10 pz.
[19-11]	1006388	Gancio di fissaggio, anello di aggancio e vite a testa svasata	1 set
[19-12]	1006362	Mandrino, regolazione del ventaglio e vite a testa svasata	1 set
[19-13]	77537	Ago di colore senza punta arrotondata in metallo duro	1 pz.
	98772	Ago di colore [19-13] con punta arrotondata in metallo duro [19-8]	1 pz.
[19-14]	18341	Molla a compressione per l'ago	1 pz.
[19-15]	1014109	Vite terminale	1 pz.
[19-16]	1014092	Pistone dell'aria	1 pz.
[19-17]	82636	Supporto di guarnizione	1 pz.
[19-18]	1014125	Dado della testa dell'ugello	1 pz.
[19-19]	1006370	Testa dell'ugello con alimentazione materiale	1 set
[19-20]	211391	Vite di arresto	3 pz.
[19-21]	133991	Testina del pistone dell'aria	3 pz.
[19-22]	27813	Molla per pistone aria	1 pz.
[19-23]	1014133	Micrometro dell'aria	1 pz.
[19-24]	12260	Vaglio materiale 60 msh	4 pz.
	12278	Vaglio materiale 100 msh	4 pz.
	74856	Vaglio materiale 200 msh	4 pz.
[19-25]	1014076	Contenitore filtro materiale con cerniera	1 pz.
[19-26]	19745	Articolazione girevole	1 pz.
[19-27]	1014084	Kit per il grilletto	1 pz.

□	Contenuto nel kit di riparazione **(cod. 1006940)**

17. Dichiarazione di conformità CE

Con la presente dichiariamo che il prodotto indicato di seguito, per la sua progettazione, struttura e tipologia costruttiva, nel modello immesso sul mercato, è conforme ai requisiti di sicurezza fondamentali della direttiva 2014/34/UE e relative modifiche valide al momento della dichiarazione e,

secondo la direttiva 2014/34/UE, può essere utilizzato in atmosfera potenzialmente esplosiva (ATEX), allegato X, B.

Produttore
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
D-70806 Kornwestheim

Denominazione del prodotto
- SATAjet 4800 K spray mix

Marchio ATEX
II 2 G T60°CX

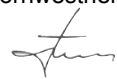
Direttive CE in materia
- Direttiva CE macchine 2006/42/CE
- Direttiva 2014/34/UE Dispositivi e sistemi di protezione destinati a essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva.

Normative armonizzate applicate:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Normative nazionali applicate
- DIN 31000:2011

I documenti richiesti ai sensi della legge 2014/34/UE allegato VIII vengono archiviati per 10 anni presso il centro 0123 con il numero di documento 70023722.

Kornwestheim, 01.07.2014



Albrecht Kruse
Amministratore

Turinys [pirminis tekstas: vokiečių k.]

1. Bendroji informacija.....317
2. Saugos nuorodos 319
3. Naudojimo paskirtis.....320
4. Aprašymas 320
5. Komplektacija.....321
6. Uždėjimas.....321
7. Techniniai duomenys.....321
8. Montavimas.....322
9. Eksploatacija 324
10. Einamoji techninė priežiūra ir remontas 326
11. Priežiūra ir sandėliavimas ...332
12. Purkštukų apžvalga.....333
13. Gedimai.....334
14. Utilizavimas 336
15. Klientų aptarnavimo tarnyba 336
16. Atsarginės dalys.....336
17. ES atitikties deklaracija 338

⚠	**Perskaityti visų pirmiausia!**
Prieš paleisdami ir pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite visą pateiktą naudojimo instrukciją. Paisykite saugos ir pavojaus nurodymų!	

Šią naudojimo instrukciją visada reikia laikyti prie gaminio arba visiems bet kuriuo metu gerai prieinamoje vietoje!

1. Bendroji informacija

Šioje naudojimo instrukcijoje pateikta svarbios informacijos apie „SATAjet 4800 K spray mix“, toliau vadinamo dažymo pistoletu, eksploatavimą. Čia taip pat aprašyta eksploatavimo pradžia, einamoji techninė priežiūra ir remontas, profilaktinė priežiūra, laikymas ir trikčių šalinimas.

1.1. Tikslinė grupė

Ši naudojimo instrukcija skirta

- dažymo ir lakavimo dirbtuvių specialistams.
- Apmokytam personalui lakavimo darbams pramonės ir amatų įmonėse.

1.2. Įspėjamosios nuorodos šioje naudojimo instrukcijoje

	Sprogimo pavojus!
Ši nuoroda žymi didelę riziką keliantį pavojų, kurio neišvengus tiesiogiai patiriamos mirtinos arba sunkios traumos. → Tokia rodyklė nurodo atitinkamą atsargumo priemonę pavojui išvengti.	

⚠	**Įspėjimas!**

Ši nuoroda žymi vidutinę riziką keliantį pavojų, kurio neišvengus galima patirti mirtinas arba sunkias traumas.
→ Tokia rodyklė nurodo atitinkamą atsargumo priemonę pavojui išvengti.

Atsargiai!

Ši nuoroda žymi nedidelę riziką keliantį pavojų, kurio neišvengus galima patirti lengvas ir vidutines traumas arba dėl to gali atsirasti daiktinės žalos.
→ Tokia rodyklė nurodo atitinkamą atsargumo priemonę pavojui išvengti.

Nuoroda!

Ši pastaba nurodo rekomendacijas ir patarimus apie valdymą, eksploatavimą, techninį aptarnavimą ir remontą.

1.3. Įspėjimas apie nelaimingus atsitikimus

Principiniai reikia laikytis bendrųjų ir šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių bei atitinkamų dirbtuvių ir darbo saugos instrukcijų.

1.4. Atsarginės detalės, priedai ir besidėvinčios dalys

Iš esmės turi būti naudojamos tik originalios SATA atsarginės detalės, priedai ir besidėvinčios dalys. Ne SATA įmonės pristatyti priedai nėra patikrinti ir sertifikuoti. SATA neprisiima atsakomybės už gedimus atsiradusius dėl nesertifikuotų atsarginių

1.5. Atsakomybė ir garantija

Galioja Bendrosios SATA sandorio sąlygos ir kiti sutartiniai susitarimai bei atitinkami galiojantys įstatymai.

SATA neatsako, kai:

- Neatsižvelgiama į naudojimo instrukciją.
- Naudotojas yra nekvalifikuotas asmuo.
- Produktas netinkamai naudojamas.
- Nenaudojamos asmeninės apsaugos priemonės.
- Nenaudojami originalūs priedai ir atsarginės detalės.
- Atliekami savavališki perkonstravimai arba techniniai pakeitimai.
- Natūrali amortizacija / nusidėvėjimas.
- Nebūdinga smūginė apkrova.

■ Neleistini montavimo ir išmontavimo darbai.

1.6. Taikytos direktyvos, reglamentai ir standartai

EB Mašinų direktyva 2006/42/EB

ES Direktyva 2014/34/ES
Potencialiai sprogioje aplinkoje naudojama įranga ir apsauginės sistemos

DIN EN ISO 12100:2011
Mašinų sauga. Bendrieji reikalavimai.

DIN EN 1127-1:2011
Sprogimų prevencija ir apsauga. 1 dalis. Pagrindiniai principai ir metodika.

DIN EN 1953:2013
Dengimo medžiagų pulverizavimo ir purškimo įranga. Saugos reikalavimai.

DIN EN 13463-1:2009
Neelektrinė įranga, naudojama potencialiai sprogiose atmosferose. 1 dalis. Pagrindiniai metodai ir reikalavimai.

DIN 31000:2011
Bendrieji saugių techninių įtaisų konstravimo principai.

2. Saugos nuorodos

Perskaitykite visas toliau pateiktas nuorodas ir jų laikykitės. Jų nesilaikant arba laikantis netinkamai, gali sutrikti veikimas arba būti sužeisti žmonės.

2.1. Reikalavimai personalui

Dažymo pistoletą leidžiama naudoti tik specialistams ir instruktuotiems asmenims, perskaičiusiems ir supratusiems visą šią naudojimo instrukciją.

2.2. Asmeninės apsaugos priemonės (AAP)

Naudojant, techniškai ir profilaktiškai prižiūrint dažymo pistoletą gali pasklisti garų. Naudojant gali būti viršytas 85 dB(A) garso slėgio lygis.

■ Naudodami, atlikdami einamąją techninę priežiūrą ir valydami visada naudokite aprobuotas apsaugos priemones. Asmeninės apsaugos priemones sudaro kvėpavimo organų apsaugas, akių apsaugas, apsauginis kombinezonas, apsauginės pirštinės ir darbiniai batai. Jei reikia, papildomai nešiokite klausos apsaugą.

2.3. Naudojimas potencialiai sprogiose atmosferose

	Sprogimo pavojus!

Neteisingai naudojant dažymo pistoletą gali būti prarasta apsauga nuo sprogimo.
→ Saugokite, kad dažymo pistoletas nepatektų į potencialiai sprogios atmosferos EX 0 zoną.
→ Nenaudokite homogenizuotų tirpiklių ir valiklių angliavandenilių pagrindu.

Dažymo pistoletą leidžiama naudoti / laikyti potencialiai sprogios atmosferos EX 1 ir 2 zonose.

Zonos kodas:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX ženklas
II	Prietaisų grupė
2	Prietaisų kategorija
G	Dujų kategorija
T60°CX	Temperatūros klasė

2.4. Saugos nuorodos

- Kiekvieną kartą prieš naudodami atlikite dažymo pistoleto veikimo ir sandarumo testą.
- Niekada nenukreipkite dažymo pistoleto į žmones arba gyvūnus.
- Niekada nenaudokite apgadinto arba ne pilnos komplektacijos dažymo pistoleto.
- Jei dažymo pistoletas apsigadina, tuojau pat jį išjunkite ir atjunkite nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo.
- Laikykitės saugos nurodymų.
- Laikykitės nelaimingų atsitikimų prevencijos nurodymų BGR 500.

3. Naudojimo paskirtis

Dažymo pistoletas yra skirtas tinkamiems objektams dengti dažais ir lakais bei kitomis tinkamomis skystomis medžiagomis beoriu principu.

4. Aprašymas

Dažymo pistoletą sudaro toliau nurodytos pagrindinės konstrukcinės dalys:

- Oro purkštukas (nustatomas nuosekliai) **[1-13]**
- Medžiagos purkštukas, įtvirtintas oro purkštuke (medžiagos purkštuko tiekimo komplektacijoje nėra) **[1-13]**.
- Paleidimo svirtis su paleidimo blokatoriumi **[1-6]**
- Pistoleto korpusas **[1-7]**

- Purškimo galvutė su medžiagos tiekimo vamzdžiu **[1-11]**
- Nuoseklus apvaliosios (plačiosios) srovės reguliatorius **[1-2]**
- Oro mikrometras **[1-4]**
- Suslėgtojo oro jungtis su sukamuoju lankstu **[1-8]**
- Medžiagos jungtis su sukamuoju lankstu **[1-10]**

5. Komplektacija

- Dažymo pistoletas be medžiagos purkštuko
- Įrankių komplektas
- Pakabinimo kilpa
- Medžiagos sietas 100 msh (įmontuotas medžiagos filtro korpuse)
- Naudojimo instrukcija

6. Uždėjimas

6.1. Lakavimo pistoletas

[1-1] Pakabinimo kablys
[1-2] Nuoseklus apvaliosios (plačiosios) srovės reguliatorius
[1-3] Sraigtinis dangtelis
[1-4] Oro mikrometras
[1-5] Oro mikrometro fiksavimo varžtas
[1-6] Paleidimo svirtis su paleidimo blokatoriumi
[1-7] Pistoleto korpusas
[1-8] Suslėgtojo oro jungtis su sukamuoju lankstu
[1-9] Medžiagos filtro korpusas
[1-10] Medžiagos jungtis su sukamuoju lankstu
[1-11] Purškimo galvutė su medžiagos įvadu
[1-12] Apsaugas nuo prisilietimo
[1-13] Purkštukų komplektas su oro purkštuku, medžiagos purkštukas, įtvirtintas oro purkštuke (medžiagos purkštuko tiekimo komplektacijoje nėra)

6.2. Įrankių komplektas

[2-1] Atvirasis raktas (4 rakto dydžio)
[2-2] Trauktuvas
[2-3] Valymo šepetėlis
[2-4] Įstatomasis raktas (SW 7 dydžio)
[2-5] SATA universalusis įrankis
[2-6] SATA universalusis raktas

7. Techniniai duomenys

SATAjet 4800 K spray mix	
Rekomenduojamas pistoleto įėjimo slėgis	2,0 bar - 3,0 bar
Maks. pistoleto įėjimo slėgis	10,0 bar
Maks. medžiagos slėgis	250,0 bar

SATAjet 4800 K spray mix	
Oro sąnaudos plačiaja srove (kai įvesties slėgis 3,0 bar/43,5 psi)	120 Nl/min
Oro sąnaudos apvaliąja srove (kai įvesties slėgis 3,0 bar/43,5 psi)	310 Nl/min
Maks. purškiamos terpės temperatūra	60 °C
Rekomenduojamas purškimo atstumas	18 cm - 25 cm
Suslėgtojo oro jungtis	1/4“ išorinis sriegis
Medžiaginė jungtis	M16x1,5
Svoris su medžiagos sietu ir medžiagos purkštuku	760 g

8. Montavimas

Įspėjimas!

Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.
Dėl didelio darbinio slėgio medžiagos jungties srityje gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai arba ištrykšti medžiaga.
→ Visų konstrukcinių dalių parametrai medžiagos jungties srityje turi būti pritaikyti maksimaliam darbiniam slėgiui.
→ Naudokite SATA medžiagos žarnas.

Įspėjimas!

Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.
Montavimo darbus atliekant neatjungus jo nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo, gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai ir ištrykšti medžiaga.
→ Prieš bet kokius montavimo darbus atjunkite dažymo pistoletą nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo.
→ Nuslėginkite sistemą.

Atsargiai!

Žala dėl atsipalaidavusių varžtų
Atsipalaidavę varžtai gali apgadinti konstrukcines dalis arba sutrikdyti veikimą.
→ Visus varžtus priveržkite ranka ir patikrinkite, ar jie tvirtai laikosi.

- Prieš bet kokius montavimo darbus atjunkite nuo suslėgtojo oro jungties **[1-8]** suslėgtojo oro tiekimą ir nuo medžiagos jungties **[1-10]** – medžiagos tiekimą.

8.1. Medžiagos purkštuko įmontavimas

Nuoroda!

Prieš pirmą kartą naudojant dažymo pistoletą, į oro purkštuką reikia įmontuoti pasirinktą medžiagos purkštuką (tiekimo komplektacijoje nėra).

- Ranka nusukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo **[3-1]** ir nuimkite kartu su oro purkštuku **[3-2]**.
- Į oro purkštuką įstatykite medžiagos purkštuką **[3-3]**. Atkreipkite dėmesį į griovelio padėtį fiksavimo kaiščio atžvilgiu.
- Uždėkite ir ranka prisukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo kartu su oro purkštuku ir medžiagos purkštuku.

8.2. Pasukamojo purkštuko su veržikliu įmontavimas

- Ranka nusukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo **[4-1]** ir nuimkite kartu su oro purkštuku **[4-3]**.
- Į oro purkštuką teisingoje padėtyje įstatykite sandarinimo mazgą **[4-4]**.
- Į oro purkštuką įstatykite pasukamąjį purkštuką su veržikliu **[4-2]**.
- Uždėkite ir ranka prisukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo kartu su oro purkštuku, medžiagos purkštuku ir sandarinimo mazgu. Užsukdami atkreipkite dėmesį į pasukamojo purkštuko su veržikliu padėtį sandarinimo mazgo atžvilgiu.

9. Eksploatacija

Atsargiai!

Žala dėl atsipalaidavusių varžtų
Atsipalaidavę varžtai gali apgadinti konstrukcines dalis arba sutrikdyti veikimą.
→ Visus varžtus priveržkite ranka ir patikrinkite, ar jie tvirtai laikosi.

9.1. Pirmasis paleidimas

Dažymo pistoletas pristatomas surinktas. Pasirinktą medžiagos purkštuką reikia įmontuoti (žr. 8.1 ar 8.2 skyrių).
Išpakavę patikrinkite, ar:
- Ar dažymo pistoletas neapgadintas.
- nieko netrūksta (žr. 5 skyrių).

Atsargiai!

Žala dėl nešvaraus suslėgtojo oro
Naudojant nešvarų suslėgtąjį orą galimi veikimo sutrikimai.
→ Naudokite švarų suslėgtąjį orą. Pvz., išvalytą SATA filtru 444 (art. Nr. 92296).

- Patikrinkite, ar tvirtai laikosi visi varžtai.
- Tvirtai priveržkite pirminį purkštuką.
- Purškimo oro žarną prijunkite prie suslėgtojo oro jungties **[1-8]**.
- Medžiagos žarną prijunkite prie medžiagos jungties **[1-10]**.
- Tinkamu valymo skysčiu praplaukite medžiagos kanalą (žr. 11 skyrių).

9.2. Įprastinis naudojimas

Siekiant užtikrinti saugų darbą su dažymo pistoletu, kiekvieną kartą prieš naudojant reikia įsitikinti, kad:
- yra užtikrintas reikalingas suslėgtojo oro debitas, medžiagos debitas, medžiagos, purškimo oro slėgis.
- būtų naudojamas švarus suslėgtasis oras.

Medžiagos tiekimo sureguliavimas
- Reikalingą medžiagos transportavimo slėgį nustatykite aukšto slėgio siurblyje.

Purškimo slėgio sureguliavimas
Dažomoji medžiaga išpurškiama beoriu principu. Medžiaga dideliu slėgiu privedama prie purkštuko, jį palikdama pulverizuojama, o purškimo pavidalas formuojamas medžiagos purkštuko geometrija.

Nuoroda!

Jei nepasiekiamas purškimo srovės formavimui reikalingas medžiagos slėgis, reikia padidinti darbinį medžiagos slėgį.

- Nustatykite medžiagos slėgį pagal reikalingą įvesties slėgį.

Purškiamos srovės nustatymas

Purškimo srovės plotį ir purškimo kampą apibrėžia medžiagos purkštuko geometrija. Srovės formą galima pritaikyti, per oro purkštuką pridedant suslėgtojo oro.

- Apvaliąją srovę galima sureguliuoti sukant apvaliosios ir plačiosios srovės reguliatorių (B) **[5-1]**.
- Oro debitą galima reguliuoti oro mikrometru **[5-2]**.

Dažymas

Nuoroda!

Dažydami naudokite tik tam darbo etapui reikalingą medžiagos kiekį. Dažydami atkreipkite dėmesį į reikalingą purškimo atstumą. Baigę dažyti medžiagą tinkamai sandėliuokite arba utilizuokite.

- Laikykitės reikalingo purškimo atstumo.
- Užtikrinkite, kad būtų tiekiamas purškimo oras ir medžiaga.
- Dažymo pistoletą su paleidimo blokatoriumi **[6-1]** atsklęskite paleidimo svirtyje **[6-2]**.
- Norėdami dažyti, iki galo nuspauskite paleidimo svirtį **[7-1]**.
- Judinkite dažymo pistoletą, kaip parodyta **[7-2]**.

Dažymo proceso baigimas

- Dažymo pistoletą su paleidimo blokatoriumi **[6-1]** užsklęskite paleidimo svirtyje **[6-2]**.
- Jei dažymo procesas užbaigiamas arba planuojama ilgesnė dažymo pertrauka, išjunkite purškimo orą ir medžiagos tiekimą ir atkreipkite dėmesį į nuorodas dėl priežiūros ir sandėliavimo (žr. 11 skyrių).

10. Einamoji techninė priežiūra ir remontas

Įspėjimas!

Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.
Einamosios techninės priežiūros darbus atliekant neatjungus jo nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo, gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai ir ištrykšti medžiaga.
→ Prieš bet kokius einamosios techninės priežiūros darbus atjunkite dažymo pistoletą nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo.
→ Nuslėginkite sistemą.

Dažymo pistoleto dalys, pro kurias juda medžiaga, bei medžiagos tiekimo sistemoje ir linijose būna didelis slėgis (iki 250 bar).
→ Žarnų ir prijungimo sistemų parametrai turi būti tam pritaikyti.

Šiame skyriuje aprašytas dažymo pistoleto einamoji techninė priežiūra ir remontas. Einamosios techninės priežiūros ir remonto darbus leidžiama atlikti tik mokytiems specialistams.

- Prieš bet kokius einamosios techninės priežiūros ir remonto darbus atjunkite nuo suslėgtojo oro jungties **[1-8]** suslėgtojo oro tiekimą ir nuo medžiagos jungties **[1-10]** – medžiagos tiekimą.

Einamajam remontui galima įsigyti atsarginių dalių (žr. 16 skyrių).

10.1. Purkštuko dalių keitimas

Medžiagos purkštuko išmontavimas

- Ranka nusukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo **[8-1]**.
- Nuimkite oro purkštuką **[8-2]** kartu su medžiagos purkštuku **[8-3]**.

Pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos išmontavimas

- SATA universaliuoju raktu nusukite pirminį purkštuką **[8-4]**.
- SATA universaliuoju įrankiu nusukite galinį varžtą **[8-8]**.
- Išimkite spyruoklę **[8-7]**.
- SATA veržliarakčiu nusukite rutulinį kietmetalio galiuką (4 dydžio raktas) **[8-5]** (atsuktuvu laikykite adatos galą).
- Išimkite dažų pulverizatoriaus adatą **[8-6]**.

Naujo pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos montavimas

Atsargiai!

Žala dėl neteisingo įmontavimo eiliškumo
Sumontavus neteisinga eilės tvarka, komponentai gali būti apgadinti.
→ Atkreipkite dėmesį į teisingą įmontavimo eiliškumą.

- Įstumkite naują dažų pulverizatoriaus adatą **[8-6]**.
- Veržliarakčiu užsukite ant dažų pulverizatoriaus adatos naują rutulinį kietmetalio galiuką **[8-5]** (atsuktuvu laikykite adatos galą).
- Nustumkite dažų pulverizatoriaus adatą tolyn.
- SATA universaliuoju raktu įsukite naują pirminį purkštuką **[8-4]**.
- Uždėkite spyruoklę **[8-7]**.
- SATA universaliuoju įrankiu užsukite galinį varžtą **[8-8]**.

Naujo medžiagos purkštuko montavimas

Nuoroda!

Medžiagos purkštukui su pasukimo jungikliu įstatykite į oro purkštuką pirminį purkštuką. Atkreipkite dėmesį į griovelio padėtį fiksavimo kaiščio atžvilgiu.

- Įstatykite medžiagos purkštuką **[8-3]** į oro purkštuką **[8-2]**. Atkreipkite dėmesį į griovelio padėtį fiksavimo kaiščio atžvilgiu.
- Uždėkite ir ranka prisukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisiliet imo **[8-1]** kartu su oro purkštuku ir medžiagos purkštuku.

10.2. Purškimo galvutės keitimas

Purškimo galvutės išmontavimas

- Atlikite veiksmus „Medžiagos purkštuko išmontavimas“ ir „Pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos išmontavimas“ (žr. 10.1 skyrių).
- SATA universaliuoju raktu nusukite purškimo galvutės veržlę **[9-1]**.
- Iš laikomojo skydo **[9-2]** išsukite varžtą **[9-3]**.
- Atkabinkite laikomąjį skydą ir nuimkite purškimo galvutę **[9-4]**.
- Išimkite žiedines tarpines **[9-5]**.

Naujos purškimo galvutės montavimas

- Nuvalykite sandarinimo ir kontaktinius paviršius **[9-6]** .
- Įdėkite naujas žiedines tarpines **[9-5]**.
- Teisingoje padėtyje įdėkite naują purškimo galvutę **[9-4]** ir įkabinkite laikomąjį skydą **[9-2]**.
- Įsukite į laikomąjį skydą varžtą **[9-3]** .

- SATA universaliuoju raktu tvirtai prisukite purškimo galvutės veržlę **[9-1]**.
- Atlikite veiksmus „Naujo pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos montavimas“ ir „Naujo medžiagos purkštuko montavimas“ (žr. 10.1 skyrių).

10.3. Oro skirstytuvo žiedo keitimas

Prieš keičiant oro skirstytuvo žiedą ir jį pakeitus reikia atlikti veiksmus, aprašytus skyriuje „Purkštuko dalių keitimas“ (žr. 10.1 skyrių).

Oro skirstytuvo žiedo išmontavimas

⚠ **Atsargiai!**
Žala dėl naudojamų neteisingų įrankių Oro skirstytuvo žiedas tvirtai laikosi purkštuko galvutėje. Naudojant per daug jėgos, purkštuko galvutę galima sugadinti. Nuslydus SATA trauktuvui galimi sužeidimai. → Mūvėkite darbines pirštines. → SATA trauktuvą visada naudokite taip, kad jis būtų nukreiptas nuo kūno tolyn. → Tolygiai traukite oro skirstytuvo žiedą iš purškimo galvutės.

- Atlikite veiksmus „Medžiagos purkštuko išmontavimas“ ir „Pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos išmontavimas“ (žr. 10.1 skyrių).
- SATA trauktuvu **[10-1]** ištraukite oro skirstytuvo žiedą.
- Patikrinkite purškimo galvutės **[10-2]** sandarinimo paviršius, ar jie neapgadinti, jei reikia, nuvalykite arba pakeiskite purškimo galvutės konstrukcinę grupę.

Naujo oro skirstytuvo žiedo montavimas

- Į purškimo galvutę įstatykite naują oro skirstytuvo žiedą. Tam į atitinkamą padėtį turi būti nukreiptas apatinėje oro skirstytuvo žiedo pusėje esantis kakliukas **[10-3]**.
- Tolygiai įspauskite oro skirstytuvo žiedą.
- Atlikite veiksmus „Naujo pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos montavimas“ ir „Naujo medžiagos purkštuko montavimas“ (žr. 10.1 skyrių).

10.4. Paleidimo svirties keitimas

Paleidimo svirties išmontavimas

- Nutraukite fiksacinį žiedą **[11-5]**.

- Ištraukite svirties pirštą **[11-3]**.
- Išimkite paleidimo svirtį **[11-4]** .
- Nuimkite spyruoklinę poveržlę **[11-1]** ir plastikinę poveržlę **[11-2]**.

Naujos paleidimo svirties montavimas

- Įstatykite paleidimo svirtį **[11-4]** , tarp pistoleto korpuso ir paleidimo svirties įstumdami spyruoklinę poveržlę **[11-1]** ir plastikinę poveržlę **[11-2]**.
- Per paleidimo svirtį, poveržles ir pistoleto korpusą prakiškite svirties pirštą **[11-3]**.
- Įstatykite fiksacinį žiedą **[11-5]**.

10.5. Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio keitimas

Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio laikiklių išmontavimas

- Atlikite veiksmus „Medžiagos purkštuko išmontavimas“ ir „Pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos išmontavimas“ (žr. 10.1 skyrių).
- SATA universaliuoju raktu **[12-3]** ir įstatomuoju raktu (7 dydžio raktas) **[12-2]** išsukite dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio laikiklį **[12-1]**.
- Patikrinkite, ar dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio laikiklis neapgadintas ir švarus, jei reikia, nuvalykite arba pakeiskite.

Naujų dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio laikiklių montavimas

- Naują dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio laikiklį **[12-1]** užfiksuokite su „Loctite 242“ ir įsukite SATA universaliuoju raktu **[12-3]** ir įstatomuoju raktu (7 dydžio raktas) **[12-2]** .
- Atlikite veiksmus „Naujo pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos montavimas“ ir „Naujo medžiagos purkštuko montavimas“ (žr. 10.1 skyrių).

10.6. Oro mikrometro, oro stūmoklio ir sandariklio laikiklio keitimas

Oro mikrometro, oro stūmoklio ir sandariklio laikiklio išmontavimas

- Atlikite veiksmus „Medžiagos purkštuko išmontavimas“ ir „Pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos išmontavimas“ (žr. 10.1 skyrių).
- Atlikite veiksmus „Purškimo galvutės išmontavimas“ (žr. 10.2 skyrių).
- Atlikite veiksmus „Paleidimo svirties išmontavimas“ (žr. 10.4 skyrių).
- Originaliu SATA universaliuoju instrumentu **[13-2]** išsukite fiksavimo varžtą **[13-1]**.
- Nutraukite oro mikrometrą **[14-2]**.
- Nuimkite oro stūmoklio spyruoklę **[14-1]** ir oro stūmoklio galvutę **[14-3]**.

- Ištraukite oro stūmoklio kotą **[14-4]**.
- SATA universaliuoju įrankiu (4 dydžio raktas) **[15-1]** išsukite sandariklio laikiklį **[15-2]**.
- Išmontavę patikrinkite oro stūmoklio kotą; jei reikia, nuvalykite arba, jei jis apgadintas (pvz., subraižytas arba sulinkęs), pakeiskite.

Naujo oro mikrometro, oro stūmoklio ir sandariklio laikiklio montavimas

Įspėjimas!

Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.
Oro mikrometras gali būti nekontroliuojamai išsviestas iš dažymo pistoleto.
→ Įsukdami fiksavimo varžtą atkreipkite dėmesį į teisingą oro mikrometro padėtį.
→ Patikrinkite, ar tvirtai laikosi fiksavimo varžtas.

- SATA universaliuoju įrankiu (4 dydžio raktas) **[15-1]** įsukite naują sandariklio laikiklį **[15-2]**.
- Naują oro stūmoklio kotą **[14-4]** sutepkite SATA didelio našumo tepalu (art. Nr. 48173) ir įstatykite. Atkreipkite dėmesį į įmontavimo kryptį.
- Įstatykite naują oro stūmoklio spyruoklę **[14-1]** ir oro stūmoklio galvutę **[14-3]**.
- Naują oro mikrometrą **[14-2]** sutepkite SATA didelio našumo tepalu (art. Nr. 48173) ir įstatykite. Atkreipkite dėmesį į įmontavimo kryptį.
- Originaliu SATA universaliuoju instrumentu **[13-2]** tvirtai priveržkite fiksavimo varžtą **[13-1]**.
- Atlikite veiksmus „Naujos paleidimo svirties montavimas“ (žr. 10.4 skyrių).
- Atlikite veiksmus „Naujos purškimo galvutės montavimas“ (žr. 10.2 skyrių).
- Atlikite veiksmus „Naujo pirminio purkštuko, rutulinio kietmetalio galiuko ir dažų pulverizatoriaus adatos montavimas“ ir „Naujo medžiagos purkštuko montavimas“ (žr. 10.1 skyrių).

10.7. Apvaliosios ir plačiosios srovės reguliatoriaus suklio keitimas

Suklio išmontavimas

- SATA universaliuoju įrankiu išsukite įleidžiamąjį varžtą **[16-1]**.

- Nutraukite rievėtąjį bumbulą **[16-2]**.
- SATA universaliuoju raktu (12 dydžio raktas) išsukite suklį **[16-3]**.

Naujo suklio montavimas

- Uždėkite naują suklį **[16-3]** ir įsukite SATA universaliuoju raktu (12 dydžio raktas).
- Uždėkite rievėtąjį bumbulą **[16-2]**.
- Įleidžiamąjį varžtą **[16-1]** užfiksuokite su „Loctite 242“ ir su SATA universaliuoju įrankiu įsukite rankos stiprumu.

10.8. Medžiagos sieto keitimas

Įspėjimas!

Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.
Naudojant dažymo pistoletą be medžiagos sieto jis praranda sandarumą.
→ Dažymo pistoletą naudokite tik su įdėtu medžiagos sietu.

Medžiagos sieto išmontavimas

- SATA universaliuoju raktu (19 dydžio raktas) nusukite medžiagos filtro korpusą **[17-2]**. Atviruoju raktu (14 dydžio raktas) laikykite srieginę dalį **[17-1]**.
- Išimkite medžiagos sietą **[17-1]**.

Naujo medžiagos sieto montavimas

- Įstatykite medžiagos sietą **[17-1]** į medžiagos sieto korpusą **[17-2]**.
- Užsukite medžiagos filtro korpusą ir SATA universaliuoju raktu (19 dydžio raktas) priveržkite rankos stiprumu. Atviruoju raktu (14 dydžio raktas) laikykite srieginę dalį **[17-1]**.

10.9. Pakabinimo sistemos keitimas

Kaip pakabinimo sistema yra sumontuotas pakabinimo kablys. Jei reikia, jį galima pakeisti pridėta pakabinimo kilpa.

Pakabinimo sistemos išmontavimas

- SATA universaliuoju įrankiu išsukite įleidžiamąjį varžtą **[18-1]**.
- Nuimkite pakabinimo kablį **[18-2]**.

Naujos pakabinimo sistemos montavimas

- Uždėkite pakabinimo kilpą **[18-3]**.
- SATA universaliuoju įrankiu rankos stiprumu įsukite įleidžiamąjį varžtą **[18-1]**.

11. Priežiūra ir sandėliavimas

Kad būtų užtikrintas tinkamas dažymo pistoleto veikimas, su gaminiu reikia rūpestingai elgtis bei reguliariai atlikti jo einamosios techninės ir kitos priežiūros darbus. Po kiekvieno naudojimo dažymo pistoletą išvalykite ir patikrinkite jo veikimą bei sandarumą. Išvalę visą dažymo pistoletą išdžiovinkite švariu suslėgtuoju oru ir sutepkite judžias dalis SATA pistoletų tepalu (art. Nr. 48173).

Įspėjimas!

Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.

Valymo darbus atliekant neatjungus jo nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo, gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai ir ištrykšti medžiaga.

→ Prieš bet kokius valymo darbus atjunkite dažymo pistoletą nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo.

Atsargiai!

Žala dėl netinkamų valymo priemonių

Naudojami agresyvūs valikliai gali apgadinti dažymo pistoletą.

→ Nenaudokite agresyvių valymo priemonių.

Valyti galima tik tinkamais valymo skysčiais.

→ Naudokite neutralius valymo skysčius, kurių pH rodiklis yra 6–8.

→ Nenaudokite rūgščių, pamuilių, šarmų, tirpiklių, netinkamų regeneravimo priemonių arba kitų agresyvių valiklių.

Panardinus dažymo pistoletą į valymo skystį, kyla korozijos pavojus.

→ Nenardinkite dažymo pistoleto į valymo skystį.

Netinkami valymo įrankiai gali apgadinti kiaurymes ir pakenkti purškiamai srovei.

→ Naudokite tik SATA valymo šepečius.

→ Niekada nenaudokite ultragarsinio valymo įtaiso.

12. Purkštukų apžvalga

Medžiagos purkštukas		Techniniai duomenys				
Purkštuko Nr.	Gaminio Nr.	Ø mm	Ø coliais	Kampas	Plotis cm	Pralaida Nl/min prie 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Pasukamasis purkštukas						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Pralaida

Lentelėje nurodyti pralaidos kiekiai NL/min prie 70 bar (1015 psi) taikomi

vandeniui (prie 20° C) ir kitokio tankio bei klampos medžiagoms skiriasi.

Plotis

Nurodytas plotis (srovės plotis) galioja, kai atstumas nuo purškimo purkštuko iki dažomojo objekto yra 30 cm (11,8 colio), o dažymo medžiagos dengimo klampa yra 20 DIN 4/s.

13. Gedimai

Toliau aprašytus sutrikimus leidžiama šalinti tik mokytiems specialistams. Jei toliau nurodytomis priemonėmis sutrikimo pašalinti nepavyksta, dažymo pistoletą reikia atsiųsti į SATA klientų aptarnavimo skyrių.

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti?
Nesandarus pirminis ir medžiagos purkštukas.	Sandarumui trukdo svetimkūniai pirminiame purkštuke.	Tirpiklyje arba tinkamoje valymo priemonėje išvalykite pirminį purkštuką, jį išpūskite, pakeiskite pirminį purkštuką.
Purškimo terpė skverbiasi pro purškimo galvutės veržlę už dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio.	Sugedęs dažų pulverizatoriaus adatos sandariklis.	Pakeiskite dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio laikiklį (žr. 10.1 skyrių).
Purškimo pavidalas pjautuvo formos.	Užsikimšusi raginė kiaurymė.	Išvalykite oro purkštuką (žr. 11 skyrių).
Purškimo srovė per maža, įstriža, vienakryptė arba išskaidyta.	Nešvarus medžiagos purkštukas (galbūt oro purkštukas).	Išvalykite oro arba medžiagos purkštuką (žr. 11 skyrių). Srovės pavidalą apibrėžkite medžiagos purkštuku.
	Užsikimšęs medžiagos purkštukas.	Pašalinkite kamšalą SATA valymo purkštuku (art. Nr. 92296).
Nors dažymo pistoletas išjungtas, iš oro purkštuko pučiamas oras.	Sugedęs arba nešvarus oro stūmoklis.	Išvalykite oro stūmoklį (žr. 11 skyrių) arba jį pakeiskite (žr. 10.6 skyrių).

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti?
Srovė purškiama netolygiai.	Nepakankamai tvirtai priveržtas pirminis purkštukas.	Paveržkite pirminį purkštuką.
	Nešvarus arba apgadintas oro skirstytuvo žiedas.	Pakeiskite oro skirstytuvo žiedą (žr. 10.3 skyrių).
	Atsipalaidavęs oro purkštukas.	Ranka priveržkite oro purkštuko žiedą.
	Nešvarus tarpas tarp oro ir pirminio purkštuko.	Išvalykite tarpą.
	Nešvarus pirminis ir (arba) medžiagos purkštukas.	Išvalykite pirminį ir medžiagos purkštuką. Atkreipkite dėmesį į griovelio padėtį fiksavimo kaiščio atžvilgiu.
	Apgadintas pirminis ir (arba) medžiagos purkštukas.	Pakeiskite pirminį ir medžiagos purkštukus (žr. 10.1 skyrių). Atkreipkite dėmesį į griovelio padėtį fiksavimo kaiščio atžvilgiu.
	Netolygus srautinis purškimo terpės slėgis.	Pataisykite srautinį purškimo terpės slėgį.
		Išvalykite medžiagos filtrą (žr. 11 skyrių) arba jį pakeiskite (žr. 10.8 skyrių).
Srautas pasidalinęs („kregždės uodega“).	Per didelis pulverizacijos slėgis.	Sumažinkite pulverizacijos slėgį.
	Per skysta medžiaga arba jos nepakanka.	Padidinkite medžiagos slėgį.

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti?
Viduryje medžiagos užpurškiama per daug.	Per daug medžiagos.	Sumažinkite medžiagos slėgį.
	Per tirštai užmaišyta medžiaga.	Atskieskite medžiagą.
	Per mažas pulverizacijos slėgis.	Padidinkite pulverizacijos slėgį.

14. Utilizavimas

Visiškai ištuštintą dažymo pistoletą utilizuokite kaip antrinę žaliavą. Kad neterštumėte aplinkos, purškimo terpės likučius ir saugančią nuo sulipimo priemonę tinkamai utilizuokite atskirai nuo dažymo pistoleto. Laikykitės vietos taisyklių!

15. Klientų aptarnavimo tarnyba

Priedus, atsarginės dalis ir techninę pagalbą Jums suteiks Jūsų SATA prekybos atstovas.

16. Atsarginės dalys

Nuoroda!

Be išvardintų atsarginių dalių kaip atsarginę dalį papildomai galima užsisakyti visas modulines dalis.

Pad.	Gaminio Nr.	Pavadinimas	Kiekis
[19-1]	207530	Papildomo pasukimo jungiklio įrengimo komplektas	1 rinkinys
[19-2]	228056	Oro purkštuko žiedas su apsaugu nuo prisilietimo pasukimo jungikliui	1 vnt.
[19-3]	207522	Pasukimo jungiklio sandarinimo mazgas	1 vnt.
[19-4]	228049	Oro purkštuko žiedas su apsaugu nuo prisilietimo	1 vnt.
[19-5]	98459	Apvaliosios (plačiosios) srovės oro purkštukas	1 vnt.
[19-6]	98434	Pirminis purkštukas su kietmetalio įdėklu	1 vnt.
[19-7]	97824	Oro skirstytuvo žiedas	3 vnt.
[19-8]	98541	Rutulinis kietmetalio galiukas	1 vnt.

Pad.	Gaminio Nr.	Pavadinimas	Kiekis
[19-9]	98525	Sandarinamasis laikiklis	1 vnt.
[19-10]	1014117	Žiedinė tarpinė Ø 5,5 x 11,0	10 vnt.
[19-11]	1006388	Pakabinimo kablys, pakabinimo kilpa ir įleidžiamasis varžtas	1 rinkinys
[19-12]	1006362	Suklys, rievėtasis bumbulas ir įleidžiamasis varžtas	1 rinkinys
[19-13]	77537	Dažų pulverizatoriaus adata be rutulinio kietmetalio galiuko	1 vnt.
	98772	Dažų pulverizatoriaus adata [19-13] be rutuliniu kietmetalio galiuku [19-8]	1 vnt.
[19-14]	18341	Pulverizatoriaus adatos spaudžiamoji spyruoklė	1 vnt.
[19-15]	1014109	Sraigtinis dangtelis	1 vnt.
[19-16]	1014092	Oro stūmoklio kotas	1 vnt.
[19-17]	82636	Sandarinamasis laikiklis	1 vnt.
[19-18]	1014125	Purškimo galvutės veržlė	1 vnt.
[19-19]	1006370	Purškimo galvutė su medžiagos įvadu	1 rinkinys
[19-20]	211391	Fiksavimo varžtas	3 vnt.
[19-21]	133991	Oro stūmoklio galvutė	3 vnt.
[19-22]	27813	Spyruoklė oro stūmokliui	1 vnt.
[19-23]	1014133	Oro mikrometras	1 vnt.
[19-24]	12260	Medžiagos sietas 60 msh	4 vnt.
	12278	Medžiagos sietas 100 msh	4 vnt.
	74856	Medžiagos sietas 200 msh	4 vnt.
[19-25]	1014076	Medžiagos filtro korpusas kartus su sukamuoju lankstu	1 vnt.
[19-26]	19745	lankstine jungtimi	1 vnt.
[19-27]	1014084	Ištraukimo pakabos komplektas	1 vnt.

□	Remonto komplekte **(prekės Nr. 1006940)** yra

17. ES atitikties deklaracija

Šiuo dokumentu patvirtiname, kad toliau nurodyto gaminio koncepcija, konstrukcija ir tipas atitinka mūsų į rinką išleistą modelį ir šis modelis atitinka pagrindinius ES direktyvos 2014/34/ES reikalavimus bei išduodant šią deklaraciją galiojusius pakeitimus ir pagal ES direktyvą 2014/34/ES gali būti naudojamas potencialiai sprogioje aplinkoje (ATEX), remiantis X priedo B dalimi.

Gamintojas
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Produkto pavadinimas
- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX ženklinimas
II 2 G T60°CX

Taikytos EB direktyvos
- EB Mašinų direktyva 2006/42/EB
- Europos Parlamento ir Tarybos direktyva 2014/34/ES dėl potencialiai sprogioje aplinkoje naudojamos įrangos ir apsaugos sistemų naudojimo pagal paskirtį

Taikyti darnieji standartai:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Taikyti nacionaliniai standartai
- DIN 31000:2011

Pagal 2014/34/ES VIII priedą reikalaujama dokumetacija notifikuotoje įstaigoje numeris 0123 saugoma 10 metų; dokumentų numeris 70023722.

Kornwestheim.07.2014

Albrecht Kruse
Direktorius

Satura rādītājs [oriģinālā redakcija: vāciski]

1. Vispārēja informācija 339
2. Drošības norādījumi 341
3. Paredzētais pielietojums 342
4. Apraksts 343
5. Piegādes komplekts 343
6. Uzbūve 343
7. Tehniskie parametri 344
8. Montāža.....344
9. Lietošana.....346
10. Apkopes un uzturēšanas darbi 349
11. Kopšana un uzglabāšana....355
12. Sprauslu pārskats.....356
13. Darbības traucējumi 357
14. Utilizācija 360
15. Klientu apkalpošanas centrs.....360
16. Rezerves detaļas.....360
17. ES atbilstības deklarācija 362

⚠	**Vispirms izlasiet!**
Pirms ekspluatācijas sākšanas rūpīgi līdz galam izlasīt šo lietošanas instrukciju. Ievērot norādes par drošību un riskiem!	

Šai lietošanas instrukcijai ir pastāvīgi jāglabājas tiešā ierīces tuvumā vai arī vietā, kurai jebkurā brīdī ikvienam ir iespējams brīvi piekļūt!

1. Vispārēja informācija

Šī lietošanas instrukcija satur svarīgu informāciju par SATAjet 4800 K spray mix (turpmāk tekstā sauktu "Pulverizators") lietošanu. Tajā ir aprakstīta arī ierīces ekspluatācijas sākšana, tehniskā apkope un uzturēšana darba kārtībā, kopšana un uzglabāšana, kā arī traucējumu novēršana.

1.1. Mērķauditorija

Šī lietošanas instrukcija ir paredzēta:

- krāsošanas un lakošanas ražotnes speciālistiem.
- apmācītam personālam lakošanas darbiem rūpniecības un amatnieku uzņēmumos.

1.2. Brīdinājuma norādes šajā lietošanas instrukcijā

⚠	**Sprādzienbīstamība!**
Šī norāde apzīmē augstas riska pakāpes apdraudējumu, kuru nenovēršot, iestāsies nāve vai tiks gūti smagi miesas bojājumi. → Šī bultiņa norāda uz atbilstošiem piesardzības pasākumiem, kas veicami apdraudējuma novēršanai.	

Brīdinājums!

Šī norāde apzīmē vidējas riska pakāpes apdraudējumu, kuru nenovēršot, var iestāties nāve vai tikt gūti smagi miesas bojājumi.
→ Šī bultiņa norāda uz atbilstošiem piesardzības pasākumiem, kas veicami apdraudējuma novēršanai.

Sargies!

Šī norāde apzīmē apdraudējumu ar zemu riska pakāpi, kuru nenovēršot, pastāv risks gūt vieglas vai vidējas pakāpes miesas vai materiālos bojājumus.
→ Šī bultiņa norāda uz atbilstošiem piesardzības pasākumiem, kas veicami apdraudējuma novēršanai.

Norāde!

Šī norāde sniedz lietošanas rekomendācijas un padomus par ierīces izmantošanu, darbību, apkopi un remontu.

1.3. Negadījumu novēršana

Obligāti ievērot vispārējos, kā arī ekspluatācijas valstī spēkā esošos nelaimes gadījumu novēršanas noteikumus un attiecīgās darba aizsardzības instrukcijas, kas ir spēkā attiecīgajā darbnīcā vai uzņēmumā.

1.4. Rezerves daļas, piederumi un ekspluatācijas materiāli

Obligāti jāizmanto SATA oriģinālās rezerves daļas, piederumi un ekspluatācijas materiāli. Piederumi, kurus nepiegādā SATA, nav pārbaudīti un nav atļauti. SATA neuzņemas nekādu atbildību par kaitējumu, kuru nodara neatļautu rezerves daļu, piederumu un ekspluatācijas materiālu lietošana.

1.5. Garantija un saistības

Ir spēkā SATA vispārējie darījumu noteikumi un eventuālās papildu vienošanās, kā arī attiecīgie spēkā esošie likumi.

SATA neuzņemas nekādas saistības, ja

- netiek ievērota lietošanas instrukcija;
- tiek izmantots nekvalificēts personāls;
- produkts tiek izmantots mērķiem, kuriem tas nav paredzēts;
- netiek lietoti personīgie aizsardzības līdzekļi;
- netiek lietotas oriģinālās rezerves daļas un piederumi;
- tiek veiktas patvaļīgas modifikācijas vai pārveidojumi;

- ir iestājies dabisks nolietojums / nodilums;
- ierīce tiek lietota netipiskos triecienslodzes apstākļos;
- tiek veikti neatļauti montāžas un demontāžas darbi.

1.6. Pielietotās direktīvas, regulas un standarti

EK Mašīnu direktīva 2006/42/EK

ES Direktīva 2014/34/ES
Ierīces un drošības sistēmas lietošanai atbilstoši noteikumiem sprādzienbīstamā vidē

DIN EN ISO 12100:2011
Mašīnu drošums, Vispārējas prasības.

DIN EN 1127-1:2011
Sprādzienaizsardzība 1. daļa: Pamatnorādījumi un metodoloģija.

DIN EN 1953:2013
Izsmidzināšanas un pulverizatoru iekārtas materiālu pārklāšanai - Drošuma prasības.

DIN EN 13463-1:2009
Neelektriskās iekārtas sprādzienbīstamām vidēm - 1. daļa: Pamatmetode un prasības.

DIN 31000:2011
Vispārējas vadlīnijas drošības prasībām atbilstošu tehnisko izstrādājumu izveidei.

2. Drošības norādījumi

Izlasīt un ievērot visas tālāk sniegtās norādes. Neievērošanas vai kļūdainas ievērošanas gadījumā iespējami ierīces darbības traucējumi vai miesas bojājumi.

2.1. Prasības personālam

Krāsu pulverizatoru drīkst lietot tikai pieredzējuši kvalificēti speciālisti un instruēts personāls, kas ir pilnībā izlasījis un sapratis šo lietošanas instrukciju.

2.2. Individuālās aizsardzības līdzekļi (PSA)

Krāsu pulverizatora lietošanas, apkopes un kopšanas laikā no tā var izplūst tvaiki. Lietošanas laikā var tikt pārsniegts skaņas spiediena līmenis 85 dB(A).

- Ierīces lietošanas, apkopes un tīrīšanas laikā vienmēr valkājiet sertificētus aizsardzības līdzekļus. Individuālie aizsardzības līdzekļu komplektā

ietilpst elpošanas ceļu aizsardzības līdzeklis, acu aizsargi, aizsargapģērbs, aizsargcimdi un darba apavi. Vajadzības gadījumā lietot dzirdes aizsargus.

2.3. Lietošana sprādzienbīstamības zonās

	Sprādzienbīstamība!
Noteikumiem neatbilstoša krāsu pulverizatora lietošana var padarīt neefektīvu sprādzienaizsardzību. → Neienest krāsu pulverizatoru 0. sprādzienbīstamas zonas sprādzienbīstamajā vidē. → Neizmantot šķīdinātājus un tīrīšanas līdzekļus, kas ir izgatavoti uz homogenizētu ogļūdeņražu bāzes.	

Krāsu pulverizators ir sertificēts izmantošanai / uzglabāšanai 1. un 2. sprādzienbīstamās zonas sprādzienbīstamajā vidē.

Zonas kods:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX zīme
II	Ierīču grupa
2	Ierīču kategorija
G	Gāzes kategorija
T60°CX	Temperatūras klase

2.4. Drošības norādījumi

- Pirms katras krāsu pulverizatora lietošanas veikt tā darbības un hermētiskuma pārbaudi.
- Nekad nevērst krāsu pulverizatoru pret dzīvām būtnēm.
- Nekad nelietot krāsu pulverizatoru, ja tas ir bojāts vai tam trūkst kāda detaļa.
- Bojājumu konstatēšanas gadījumā krāsu pulverizatora lietošanu nekavējoties pārtraukt un atvienot to no saspiestā gaisa un izsmidzināmā materiāla padeves ierīces.
- Ievērojiet drošības instrukcijas.
- Ievērojiet negadījumu novēršanas noteikumus BGR 500.

3. Paredzētais pielietojums

Krāsu pulverizators ir paredzēts krāsu un laku, kā arī citu piemērotu šķidru vielu uzklāšanai uz piemērotām virsmām, izmantojot "Airless" principu.

4. Apraksts

Krāsu pulverizatora galvenās sastāvdaļas:

- gaisa sprausla (pozicionējama bezpakāpju režīmā) **[1-13]**
- Materiāla sprausla, nofiksēta gaisa sprauslā (materiāla sprausla nav iekļauta piegādes komplektā) **[1-13]**.
- aktivizēšanas aptvere ar aktivizēšanas bloķētāju **[1-6]**
- pulverizatora korpuss **[1-7]**
- sprauslas galva ar izsmidzināmā materiāla padeves cauruli **[1-11]**
- apaļās/plakanās izsmidzināšanas bezpakāpju regulators **[1-2]**
- gaisa mikrometrs **[1-4]**
- saspiestā gaisa pieslēgums ar šarnīru **[1-8]**
- izsmidzināmā materiāla pieslēgums ar šarnīru **[1-10]**

5. Piegādes komplekts

- krāsu pulverizators bez izsmidzināmā materiāla sprauslas
- Instrumentu komplekts
- cilpa pakabināšanai
- Izsmidzināmā materiāla siets 100 msh (iemontēts izsmidzināmā materiāla filtra korpusā)
- Lietošanas instrukcija

6. Uzbūve

6.1. Krāsu pulverizators

[1-1] āķis pakabināšanai
[1-2] apaļās/plakanās izsmidzināšanas bezpakāpju regulators
[1-3] Skrūvējams vāciņš
[1-4] Gaisa mikrometrs
[1-5] gaisa mikrometra fiksācijas skrūve
[1-6] aktivizēšanas aptvere ar aktivizēšanas bloķētāju
[1-7] Pistoles korpuss
[1-8] saspiestā gaisa pieslēgums ar šarnīru
[1-9] izsmidzināmā materiāla filtra korpuss
[1-10] izsmidzināmā materiāla pieslēgums ar šarnīru
[1-11] sprauslas galva ar izsmidzināmā materiāla padeves cauruli
[1-12] pieskaršanās aizsargs
[1-13] sprauslu komplekts ar gaisa sprauslu, izsmidzināmā materiāla sprauslu, kas ir nofiksēta gaisa sprauslā (izsmidzināmā materiāla sprausla nav iekļauta piegādes komplektācijā)

6.2. Instrumentu komplekts

[2-1] atvērtā gala atslēga (atslēgas izmērs 4)
[2-2] Izvilcējs
[2-3] Tīrīšanas suka
[2-4] Galatslēga (atslēgas izmērs 7)
[2-5] SATA kombinētais instruments
[2-6] SATA universālā atslēga

7. Tehniskie parametri

SATAjet 4800 K spray mix	
Ieteicamais pulverizatora ieejas spiediens	2,0 bar - 3,0 bar
Maks. pulverizatora ieejas spiediens	10,0 bar
Maks. izsmidzināmā materiāla spiediens	250,0 bar
Gaisa patēriņš plakanas formas strūklai (pie 3,0 bar/43,5 psi ieejas spiediena)	120 Nl/min
Gaisa patēriņš apaļas formas strūklai (pie 3,0 bar/43,5 psi ieejas spiediena)	310 Nl/min
Smidzināmā šķidruma maks. temperatūra	60 °C
Ieteicamais smidzināšanas attālums	18 cm - 25 cm
Saspiestā gaisa pieslēgums	1/4“ ārējā vītne
Materiāla pieslēgums	M16x1,5
Svars ar izsmidzināmā materiāla sietu un sprauslu	760 g

8. Montāža

Brīdinājums!

Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.
Augstā darba spiediena dēļ izsmidzināmā materiāla pieslēguma zonā var atvienoties detaļas vai izplūst izsmidzināmais materiāls.
→ Visas detaļas, kas atrodas izsmidzināmā materiāla pieslēguma tuvumā, noregulēt atbilstoši maksimālajam darba spiedienam.
→ Izmantot SATA izsmidzināmā materiāla šļūtenes.

Brīdinājums!

Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.
Ja montāžas darbu izpildes laikā nav pārtraukts savienojums ar saspiestā gaisa padeves ierīci un atvienota izsmidzināmā materiāla padeve, pēkšņi var atvienoties kāds ierīces komponents un izplūst izsmidzināmais materiāls.
→ Pirms jebkādu montāžas darbu sākšanas atvienot krāsu pulverizatoru no saspiestā gaisa padeves ierīces un pārtraukt tam izsmidzināmā materiāla padevi.
→ Atvienot sistēmai spiediena padevi.

Sargies!

Bojājumi, ko izraisa vaļīgas skrūves
Vaļīgas skrūves var izraisīt bojājumus ierīces komponentos vai funkcionālus traucējumus.
→ Visas skrūves pieskrūvēt ar roku un pārbaudīt to sēžu.

- Pirms visiem montāžas darbiem pārtraukt saspiestā gaisa padevi saspiestā gaisa pieslēgumam **[1-8]** un izsmidzināmā materiāla padevi materiāla pieslēgumam **[1-10]**.

8.1. Izsmidzināmā materiāla sprauslas uzmontēšana

Norāde!

Izvēlētā izsmidzināmā materiāla sprausla (nav iekļauta piegādes komplektā) pirms tās pirmreizējās lietošanas jāievieto krāsu pulverizatora gaisa sprauslā.

- Ar roku noskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu **[3-1]** un noņemt to kopā ar gaisa sprauslu **[3-2]**.
- Ievietot izsmidzināmā materiāla sprauslu **[3-3]** gaisa sprauslā. Pievērst uzmanību rievas centrējumu attiecībā pret fiksācijas tapu.
- Uzspraust un ar roku uzskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu un gaisa sprauslu, kā arī izsmidzināmā materiāla sprauslu.

8.2. Otrādi apgriežamās sprauslas ar sprūdu iemontēšana

- Ar roku noskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu **[4-1]** un noņemt to kopā ar gaisa sprauslu **[4-3]**.

- Pareizā pozīcijā ievietot blīvslēgu **[4-4]** gaisa sprauslā.
- Otrādi apgriežamo sprauslu ar sprūdu **[4-2]** ievietot gaisa sprauslā.
- Uzspraust un ar roku uzskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu un gaisa sprauslu, izsmidzināmā materiāla sprauslu, kā arī blīvslēgu. Uzskrūvēšanas laikā ņemt vērā otrādi apgriežamās sprauslas ar sprūdu novietojumu attiecībā pret blīvslēgu.

9. Lietošana

Sargies!

Bojājumi, ko izraisa vaļīgas skrūves
Vaļīgas skrūves var izraisīt bojājumus ierīces komponentos vai funkcionālus traucējumus.
→ Visas skrūves pieskrūvēt ar roku un pārbaudīt to sēžu.

9.1. Pirmreizējā lietošana

Krāsu pulverizators tiek piegādāts jau samontētā stāvoklī. Nepieciešams iemontēt izvēlēto izsmidzināmā materiāla sprauslu (skatīt 8.1 . un 8.2. nodaļu).
Pēc ierīces izpakošanas pārbaudīt, vai

- Krāsu pulverizatorā ir radies bojājums.
- Piegādes komplektā netrūkst nevienas detaļas (skat. 5. nodaļu).

Sargies!

Piesārņota saspiestā gaisa izraisīti bojājumi
Netīra saspiestā gaisa izmantošana var izraisīt nepareizu ierīces darbību.
→ Izmantot tīru saspiestu gaisu, piemēram, uzstādot SATA filtru 444 (preces nr. 92296).

- Pārbaudīt, vai neviena no skrūvēm nav vaļīga.
- Stingri pievilkt ieejas sprauslu.
- Smidzināšanai nepieciešamā saspiestā gaisa šļūteni savienot ar saspiestā gaisa pieslēgumu **[1-8]**.
- Izsmidzināmā materiāla šļūteni savienot ar izsmidzināmā materiāla pieslēgumu **[1-10]**.
- Materiāla kanālu izskalot ar piemērotu tīrīšanai paredzētu šķidrumu (skat. 11. nodaļu).

9.2. Standarta lietošana

Lai nodrošinātu drošu darbu ar ierīci, pirms katras tās lietošanas reizes ņemt vērā/pārbaudīt sekojošo:

- ir nodrošināta nepieciešamā saspiestā gaisa tilpuma plūsma, izsmidzināmā materiāla tilpuma plūsma, materiāla un smidzināšanai nepieciešamā saspiestā gaisa spiediens.
- Tiek izmantots tīrs saspiests gaiss.

Izsmidzināmā materiāla padeves noregulēšana

- Noregulēt nepieciešamo izsmidzināmā materiāla padeves spiedienu augstspiediena sūknī.

Izkliedes spiediena noregulēšana

Krāsošanas materiāla izkliede notiek pēc "Airless" principa. Materiāls zem liela spiediena tiek pievadīts sprauslai, izplūdes brīdī izkliedēts un izveidots krāsas klājums, kuru nosaka izsmidzināmā materiāla sprauslas forma.

	Norāde!
Ja smidzināmās strūklas izveidei nepieciešamais izsmidzināmā materiāla spiediens netiek sasniegts, jāpalielina spiediens izsmidzināmā materiāla padeves ierīcē.	

- Materiāla spiedienu noregulēt atbilstoši nepieciešamajam ieejas spiedienam.

Smidzināšanas strūklas noregulēšana

Smidzināmās strūklas platumu un smidzināšanas leņķi nosaka izsmidzināmā materiāla sprauslas forma. Smidzināšanas formu iespējams pielāgot, palielinot pievadāmā saspiestā gaisa daudzumu gaisa sprauslā.

- Apaļas formas strūklu iespējams noregulēt, griežot apaļās un plakanās izsmidzināšanas regulatoru (B) **[5-1]**.
- Gaisa tilpuma plūsmu iespējams regulēt ar gaisa mikrometra palīdzību **[5-2]**.

Krāsošana

Norāde!

Veicot krāsošanas darbus, izmantot tikai attiecīgajam darba uzdevumam nepieciešamo materiāla daudzumu.
Krāsošanas laikā pievērst uzmanību nepieciešamajam krāsas smidzināšanas attālumam. Pēc krāsošanas darbu pabeigšanas materiālu atbilstoši novietot uzglabāšanā vai utilizēt.

- Ievērot nepieciešamo smidzināšanas attālumu.
- Nodrošināt smidzināšanas gaisa un izsmidzināmā materiāla padevi.
- Krāsu pulverizatoru atbloķēt ar aktivizēšanas bloķētāju **[6-1]**, kas atrodas pie aktivizēšanas aptveres **[6-2]**.
- Lai sāktu krāsošanu, līdz galam novilkt aktivizēšanas aptveri **[7-1]**.
- Pulverizatoru virzīt atbilstoši **[7-2]**.

Krāsošanas procesa beigšana

- Krāsu pulverizatoru nobloķēt ar aktivizēšanas bloķētāju **[6-1]**, kas atrodas pie aktivizēšanas aptveres **[6-2]**.
- Krāsošanas darbus beidzot vai arī krāsošanas procesā plānojot ilgāku pārtraukumu, izslēgt smidzināšanai nepieciešamā saspiestā gaisa un izsmidzināmā materiāla padevi, un ievērot norādījumus par ierīces kopšanu un uzglabāšanu (skat. 11. nodaļu).

10. Apkopes un uzturēšanas darbi

Brīdinājums!

Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.
Ja apkopes darbu izpildes laikā nav pārtraukts savienojums ar saspiestā gaisa padeves ierīci un atvienota izsmidzināmā materiāla padeve, pēkšņi var atvienoties kāds ierīces komponents un izplūst izsmidzināmais materiāls.
→ Pirms apkopes darbu sākšanas atvienot krāsu pulverizatoru no saspiestā gaisa padeves ierīces un pārtraukt tam izsmidzināmā materiāla padevi.
→ Atvienot sistēmai spiediena padevi.

Krāsu pulverizatorā izveidotā izsmidzināmā materiāla plūsmas sistēma, kā arī materiāla padeves ierīce un šļūtenes atrodas zem liela spiediena (līdz pat 250 bāriem).
→ Atbilstoši noregulēt šļūteņu vadus un pieslēguma sistēmas.

Šajā nodaļā ir aprakstīta krāsu pulverizatora apkopes un uzturēšanas darbu veikšana. Apkopes un uzturēšanas darbus drīkst veikt tikai apmācīts kvalificēts personāls.

- Pirms visiem apkopes un uzturēšanas darbiem pārtraukt saspiestā gaisa padevi saspiestā gaisa pieslēgumam **[1-8]** un izsmidzināmā materiāla padevi materiāla pieslēgumam **[1-10]**.

Lai ierīci uzturētu darba kārtībā, ir pieejamas rezerves daļas (skat. 16. nodaļu).

10.1. Sprauslu detaļu nomaiņa

Izsmidzināmā materiāla sprauslas demontēšana

- Ar roku noskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu **[8-1]**.
- Gaisa sprauslu **[8-2]** kopā ar izsmidzināmā materiāla sprauslu **[8-3]** noņemt.

Ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas demontēšana

- Izmantojot SATA universālo atslēgu, noskrūvēt ieejas sprauslu **[8-4]**.
- Izmantojot SATA kombinēto instrumentu, noskrūvēt noslēgskrūvi **[8-8]**.
- Izņemt atsperi **[8-7]**.

- Izmantojot SATA uzgriežņu atslēgu, noskrūvēt cietmetāla lodveida uzgali (atslēgas izmērs 4) **[8-5]** (pie adatas gala ar skrūvgriezi izveidot pretspiedienu).
- Izņemt krāsas adatu **[8-6]**.

Jaunas ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas uzmontēšana

Sargies!

Bojājumi nepareizas montāžas soļu secības dēļ
Montāžu veicot nepareizā secībā, var tikt bojāti ierīces komponenti.
→ Ievērot pareizu montāžas soļu secību.

- Iebīdīt jauno krāsas adatu **[8-6]**.
- Jauno cietmetāla lodveida uzgali **[8-5]** ar uzgriežņu atslēgu uzskrūvēt uz krāsas adatas (pie adatas gala ar skrūvgriezi izveidot pretspiedienu).
- Krāsas adatu pabīdīt uz aizmuguri.
- Ar SATA universālo atslēgu ieskrūvēt jaunu ieejas sprauslu **[8-4]**.
- Uzspraust atsperi **[8-7]**.
- Izmantojot SATA kombinēto instrumentu, uzskrūvēt noslēgskrūvi **[8-8]**.

Jaunas izsmidzināmā materiāla sprauslas montāža

Norāde!

Ja izsmidzināmā materiāla sprausla ir aprīkota ar apgriešanas slēdzi, gaisa sprauslā jāievieto ieejas sprausla. Pievērst uzmanību rievas centrējumu attiecībā pret fiksācijas tapu.

- Ievietot izsmidzināmā materiāla sprauslu **[8-3]** gaisa sprauslā **[8-2]**. Pievērst uzmanību rievas centrējumu attiecībā pret fiksācijas tapu.
- Uzlikt un ar roku uzskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu **[8-1]** un gaisa sprauslu, kā arī izsmidzināmā materiāla sprauslu.

10.2. Sprauslas galvas nomaiņa

Sprauslas galvas demontēšana

- Veikt darba soļus „Izsmidzināmā materiāla sprauslas demontēšana“ un „Ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas demontēšana“ (skatīt 10.1. nodaļu).
- Ar SATA universālo atslēgu noskrūvēt sprauslas galvas uzgriezni **[9-1]**.
- No turētājplāksnītes **[9-2]** izskrūvēt skrūvi **[9-3]**.
- Turētājplāksnīti izkabināt ārā un noņemt sprauslas galvu **[9-4]**.

- Izņemt apaļos blīvgredzenus **[9-5]**.

Jaunas sprauslas galvas uzmontēšana

- Notīrīt blīvvirsmas un balsta virsmas **[9-6]**.
- Ievietot jaunus apaļos blīvgredzenus **[9-5]**.
- Pareizā pozīcijā ievietot sprauslas galvu **[9-4]** un iekabināt turētājplāksnīti **[9-2]**.
- Turētājplāksnītē ieskrūvēt skrūvi **[9-3]**.
- Ar SATA universālo atslēgu stingri uzskrūvēt sprauslas galvas uzgriezni **[9-1]**.
- Veikt darba soļus „Jaunas ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas uzmontēšana“ un „Jaunas izsmidzināmā materiāla sprauslas montāža“ (skatīt 10.1. nodaļu).

10.3. Difuzora gredzena nomaiņa

Pirms un pēc difuzora gredzena nomaiņas jāveic nodaļā "Sprauslas detaļu nomaiņa" norādītie darba soļi (skat. 10.1. nodaļu).

Difuzora gredzena demontāža

Sargies!

Bojājumi, izmantojot nepareizu instrumentu

Difuzora gredzens ir stingri nofiksēts sprauslu galvā. Pielietojot pārāk lielu spēku, tā var tikt bojāta. SATA izvilkšanas instrumenta izslīdēšana var izraisīt savainojumus.

→ Valkāt darba cimdus.

→ SATA izvilkšanas instrumentu vienmēr lietot vērstu prom no ķermeņa.

→ Difuzora gredzenu vienmērīgi izvilkt ārā no sprauslu galvas.

- Veikt darba soļus „Izsmidzināmā materiāla sprauslas demontēšana“ un „Ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas demontēšana“ (skatīt 10.1. nodaļu).
- Difuzora gredzenu ar SATA izvilkšanas instrumentu **[10-1]** izvilkt ārā.
- Pārbaudīt, vai sprauslas galvas blīvvirsmas **[10-2]** nav bojātas un netīras, vajadzības gadījumā tās notīrot vai nomainot sprauslas galvas detaļas.

Jaunā difuzora gredzena montāža

- Sprauslas galvā ievietot jaunu difuzora gredzenu. To darot, difuzora gredzena apakšpusē esošajām rēdzēm ir jābūt attiecīgi iecentrētām **[10-3]**.
- Difuzora gredzenu vienmērīgi spiest uz iekšu.

- Veikt darba soļus „Jaunas ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas uzmontēšana“ un „Jaunas izsmidzināmā materiāla sprauslas montāža“ (skatīt 10.1. nodaļu).

10.4. Aktivizēšanas aptveres nomaiņa

Aktivizēšanas aptveres demontēšana

- Nobīdīt drošības gredzenu **[11-5]**.
- Izvilkt aptveres tapu **[11-3]**.
- Izņemt aktivizēšanas aptveri **[11-4].**
- Noņemt atsperpaplāksni **[11-1]** un plastmasas paplāksni **[11-2]**.

Jaunas aktivizēšanas aptveres uzmontēšana

- Ievietot aktivizēšanas aptveri **[11-4]** un ievietošanas laikā atsperpaplāksni **[11-1]** un plastmasas paplāksni **[11-2]** iebīdīt starp pulverizatora korpusu un aktivizēšanas aptveri.
- Aptveres tapu **[11-3]** izspraust cauri aktivizēšanas aptverei, paplāksnēm un pulverizatora korpusam.
- Ievietot drošības gredzenu **[11-5]**.

10.5. Krāsas adatas blīves nomaiņa

Krāsas adatas blīves stiprinājuma demontāža

- Veikt darba soļus „Izsmidzināmā materiāla sprauslas demontēšana“ un „Ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas demontēšana“ (skatīt 10.1. nodaļu).
- Ar SATA universālo atslēgu **[12-3]** izskrūvēt krāsas adatas blīves stiprinājumu **[12-1]** un galatslēgu (atslēgas izmērs 7) **[12-2]**.
- Pārbaudīt, vai krāsas adatas blīves stiprinājums nav bojāts un netīrs, vajadzības gadījumā to notīrot vai nomainot.

Jauno krāsas adatas blīves stiprinājumu montāža

- Jauno krāsas adatas blīves stiprinājumu **[12-1]** nostiprināt ar Loctite 242 un ar SATA universālo atslēgu **[12-3]** un galatslēgu (atslēgas izmērs 7) **[12-2]** ieskrūvēt iekšā.
- Veikt darba soļus „Jaunas ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas uzmontēšana“ un „Jaunas izsmidzināmā materiāla sprauslas montāža“ (skatīt 10.1. nodaļu).

10.6. Gaisa mikrometra, gaisa virzuļa un blīves stiprinājuma nomaiņa

Gaisa mikrometra, gaisa virzuļa un blīves stiprinājuma demontēšana

- Veikt darba soļus „Izsmidzināmā materiāla sprauslas demontēšana“ un

„Ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas demontēšana“ (skatīt 10.1. nodaļu).

- Veikt darba soļus „Sprauslas galvas demontēšana“ (skatīt 10.2. nodaļu).
- Veikt darba soļus „Aktivizēšanas aptveres demontēšana“ (skatīt 10.4. nodaļu).
- Ar oriģinālo SATA kombinēto instrumentu **[13-2]** izskrūvēt fiksācijas skrūvi **[13-1]**.
- Nobīdīt gaisa mikrometru **[14-2]**.
- Izņemt gaisa virzuļa atsperi **[14-1]** un gaisa virzuļa galvu **[14-3]**.
- Izvilkt ārā gaisa virzuļa stieni **[14-4]**.
- Ar SATA kombinēto instrumentu (atslēgas izmērs 4) **[15-1]** izskrūvēt blīves stiprinājumu **[15-2]**.
- Pēc demontēšanas pārbaudīt gaisa virzuļa stieni; vajadzības gadījumā notīrīt vai bojājuma gadījumā (piemēram, skrāpējumi vai deformējumi) nomainīt.

Jauna gaisa mikrometra, gaisa virzuļa un blīves stiprinājuma uzmontēšana

Brīdinājums!

Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.
Gaisa mikrometrs nekontrolētā veidā var no krāsu pulverizatora strauji izšauties ārā.
→ Fiksācijas skrūves ieskrūvēšanas laikā pievērst uzmanību pareizam gaisa mikrometra novietojumam.
→ Pārbaudīt, vai fiksācijas skrūve ir stingri nofiksēta.

- Ar SATA kombinēto instrumentu (atslēgas izmērs 4) **[15-1]** ieskrūvēt jaunu blīves stiprinājumu **[15-2]**.
- Jauno gaisa virzuļa stieni **[14-4]** ieziest ar SATA augstas veiktspējas smērvielu (preces nr. 48173) un ievietot. Ņemt vērā iemontēšanas virzienu.
- Ievietot jaunu gaisa virzuļa atsperi **[14-1]** un jaunu gaisa virzuļa galvu **[14-3]**.
- Jauno gaisa mikrometru **[14-2]** ieziest ar SATA augstas veiktspējas smērvielu (preces nr. 48173) un ievietot. Ņemt vērā iemontēšanas virzienu.
- Ar oriģinālo SATA kombinēto instrumentu **[13-2]** stingri pievilkt fiksācijas

skrūvi **[13-1]**.
- Veikt darba soļus „Jaunas aktivizēšanas aptveres uzmontēšana“ (skatīt 10.4. nodaļu).
- Veikt darba soļus „Jaunas sprauslas galvas uzmontēšana“ (skatīt 10.2. nodaļu).
- Veikt darba soļus „Jaunas ieejas sprauslas, cietmetāla lodveida uzgaļa un krāsas adatas uzmontēšana“ un „Jaunas izsmidzināmā materiāla sprauslas montāža“ (skatīt 10.1. nodaļu).

10.7. Apaļās un plakanās izsmidzināšanas regulatora ass nomaiņa

Ass demontāža
- Ar SATA kombinēto instrumentu izskrūvēt gremdskrūvi **[16-1]**.
- Nobīdīt pogu ar rievojumu **[16-2]**.
- Ar SATA universālo atslēgu (atslēgas izmērs 12) izskrūvēt asi **[16-3]**.

Jaunās ass montāža
- Ar SATA universālo atslēgu (atslēgas izmērs 12) ieskrūvēt jaunu asi **[16-3]**.
- Uzspraust pogu ar rievojumu **[16-2]**.
- Gremdskrūvi **[16-1]** nostiprināt ar Loctite 242 un ar roku, izmantojot SATA kombinēto instrumentu, ieskrūvēt.

10.8. Izsmidzināmā materiāla sieta nomaiņa

Brīdinājums!

Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.
Krāsu pulverizatora lietošana bez izsmidzināmā materiāla sieta rada hermētiskuma zudumu.
→ Krāsu pulverizatoru lietot tikai ar iemontētu izsmidzināmā materiāla sietu.

Izsmidzināmā materiāla demontēšana
- Ar SATA universālo atslēgu (atslēgas izmērs 19) noskrūvēt izsmidzināmā materiāla filtra korpusu **[17-2]**. Ar atvērto gala atslēgu (atslēgas izmērs 14) pie vītnes daļas **[17-1]** izveidot pretspiedienu.
- Izņemt izsmidzināmā materiāla sietu **[17-1]**.

Jauna izsmidzināmā materiāla sieta uzmontēšana
- Ievietot izsmidzināmā materiāla sietu **[17-1]** izsmidzināmā materiāla filtra korpusā **[17-2]**.

- Uzskrūvēt izsmidzināmā materiāla filtra korpusu un, izmantojot SATA universālo atslēgu (atslēgas izmērs 19), ar roku pievilkt. Ar atvērto gala atslēgu (atslēgas izmērs 14) pie vītnes daļas **[17-1]** izveidot pretspiedienu.

10.9. Pakabināšanas sistēmas nomaiņa

Pakabināšanas sistēmu veido jau iepriekš uzmontēts pakabināšanas āķis. Vajadzības gadījumā to var nomainīt pret komplektā iekļauto pakabināšanas cilpu.

Pakabināšanas sistēmas demontēšana

- Izmantojot SATA kombinēto instrumentu, izskrūvēt gremdskrūvi **[18-1]**.
- Noņemt pakabināšanas āķi **[18-2]**.

Jaunas pakabināšanas sistēmas uzmontēšana

- Uzlikt pakabināšanas cilpu **[18-3]**.
- Izmantojot SATA kombinēto instrumentu, ar roku ieskrūvēt gremdskrūvi **[18-1]**.

11. Kopšana un uzglabāšana

Lai nodrošinātu krāsu pulverizatora darbību, nepieciešama rūpīga apiešanās ar izstrādājumu, kā arī pastāvīga tā apkope un kopšana. Atkarībā no lietošanas krāsu pulverizatoru iztīrīt un pārbaudīt, vai tas darbojas un ir hermētiski noslēgts. Pēc iztīrīšanas visu krāsu pulverizatoru nožāvēt ar tīru saspiestu gaisu un kustīgās detaļas ieziest ar SATA pulverizatoru smērvielu (preces nr. 48173).

Brīdinājums!

Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.

Ja tīrīšanas darbu laikā nav pārtraukts savienojums ar saspiestā gaisa padeves ierīci un atvienota izsmidzināmā materiāla padeve, pēkšņi var atvienoties kāds ierīces komponents un izplūst izsmidzināmais materiāls.

→ Pirms tīrīšanas darbu sākšanas atvienot krāsu pulverizatoru no saspiestā gaisa padeves ierīces un pārtraukt tam izsmidzināmā materiāla padevi.

Sargies!

Bojājumi, izmantojot nepareizu tīrīšanas līdzekli
Izmantojot stipras iedarbības tīrīšanas līdzekļus, krāsu pulverizatorā var rasties bojājumi.
→ Neizmantot agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus.

Tīrīšanai drīkst izmantot tikai piemērotus tīrīšanas līdzekļus.
→ Izmantot neitrālas iedarbības tīrīšanas līdzekļus, kuru pH līmenis ir 6–8.
→ Neizmantot tīrīšanai skābes, sārmus, bāzes, kodinātājus, nepiemērotus reģenerātus vai citus agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus.

Iegremdējot krāsu pulverizatoru tīrīšanas šķidrumā, pastāv korozijas veidošanās risks.
→ Negremdēt krāsu pulverizatoru tīrīšanas šķidrumos.

Nepareizs tīrīšanas instruments var nodarīt bojājumus atverēm un nelabvēlīgi ietekmēt smidzināšanas strūklu.
→ Izmantot tikai SATA tīrīšanas sukas.
→ Nekad neizmantot pulverizatora tīrīšanai ultraskaņas tīrīšanas ierīci.

12. Sprauslu pārskats

Izsmidzināmā materiāla sprausla		Tehniskie parametri				
Sprauslas nr.	Preces Nr.	Ø mm	Ø collas	Leņķis	Platums cm	Caurplūde Nl/min. pie 70 bāru spiediena (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45

Izsmidzināmā materiāla sprausla		Tehniskie parametri				
Sprauslas nr.	Preces Nr.	Ø mm	Ø collas	Leņķis	Platums cm	Caurplūde Nl/min. pie 70 bāru spiediena (1015 psi)
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Otrādi apgriežamā sprausla						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Caurplūde
Tabulā norādītie caurplūdes daudzumi NL/min. pie 70 bāru spiediena (1015 psi) attiecas uz ūdeni (pie 20° C) un dažāda blīvuma un viskozitātes materiāliem atšķiras.

Platums
Norādītais platums (strūklas platums) attiecas uz 30 cm (11,8 collas) atstatumu starp smidzināšanas sprauslu un apsmidzināmo objektu, ja pārklāšanai izmantojamā materiāla uzklāšanas viskozitāte ir 20 DIN 4/sek.

13. Darbības traucējumi

Tālāk aprakstītos traucējumus drīkst novērst tikai kvalificēts specializētais personāls.

Ja kādu traucējumu nav iespējams novērst, veicot turpmāk minētos novēršanas pasākumus, krāsu pulverizatoru nosūtīt uz SATA klientu apkalpošanas centru.

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Hermētiskuma zudums ieejas sprauslā un izsmidzināmā materiāla sprauslā.	Svešķermenis ieejas sprauslā izraisa hermētiskuma zudumu.	Ieejas sprauslu iztīrīt ar šķīdinātāju vai piemērotu tīrīšanas šķidrumu, izpūst vai ieejas sprauslu nomainīt.
Aiz krāsas adatas blīves gar sprauslas galvas uzgriezni izplūst izsmidzināmais šķidrums.	Bojāta krāsas adatas blīve.	Nomainīt krāsas adatas blīves stiprinājumu (skatīt 10.1. nodaļu).
Krāsas klājumam ir sirpjveida forma.	Aizsērējusi plakanās formas strūklas atvere.	Iztīrīt gaisa sprauslu (skatīt 11. nodaļu).
Izsmidzinātais leņķis ir pārāk mazs, slīpi izvietots, nevienmērīgi izvietots vai sadalījies vairākās daļās.	Netīra izsmidzināmā materiāla sprausla (vai gaisa sprausla).	Iztīrīt gaisa vai aizsmidzināmā materiāla sprauslu (skatīt 11. nodaļu). Strūklas formu noteikt, noregulējot izsmidzināmā materiāla sprauslu.
	Aizsērējusi izsmidzināmā materiāla sprausla.	Novērst aizsērējumu ar SATA tīrīšanas sprauslu (preces nr. 92296).
Krāsu pulverizatoram esot izslēgtam, no gaisa sprauslas izplūst gaiss.	Bojāts vai netīrs gaisa virzulis.	Gaisa virzuli iztīrīt (skatīt 11. nodaļu) vai nomainīt (skatīt 10.6. nodaļu).

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Nevienmērīga smidzināšanas strūkla.	Nav pietiekam stingri pievilkta ieejas sprausla.	Pievilkt ieejas sprauslu.
	Netīrs vai bojāts difuzora gredzens.	Nomainīt difuzora gredzenu (skatīt 10.3. nodaļu).
	Vaļīga gaisa sprausla.	Ar roku ieskrūvēt difuzora gredzenu.
	Netīrs nodalījums, kas atrodas starp gaisa sprauslu un ieejas sprauslu.	Iztīrīt starpnodalījumu.
	Netīra ieejas sprausla un/vai izsmidzināmā materiāla sprausla.	Iztīrīt ieejas sprauslu un/vai izsmidzināmā materiāla sprauslu. Pievērst uzmanību rievas centrējumu attiecībā pret fiksācijas tapu.
	Bojāta ieejas sprausla un/vai izsmidzināmā materiāla sprausla.	Nomainīt ieejas sprauslu un izsmidzināmā materiāla sprauslu (skatīt 10.1. nodaļu). Pievērst uzmanību rievas centrējumu attiecībā pret fiksācijas tapu.
	Svārstīgs izsmidzināmās vielas plūsmas spiediens.	Izmainīt izsmidzināmā šķidruma plūsmas spiedienu.
		Gaisa izsmidzināmā materiāla filtru (skatīt 11. nodaļu) vai nomainīt (skatīt 10.8. nodaļu).

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Strūklas dalīšanās (bezdelīgas astes efekts).	Pārāk liels izkliedes spiediens.	Samazināt izkliedes spiedienu.
	Pārāk plāns izsmidzināmais materiāls vai nepietiekams tā daudzums.	Palielināt izsmidzināmā materiāla spiedienu.
Izsmidzināmā materiāla klājums vidū pārāk biezs.	Pārāk liels izsmidzināmā materiāla daudzums.	Samazināt izsmidzināmā materiāla spiedienu.
	Izsmidzināmajam materiālam noregulēta pārāk bieza konsistence.	Atšķaidīt izsmidzināmo materiālu.
	Pārāk mazs izkliedes spiediens.	Palielināt izkliedes spiedienu.

14. Utilizācija

Pilnībā iztukšotu krāsu pulverizatoru utilizēt kā otrreizējo izejvielu. Lai novērstu kaitējumu apkārtējai videi, smidzināmā šķidruma un atdalītājvielas atliekas atbilstoši noteikumiem utilizēt atsevišķi. Ievērot vietējos spēkā esošos priekšrakstus!

15. Klientu apkalpošanas centrs

Piederumus, rezerves detaļas un tehnisko atbalstu Jūs varat saņemt no sava SATA pārdevēja.

16. Rezerves detaļas

Norāde!

Papildus norādītajām rezerves daļām visus moduļu komponentus iespējams pasūtīt kā rezerves daļas.

Poz.	Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
[19-1]	207530	Apgriešanas slēdža modifikācijas komplekts	1 komplekts

Poz.	Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
[19-2]	228056	Gaisa sprauslas gredzens ar pieskaršanās aizsargu apgriešanas slēdzim	1 gab.
[19-3]	207522	Apgriešanas slēdža blīvslēgs	1 gab.
[19-4]	228049	Gaisa sprauslas gredzens ar pieskaršanās aizsargu	1 gab.
[19-5]	98459	Gaisa sprausla apaļas/plakanas formas strūklai	1 gab.
[19-6]	98434	Ieejas sprausla ar cietmetāla ieliktni	1 gab.
[19-7]	97824	Difuzora gredzens	3 gab.
[19-8]	98541	Cietmetāla lodveida uzgalis	1 gab.
[19-9]	98525	Blīves tureklis	1 gab.
[19-10]	1014117	Apaļais blīvgredzens Ø 5,5 x 11,0	10 gab.
[19-11]	1006388	Pakabināšanas āķis, pakabināšanas cilpa un gremdskrūve	1 komplekts
[19-12]	1006362	Ass, poga ar rievojumu un gremdskrūve	1 komplekts
[19-13]	77537	Krāsas adata bez cietmetāla lodveida uzgaļa	1 gab.
	98772	Krāsas adata [19-13] ar cietmetāla lodveida uzgali [19-8]	1 gab.
[19-14]	18341	Krāsas adatas piespiedējatspere	1 gab.
[19-15]	1014109	Skrūvējams vāciņš	1 gab.
[19-16]	1014092	Pneimocilindra virzuļa kāts	1 gab.
[19-17]	82636	Blīves tureklis	1 gab.
[19-18]	1014125	Sprauslas galvas uzgrieznis	1 gab.
[19-19]	1006370	Sprauslas galva ar izsmidzināmā materiāla padeves cauruli	1 komplekts
[19-20]	211391	Fiksācijas skrūve	3 gab.
[19-21]	133991	Pneimocilindra virzuļa galva	3 gab.
[19-22]	27813	Atspere gaisa virzulim	1 gab.
[19-23]	1014133	Gaisa mikrometrs	1 gab.

Poz.	Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
[19-24]	12260	Izsmidzināmā materiāla siets 60 msh	4 gab.
	12278	Izsmidzināmā materiāla siets 100 msh	4 gab.
	74856	Izsmidzināmā materiāla siets 200 msh	4 gab.
[19-25]	1014076	Izsmidzināmā materiāla filtra korpuss kopā ar šarnīru	1 gab.
[19-26]	19745	Šarnīrsavienojums	1 gab.
[19-27]	1014084	Izplūdes aptveru komplekts	1 gab.

□	Iekļauts remonta komplektā **(preces Nr. 1006940)**

17. ES atbilstības deklarācija

Ar šo mēs apliecinām, ka tālāk minētais produkts pēc tā koncepcijas, uzbūves un konstrukcijas, kādā tas tiek realizēts pie mums, atbilst Direktīvu 2014/34/ES drošības pamatprasībām, ieskaitot grozījumus, kas ir spēkā deklarācijas brīdī, un var tikt lietots sprādzienbīstamā vidē (ATEX) saskaņā ar Direktīvas 2014/34/ES, X un B pielikumiem.

Izgatavotājs
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Produkta nosaukums
- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX marķējums
II 2 G T60°CX

Atbilstīgās EK direktīvas
- EK Mašīnu direktīva 2006/42/EK
- Direktīva 2014/34/ES Ierīcēm un aizsardzības sistēmām, kas paredzētas lietošanai sprādzienbīstamās vidēs

Piemērotie harmonizētie standarti:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Pielietotie nacionālie standarti

■ DIN 31000:2011

Direktīvas 2014/34/ES VIII pielikumā noteiktās dokumentācijas uz 10 gadiem ir nodotas glabāšanai arhīvā paziņotajā kompetentajā iestādē Nr. 0123 ar dokumentu numuru 70023722.

Kornvesthaima, 01.07.2014.

Albrecht Kruse
Uzņēmuma vadītājs

Inhoudsopgave [oorspronkelijke versie: Duits]

1. Algemene informatie 365
2. Veiligheidsinstructies 367
3. Gebruik waarvoor het apparaat bestemd is 368
4. Beschrijving 369
5. Leveringsomvang 369
6. Opbouw 369
7. Technische gegevens 370
8. Montage 370
9. Bedrijf 372
10. Onderhoud en instandhouding 374
11. Onderhoud en opslag 380
12. Overzicht koppen 381
13. Storingen 382
14. Afvalverwerking 384
15. Klantenservice 384
16. Reserveonderdelen 384
17. EU Conformiteitsverklaring..385

	Lees dit eerst!
Lees deze gebruikershandleiding voor ingebruikname en gebruik volledig en zorgvuldig door. Houd rekening met de veiligheids- en gevarenaanwijzing!	

Bewaar deze gebruikershandleiding altijd bij het product of op een voor iedereen toegankelijke plaats!

1. Algemene informatie

Deze gebruikershandleiding bevat belangrijke informatie voor gebruik van de SATAjet 4800 K spray mix, hierna lakpistool genoemd. Eveneens worden de ingebruikname, het onderhoud, de opslag en het oplossen van storingen behandeld.

1.1. Doelgroep

Deze gebruikershandleiding is bedoeld voor

- vakkundige schilders en spuitlakkers.
- Geschoold personeel voor lakwerkzaamheden in industriële en aannemersbedrijven.

1.2. Waarschuwingen in deze gebruikershandleiding

	Explosiegevaar!
Deze aanwijzing duidt op een ernstig gevaar dat direct overlijden of zwaar lichamelijk letsel tot gevolg zal hebben als het gevaar niet wordt voorkomen. → Deze pijl duidt op de desbetreffende voorzorgsmaatregel om het gevaar te vermijden.	

	Waarschuwing!

Deze aanwijzing duidt op een gemiddeld gevaar dat eventueel overlijden of zwaar lichamelijk letsel tot gevolg zal hebben als het gevaar niet wordt voorkomen.
→ Deze pijl duidt op de desbetreffende voorzorgsmaatregel om het gevaar te vermijden.

	Voorzichtig!

Deze aanwijzing duidt op een gering gevaar dat kan leiden tot licht of middelzwaar lichamelijk letsel of materiële schade als het niet wordt vermeden.
→ Deze pijl duidt op de desbetreffende voorzorgsmaatregel om het gevaar te vermijden.

	Aanwijzing!

Deze instructie geeft u gebruiksadviezen en handige tips voor de bediening, het gebruik, onderhoud en reparatie.

1.3. Voorkoming van ongevallen

Over het algemeen moeten de algemene en landspecifieke ongevalpreventievoorschriften en de desbetreffende werkplaats- en ARBO-instructies worden nageleefd.

1.4. Accessoires, reserve- en slijtonderdelen

Gebruik alleen originele accessoires, reserve- en slijtonderdelen van SATA. Accessoires die niet door SATA geleverd zijn, zijn niet getest en niet goedgekeurd. Voor schade die ontstaat door het gebruik van niet-goedgekeurde accessoires, reserve- en slijtonderdelen is SATA niet aansprakelijk.

1.5. Vrijwaring en aansprakelijkheid

Geldig zijn de Algemene Voorwaarden van SATA en evt. verdere contractuele afspraken alsmede de op dat moment geldende wetten.

SATA is niet aansprakelijk bij

- Het niet-opvolgen van de gebruiksinstructies.
- Inzet van ongeschoold personeel.
- Ondoelmatig gebruik van het product.
- Gebruik zonder de persoonlijke veiligheidsuitrusting.

- Gebruik van niet-originele accessoires en reserveonderdelen.
- Eigenhandige ombouw of technische veranderingen.
- Natuurlijke slijtage .
- Voor het gebruik van atypische slagbelasting.
- Ontoelaatbare montage- en demontagewerkzaamheden.

1.6. Toegepaste richtlijnen, verordeningen en normen

EG-machinerichtlijn 2006/42/EG

EU-richtlijn 2014/34/EU
Apparaten en veiligheidssystemen voor gebruik volgens de voorschriften in explosieve atmosferen

DIN EN ISO 12100:2011
Veiligheid van machines, algemene eisen.

DIN EN 1127-1:2011
Explosiebeveiliging deel 1: Grondbeginselen en methodologie.

DIN EN 1953:2013
Verstuif- en spuitapparatuur voor bekledingsmaterialen - Veiligheidseisen.

DIN EN 13463-1:2009
Niet-elektrisch materieel voor gebruik op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen - Deel 1: Basismethoden en eisen.

DIN 31000:2011
Algemene basisprincipes voor het veilig vormgeven van technische producten.

2. Veiligheidsinstructies

U dient alle volgende aanwijzingen aandachtig door te lezen en na te leven. Niet-naleving kan leiden tot storingen en/of lichamelijk letsel.

2.1. Eisen aan het personeel

Het lakpistool mag alleen worden gebruikt door ervaren vaklui en geïnstrueerd personeel die deze gebruikershandleiding volledig hebben gelezen en begrepen.

2.2. Persoonlijke veiligheidsuitrusting (Duitse PSA)

Bij gebruik en onderhoud van het lakpistool kunnen dampen ontsnappen. Tijdens gebruik kan het geluidsdrukniveau 85 dB(A) worden overschreden.

- Draag bij gebruik, onderhoud en reiniging altijd goedgekeurde veiligheidsuitrusting. De persoonlijke veiligheidsuitrusting bestaat uit adem-

bescherming, oogbescherming, beschermende kleding, veiligheids-handschoenen en veiligheidsschoenen. Draag indien nodig passende gehoorbescherming.

2.3. Gebruik in explosiegevaarlijke gebieden

	Explosiegevaar!
Ondeskundig gebruik van het lakpistool kan tot verlies van de explosie-beveiliging leiden. → Lakpistool niet in explosieve atmosferen van ex-zone 0 brengen. → Gebruik geen oplos- en reinigingsmiddelen die gebaseerd zijn op gehomogeniseerde koolwaterstoffen.	

Het lakpistool is goedgekeurd voor gebruik / opslag in explosieve atmosferen van ex-zone 1 en 2.

Zonecode:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX- teken
II	Apparatengroep
2	Apparatencategorie
G	Categorie gas
T60°CX	Temperatuurklasse

2.4. Veiligheidsinstructies

- Voer voor elk gebruik een functie- en dichtheidstest met het lakpistool uit.
- Richt het lakpistool nooit op mensen of dieren.
- Zet het lakpistool nooit aan in geval van beschadiging of ontbrekende delen.
- Het lakpistool bij beschadiging meteen buiten bedrijf stellen en van het persluchtnetwerk en de materiaaltoevoer loskoppelen.
- Volg de veiligheidsvoorschriften op.
- Volg de voorschriften ter vermijding van ongevallen BGR 500 op.

3. Gebruik waarvoor het apparaat bestemd is

Het lakpistool is bestemd voor het aanbrengen van verven en lakken, alsmede andere geschikte, vloeibare middelen via het airless-principe op de hiervoor geschikte substraten.

4. Beschrijving

Het lakpistool bestaat uit de onderdelen:

- Luchtkop (traploos positioneerbaar) **[1-13]**
- Materiaalkop, in luchtkop gefixeerd (materiaalkop niet bij de levering inbegrepen) **[1-13]**.
- Trekker met blokkering**[1-6]**
- Pistoolbehuizing **[1-7]**
- Sproeierkop met materiaaltoevoerbuis **[1-11]**
- Traploze afstelling ronde/brede straal **[1-2]**
- Luchtmicrometer **[1-4]**
- Persluchtaansluiting met draaischarnier **[1-8]**
- Materiaalaansluiting met draaischarnier **[1-10]**

5. Leveringsomvang

- Lakpistool zonder materiaalkop
- Gereedschapset
- Ophangoog
- Materiaalzeef 100 msh (in materiaalfilterbehuizing ingebouwd)
- Gebruikershandleiding

6. Opbouw

6.1. Verfpistool

[1-1] Ophanghaken
[1-2] Traploze afstelling ronde/ brede straal
[1-3] Afdichtschroef
[1-4] Luchtmicrometer
[1-5] Borgschroef luchtmicrometer
[1-6] Trekker met blokkering
[1-7] Pistoolbehuizing
[1-8] Persluchtaansluiting met draaischarnier
[1-9] Materiaalfilterbehuizing
[1-10] Materiaalaansluiting met draaischarnier
[1-11] Sproeierkop met materiaaltoevoer
[1-12] Aanraakbeveiliging
[1-13] Sproeierset met luchtkop, materiaalkop, in luchtkop gefixeerd (materiaalkop niet bij levering inbegrepen)

6.2. Gereedschapset

[2-1] Steeksleutel (sleutelmaat 4)
[2-2] Uittrekgereedschap
[2-3] Reinigingsborstel
[2-4] Pijpsleutel (sleutelmaat 7)
[2-5] SATA combi-tool
[2-6] SATA universele sleutel

7. Technische gegevens

SATAjet 4800 K spray mix	
Aanbevolen ingangsdruk pistool	2,0 bar - 3,0 bar
Max. ingangsdruk pistool	10,0 bar
Max. materiaaldruk	250,0 bar
Luchtgebruik brede straal (bij 3,0 bar/43.5 psi ingangsdruk)	120 Nl/min
Luchtgebruik ronde straal (bij 3,0 bar/43.5 psi ingangsdruk)	310 Nl/min
Max. temperatuur van het sproeimiddel	60 °C
Aanbevolen sproeiafstand	18 cm - 25 cm
Persluchtaansluiting	1/4" buitendraad
materiaalaansluiting	M16x1,5
Gewicht met materiaalzeef en materiaalkop	760 g

8. Montage

Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.
Door de hoge bedrijfsdruk kunnen bij de materiaalaansluiting onverwachts onderdelen losraken of kan materiaal uittreden.
→ Zorg dat alle componenten rondom de materiaalaansluiting geschikt zijn voor de maximale bedrijfsdruk.
→ Gebruik de materiaalslangen van SATA.

Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.
Tijdens montagewerkzaamheden met bestaande aansluiting op persluchtnetwerk en materiaaltoevoer kunnen plotseling componenten losschieten en kan materiaal uittreden.
→ Koppel het lakpistool vóór alle montagewerkzaamheden af van het persluchtnetwerk en de materiaaltoevoer.
→ Maak het systeem drukloos.

Voorzichtig!

Schade door loszittende schroeven
Loszittende schroeven kunnen de componenten beschadigen of leiden tot functiestoringen.
→ Trek alle schroeven met de hand aan en controleer of deze vast zitten.

- Onderbreek vóór alle montagewerkzaamheden de persluchttoevoer naar de persluchtaansluiting **[1-8]** en de materiaaltoevoer naar de materiaalaansluiting **[1-10]**.

8.1. Montage materiaalkop

Aanwijzing!

De geselecteerde materiaalkop (niet bij de levering inbegrepen) moet voor het eerste gebruik in de luchtkop van het lakpistool worden gemonteerd.

- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging **[3-1]** er met de hand af en verwijder deze samen met de luchtkop **[3-2]**.
- Plaats de materiaalkop **[3-3]** in de luchtkop. Let op de positionering van de gleuf ten opzichte van de fixeerpen.
- Plaats de luchtkopring met aanraakbeveiliging samen met de luchtkop en de materiaalkop en schroef deze er met de hand op.

8.2. Montage van draaikop met knevel

- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging **[4-1]** er met de hand af en verwijder deze samen met de luchtkop **[4-3]**.
- Plaats de afdichteenheid **[4-4]** juist in de luchtkop.
- Plaats de draaikop met knevel **[4-2]** in de luchtkop.
- Plaats de luchtkopring met aanraakbeveiliging samen met de luchtkop, materiaalkop en afdichteenheid en schroef deze er met de hand op. Let bij het erop schroeven op de positie van de draaikop met knevel ten opzichte van de afdichteenheid.

9. Bedrijf

Voorzichtig!

Schade door loszittende schroeven
Loszittende schroeven kunnen de componenten beschadigen of leiden tot functiestoringen.
→ Trek alle schroeven met de hand aan en controleer of deze vast zitten.

9.1. Eerste ingebruikname

Het lakpistool wordt voorgemonteerd geleverd. De geselecteerde materiaalkop moet worden gemonteerd (zie hoofdstuk 8.1 resp. 8.2).
Na het uitpakken controleren:

- Lakpistool beschadigd.
- Leveringsomvang volledig (zie hoofdstuk 5).

Voorzichtig!

Schade door verontreinigde perslucht
Gebruik van verontreinigde perslucht kan leiden tot storingen.
→ Gebruik schone perslucht. Bijvoorbeeld door SATA filter 444 (art.nr. 92296).

- Controleer of alle schroeven vastzitten.
- Draai de voorkop vast aan.
- Sluit de spuitluchtaansluiting op de persluchtaansluiting **[1-8]** aan.
- Sluit de materiaalslang op de materiaalaansluiting **[1-10]** aan.
- Spoel het materiaalkanaal met een geschikte reinigingsvloeistof (zie hoofdstuk 11).

9.2. Regelbedrijf

Houd voor elke toepassing rekening met de volgende punten cq. controleer deze zodat er veilig met het lakpistool kan worden gewerkt:

- De vereiste persluchtvolumestroom, materiaalvolumestroom, materiaaldruk en spuitluchtdruk zijn gegarandeerd.
- Er wordt schone perslucht gebruikt.

Materiaaltoevoer instellen

- Stel de vereiste materiaaltoevoerdruk op de hogedrukpomp in.

Verstuivingsdruk instellen

Het lakmateriaal wordt verstoven volgens het airless-principe. Het materiaal wordt onder hoge druk naar de kop getransporteerd, bij uittreden

verstoven en het spuitbeeld wordt gevormd door de geometrie van de materiaalkop.

Aanwijzing!

Als de voor de spuitstraalvorm vereiste materiaaldruk niet wordt gerealiseerd, moet de materiaaltoevoerdruk worden verhoogd.

- Stel de materiaaldruk op de vereiste ingangsdruk in.

Sproeistraal instellen

De spuitstraalbreedte en de spuithoek worden door de geometrie van de materiaalkop gedefinieerd. Door toevoer van perslucht via de luchtkop kan de straalvorm worden aangepast.

- U kunt een ronde straal instellen door verdraaien van de afstelling ronde en brede straal (B) **[5-1]**.
- De luchtvolumestroom kan worden geregeld met de luchtmicrometer **[5-2]**.

Lakken

Aanwijzing!

Gebruik bij het lakken uitsluitend de voor de werkstap vereiste materiaalhoeveelheid.
Handhaaf bij het spuiten de vereiste spuitafstand. Sla na het spuiten het materiaal deskundig op of voer het volgens de milieuvoorschriften af.

- Handhaaf de vereiste spuitafstand.
- Zorg dat de spuitlucht- en materiaaltoevoer is geregeld.
- Ontgrendel het lakpistool met de trekkerblokkering **[6-1]** op de trekker **[6-2]**.
- Trek voor het spuiten de trekker volledig in **[7-1]**.
- Beweeg het lakpistool tijdens het lakken conform **[7-2]**.

Lakproces beëindigen

- Vergrendel het lakpistool met de trekkerblokkering **[6-1]** op de trekker **[6-2]**.
- Als het lakproces wordt beëindigd of als er een langere onderbreking wordt gepland, moeten de spuitlucht en de materiaaltoevoer worden uitgeschakeld en de aanwijzingen over onderhoud en opslag worden nageleefd (zie hoofdstuk 11).

10. Onderhoud en instandhouding

Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.
Tijdens onderhoudswerkzaamheden met aansluiting op persluchtnetwerk en materiaaltoevoer kunnen plotseling componenten losschieten en kan materiaal uittreden.
→ Koppel het lakpistool vóór alle onderhoudswerkzaamheden af van het persluchtnetwerk en de materiaaltoevoer.
→ Maak het systeem drukloos.

De materiaalvoerende delen van het lakpistool, de materiaaltoevoer en de leidingen staan onder hoge druk (tot 250 bar).
→ Zorg dat slangen en aansluitsystemen daarop zijn berekend.

In het volgende hoofdstuk wordt het onderhoud van het lakpistool behandeld. Onderhoudswerkzaamheden mogen uitsluitend door geschoold vakpersoneel worden uitgevoerd.

- Onderbreek vóór alle onderhoudswerkzaamheden de persluchttoevoer naar de persluchtaansluiting **[1-8]** en de materiaaltoevoer naar de materiaalaansluiting **[1-10]**.

Voor de instandhouding zijn reserveonderdelen leverbaar (zie hoofdstuk 16).

10.1. Koponderdelen vervangen

Materiaalkop demonteren

- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging **[8-1]** er met de hand af.
- Haal de luchtkop **[8-2]** er samen met de materiaalkop **[8-3]** af.

Voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald demonteren

- Draai de voorkop **[8-4]** er met de SATA universele sleutel af.
- Schroef de afsluitschroef **[8-8]** er met de SATA combi-tool af.
- Verwijder de veer **[8-7]**.
- Schroef de hardmetalen kogelpunt (sleutelmaat 4) **[8-5]** er met de SATA steeksleutel af (bij naalduiteinde tegenhouden met schroevendraaier).
- Haal de verfnaald **[8-6]** eruit.

Nieuwe voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald monteren

Voorzichtig!

Schade door onjuiste montagevolgorde
Door onjuiste montagevolgorde kunnen de componenten worden beschadigd.
→ Handhaaf de juiste montagevolgorde.

- Schuif de nieuwe verfnaald **[8-6]** erin.
- Schroef de nieuwe hardmetalen kogelpunt **[8-5]** met de steeksleutel op de verfnaald (houd bij naalduiteinde tegen met een schroevendraaier).
- Schuif de verfnaald naar achteren.
- Schroef de nieuwe voorkop **[8-4]** er met de SATA universele sleutel in.
- Plaats de veer **[8-7]** erop.
- Schroef de afsluitschroef **[8-8]** er met de SATA combi-tool op.

Nieuwe materiaalkop monteren

Aanwijzing!

Plaats bij de materiaalkop met reverseerschakelaar de voorkop in de luchtkop. Let op de positionering van de gleuf ten opzichte van de fixeerpen.

- Plaats de materiaalkop **[8-3]** in de luchtkop **[8-2]** . Let op de positionering van de gleuf ten opzichte van de fixeerpen.
- Plaats de luchtkopring met aanraakbeveiliging **[8-1]** samen met de luchtkop en de materiaalkop en schroef deze er met de hand op.

10.2. Sproeierkop vervangen

Sproeierkop demonteren

- Arbeidsstappen „Materiaalkop demonteren“ en „Voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald demonteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).
- Draai de sproeierkopmoer **[9-1]** er met de SATA universele sleutel af.
- Schroef de schroef **[9-3]** uit het bevestigingsplaatje **[9-2]**.
- Verwijder het bevestigingsplaatje en haal de sproeierkop **[9-4]** eraf.
- Verwijder de O-ringen **[9-5]** .

Nieuwe sproeierkop monteren

- Reinig de afdichtings- en draagvlakken **[9-6]**.
- Plaats de nieuwe O-ringen **[9-5]**.
- Positioneer de nieuwe sproeierkop **[9-4]** juist en steek het bevestigingsplaatje **[9-2]** erin.
- Schroef de schroef **[9-3]** in het bevestigingsplaatje .

- Draai de sproeierkopmoer **[9-1]** met de SATA universele sleutel er vast op.
- Arbeidsstappen „Nieuwe voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald monteren“ en „Nieuwe materiaalkop monteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).

10.3. Luchtverdelerring vervangen

Voor en na het vervangen van de luchtverdelerring moeten de arbeidsstappen uit het hoofdstuk "Sproeierdelen vervangen" worden uitgevoerd (zie hoofdstuk 10.1).

Luchtverdelerring demonteren

⚠ **Voorzichtig!**
Schade door gebruik van onjuist gereedschap De luchtverdelerring zit vast in de sproeierkop. Door te veel kracht aan te wenden kan de sproeierkop beschadigen. Uitglijden met het SATA uittrekgereedschap kan letsel veroorzaken. → Draag werkhandschoenen. → Gebruikt het SATA uittrekgereedschap altijd van u af. → Trek de luchtverdelerring gelijkmatig uit de sproeierkop.

- Arbeidsstappen „Materiaalkop demonteren“ en „Voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald demonteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).
- Trek de luchtverdelerring er met het SATA uittrekgereedschap **[10-1]** uit.
- Controleer of de afdichtvlakken van de sproeierkop **[10-2]** zijn beschadigd of verontreinigd. Reinig deze indien nodig of vervang de module sproeierkop.

Nieuwe luchtverdelerring monteren

- Plaats de nieuwe luchtverdelerring in de sproeierkop. De tap aan de onderzijde van de luchtverdelerring moet daarbij juist zijn gepositioneerd **[10-3]**.
- Pers de luchtverdelerring er gelijkmatig in.
- Arbeidsstappen „Nieuwe voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald monteren“ en „Nieuwe materiaalkop monteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).

10.4. Trekkerbeugel vervangen

Trekkerbeugel demonteren

- Trek de borgring **[11-5]** eraf.
- Trek de beugelbout **[11-3]** eruit.

- Haal de trekkerbeugel **[11-4]** eruit.
- Verwijder de veerring **[11-1]** en de kunststofring **[11-2]**.

Nieuwe trekkerbeugel monteren

- Monteer de trekkerbeugel **[11-4]** en schuif daarbij de veerring **[11-1]** en de kunststofring **[11-2]** tussen de pistoolbehuizing en de trekkerbeugel.
- Steek de beugelbout **[11-3]** door de trekkerbeugel, ringen en pistoolbehuizing.
- Plaats de borgring **[11-5]** .

10.5. Verfnaaldafdichting vervangen

Verfnaaldafdichtingshouder demonteren

- Arbeidsstappen „Materiaalkop demonteren“ en „Voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald demonteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).
- Schroef de verfnaaldafdichtingshouder **[12-1]** er met de SATA universele sleutel **[12-3]** en een pijpsleutel (sleutelmaat 7) **[12-2]** eruit.
- Controleer of de verfnaaldafdichtingshouder is beschadigd of verontreinigd. Reinig of vervang deze indien nodig.

Nieuwe verfnaaldafdichtingshouders monteren

- Borg de nieuwe verfnaaldafdichtingshouder **[12-1]** met Loctite 242 en schroef deze er met de SATA universele sleutel **[12-3]** en een pijpsleutel (sleutelmaat 7) **[12-2]** in.
- Arbeidsstappen „Nieuwe voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald monteren“ en „Nieuwe materiaalkop monteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).

10.6. Luchtmicrometer, luchtzuiger en afdichtingshouder vervangen

Luchtmicrometer, luchtzuiger en afdichtingshouder demonteren

- Arbeidsstappen „Materiaalkop demonteren“ en „Voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald demonteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).
- Arbeidsstappen „Sproeierkop demonteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.2).
- Arbeidsstappen „Trekkerbeugel demonteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.4).
- Schroef de borgschroef **[13-1]** er met de originele SATA combitool **[13-2]** uit.
- Trek de luchtmicrometer **[14-2]** eraf.
- Verwijder luchtzuigerveer **[14-1]** en luchtzuigerkop **[14-3]**.
- Trek de luchtzuigerstang **[14-4]** eruit.

- Schroef de afdichtingshouder **[15-2]** er met de SATA combitool (sleutelmaat 4) **[15-1]** uit.
- Controleer na demontage de luchtzuigerstang ; reinig deze of vervang deze bij beschadiging (bijv. krassen of verbogen).

Nieuwe luchtmicrometer, luchtzuiger en afdichtingshouder monteren

Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.
De luchtmicrometer kan ongecontroleerd uit het lakpistool schieten.
→ Let bij het erindraaien van de borgschroef op dat de luchtmicrometer juist is gepositioneerd.
→ Controleer of de borgschroef goed vast zit.

- Schroef de nieuwe afdichtingshouder **[15-2]** er met de SATA combitool (sleutelmaat 4) **[15-1]** in.
- Smeer de nieuwe luchtzuigerstang **[14-4]** in met SATA high grade vet (art.nr. 48173) en monteer hem. Let op de montagerichting.
- Plaats de nieuwe luchtzuigerveer **[14-1]** en de nieuwe luchtzuigerkop **[14-3]**.
- Smeer de nieuwe luchtmicrometer **[14-2]** in met SATA high grade vet (art.nr. 48173) en monteer hem. Let op de montagerichting.
- Draai de borgschroef **[13-1]** met de originele SATA combitool **[13-2]** vast aan.
- Arbeidsstappen „Nieuwe trekkerbeugel monteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.4).
- Arbeidsstappen „Nieuwe sproeierkop monteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.2).
- Arbeidsstappen „Nieuwe voorkop, hardmetalen kogelpunt en verfnaald monteren“ en „Nieuwe materiaalkop monteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).

10.7. Spil voor afstelling ronde/brede straal vervangen

Spil demonteren

- Draai de schroef met verzonken kop **[16-1]** er met de SATA combitool uit.
- Verwijder de kartelknop **[16-2]**.
- Draai de spil **[16-3]** er met de SATA universele sleutel (sleutelmaat 12) uit.

Nieuwe spil monteren

- Zet de nieuwe spil **[16-3]** erop en draai deze er met de SATA universele sleutel (sleutelmaat 12) in.
- Plaats de kartelknop **[16-2]**.
- Borg de schroef met verzonken kop **[16-1]** met Loctite 242 en draai deze met de SATA combitool er handvast in.

10.8. Materiaalzeef vervangen

Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.
Als u het lakpistool zonder materiaalzeef gebruikt, lekt het pistool.
→ Gebruik het lakpistool uitsluitend met ingebouwde materiaalzeef.

Materiaalzeef demonteren

- Schroef de materiaalfilterbehuizing **[17-2]** er met de SATA universele sleutel (sleutelmaat 19) af. Houd bij de schroefdraad **[17-1]** tegen met een steeksleutel (sleutelmaat 14).
- Verwijder de materiaalzeef **[17-1]**.

Nieuwe materiaalzeef monteren

- Plaats de materiaalzeef **[17-1]** in de materiaalfilterbehuizing **[17-2]** .
- Schroef de materiaalfilterbehuizing erop en draai deze met de SATA universele sleutel (sleutelmaat 19) handvast aan. Houd bij de schroefdraad **[17-1]** tegen met een steeksleutel (sleutelmaat 14).

10.9. Ophangsysteem vervangen

Als ophangsysteem is een haak gemonteerd. Indien nodig kan deze door het meegeleverde ophangoog worden vervangen.

Ophangsysteem demonteren

- Draai de schroef met verzonken kop **[18-1]** er met de SATA combitool uit.
- Demonteer de ophanghaak **[18-2]**.

Nieuw ophangsysteem monteren

- Plaats het ophangoog **[18-3]** erop.
- Draai de schroef met verzonken kop **[18-1]** handvast met de SATA combitool erin.

11. Onderhoud en opslag

Om de werking van het lakpistool te kunnen garanderen, moet zorgvuldig met het product worden omgegaan en moet het product volgens voorschriften worden onderhouden. Reinig het lakpistool na elk gebruik, test de werking en controleer het op lekkages. Droog na de reiniging het hele lakpistool met schone perslucht en smeer de bewegende delen in met SATA pistoolvet (art.nr. 48173).

Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.
Tijdens reinigingswerkzaamheden met aansluiting op persluchtnetwerk en materiaaltoevoer kunnen plotseling componenten losschieten en kan materiaal uittreden.
→ Koppel het lakpistool vóór alle reinigingswerkzaamheden af van het persluchtnetwerk en de materiaaltoevoer.

Voorzichtig!

Schade door onjuist reinigingsmiddel
Door gebruik van agressieve reinigingsmiddelen kan het lakpistool worden beschadigd.
→ Gebruik geen agressieve reinigingsmiddelen.

Voor de reiniging mogen uitsluitend geschikte reinigingsvloeistoffen worden gebruikt.
→ Gebruik een neutrale reinigingsvloeistof met een pH-waarde van 6–8.
→ Gebruik geen zuren, logen, basen, afbijtmiddelen, ongeschikte geregenereerde oliën of andere agressieve reinigingsmiddelen.

Als het lakpistool in de reinigingsvloeistof wordt ondergedompeld, kan er corrosie optreden.
→ Dompel het lakpistool niet onder in reinigingsvloeistof.

Ongeschikt reinigingsgereedschap kan de boringen beschadigen en de sproeistraal nadelig beïnvloeden.
→ Gebruik uitsluitend SATA reinigingsborstels.
→ Gebruik nooit een ultrasoon reinigingsapparaat.

12. Overzicht koppen

Vloeistoftip		Technische gegevens				
Kop nr.	Art. nr.	Ø mm	Ø inch	Hoek		Debiet Nl/ min bij 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Draaikop						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Debiet

De in de tabel genoemde debieten in NL/min bij 70 bar (1015 psi) gelden voor water (bij 20° C) en variëren bij materialen met afwijkende dichtheid en viscositeit.

Breedte
De vermelde breedte (straalbreedte) heeft betrekking op een afstand tussen spuitkop en te coaten object van 30 cm (11.8 inch) bij een coatingsviscositeit van het coatingmateriaal van 20 DIN 4/Sek.

13. Storingen

De hieronder genoemde storingen mogen uitsluitend door geschoold vakpersoneel worden opgelost.
Als een storing door de hieronder beschreven oplossingsmaatregelen niet kan worden verholpen, stuur dan het lakpistool op naar de klantenservice van SATA.

Storing	Oorzaak	Remedie
Lekkage bij de voor- en materiaalkop.	Vreemde object in de voorkop zorgt dat dichtheid niet is gewaarborgd.	Voorkop in oplosmiddel of geschikt reinigingsmiddel reinigen, uitblazen, voorkop vervangen.
Spuitmedium lekt achter de verfnaaldafdichting via de sproeierkopmoer.	Verfnaaldafdichting defect.	Verfnaaldafdichtingshouder vervangen (zie hoofdstuk 10.1).
Spuitbeeld sikkelvormig.	Boring verstopt.	Luchtkop reinigen (zie hoofdstuk 11).
Spuitresultaat te klein, schuin, eenzijdig of gesplitst.	Materiaalkop (evt. luchtkop) verontreinigd.	Lucht- of materiaalkop reinigen (zie hoofdstuk 11). Straalvorm via materiaalkop instellen.
	Materiaalkop verstopt.	Verstopping met SATA reinigingskop (art.nr. 92296) oplossen.
Lucht ontsnapt bij neergelegd lakpistool uit de luchtkop.	Luchtzuiger defect of verontreinigd.	Luchtzuiger reinigen (zie hoofdstuk 11) of vervangen (zie hoofdstuk 10.6).

Storing	Oorzaak	Remedie
Spuitstraal onrustig.	Voorkop niet stevig genoeg aangedraaid.	Voorkop aandraaien.
	Luchtverdelerring beschadigd of vervuild.	Luchtverdelerring vervangen (zie hoofdstuk 10.3).
	Luchtkop los.	Luchtkopring handvast aandraaien.
	Tussenruimte tussen luchtkop en voorkop verontreinigd.	Tussenruimte reinigen.
	Voor- en/of materiaalkop verontreinigd.	Voor- en materiaalkop reinigen. Let op de positionering van de gleuf ten opzichte van de fixeerpen.
	Voor- en/of materiaalkop beschadigd.	Voor- en materiaalkop vervangen (zie hoofdstuk 10.1). Let op de positionering van de gleuf ten opzichte van de fixeerpen.
	Stromingsdruk spuitmedium niet constant.	Stromingsdruk spuitmedium corrigeren.
		Materiaalfilter reinigen (zie hoofdstuk 11) of vervangen (zie hoofdstuk 10.8).
Gespleten straal (zwaluwstaart).	Te hoge verstuivingsdruk.	Verstuivingsdruk reduceren.
	Te dun of niet voldoende materiaal.	Materiaaldruk verhogen.

Storing	Oorzaak	Remedie
Te dikke laag materiaal in het midden.	Te veel materiaal.	Materiaaldruk reduceren.
	Te dik ingesteld materiaal.	Materiaal verdunnen.
	Te lage verstuivingsdruk.	Verstuivingsdruk verhogen.

14. Afvalverwerking

Afvoer van volledig geleegd lakpistool als grondstof. Om milieuschade te voorkomen moeten resten spuitmedium en verdunningsmiddel gescheiden van het lakpistool op milieuvriendelijke wijze worden afgevoerd. Zie de lokale voorschriften!

15. Klantenservice

Accessoires, reserveonderdelen en technische ondersteuning ontvangt u bij uw SATA-handelaar.

16. Reserveonderdelen

Aanwijzing!

Behalve de genoemde reserveonderdelen kunnen alle modules als reserveonderdeel worden besteld.

Pos.	Art. nr.	Benaming	Aantal
[19-1]	207530	Reserveset reverseerschakelaar	1 Set
[19-2]	228056	luchtkopring met aanraakbeveiliging voor reverseerschakelaar	1 st.
[19-3]	207522	Afdichtingseenheid reverseerschakelaar	1 st.
[19-4]	228049	Luchtkopring met aanraakbeveiliging	1 st.
[19-5]	98459	Luchtkop ronde/brede straal	1 st.
[19-6]	98434	Voorkop met hardmetalen inzet	1 st.
[19-7]	97824	Luchtverdeelring	3 st.
[19-8]	98541	Hardmetalen kogelpunt	1 st.
[19-9]	98525	Afdichtingshouder	1 st.
[19-10]	1014117	O-ring Ø 5,5 x 11,0	10 st.

Pos.	Art. nr.	Benaming	Aantal
[19-11]	1006388	Ophanghaak, ophangoog en schroef met verzonken kop	1 Set
[19-12]	1006362	Spil, kartelknop en schroef met verzonken kop	1 Set
[19-13]	77537	Verfnaald zonder hardmetalen kogelpunt	1 st.
	98772	Verfnaald [19-13] met hardmetalen kogelpunt [19-8]	1 st.
[19-14]	18341	drukveer voor kleurennaald	1 st.
[19-15]	1014109	Afdichtschroef	1 st.
[19-16]	1014092	Luchtzuigerstang	1 st.
[19-17]	82636	Afdichtingshouder	1 st.
[19-18]	1014125	Sproeierkopmoer	1 st.
[19-19]	1006370	Sproeierkop met materiaaltoevoer	1 Set
[19-20]	211391	Borgschroef	3 st.
[19-21]	133991	Luchtzuigerkop	3 st.
[19-22]	27813	Veer voor luchtzuiger	1 st.
[19-23]	1014133	Luchtmicrometer	1 st.
[19-24]	12260	Materiaalzeef 60 msh	4 st.
	12278	Materiaalzeef 100 msh	4 st.
	74856	Materiaalzeef 200 msh	4 st.
[19-25]	1014076	Materiaalfilterbehuizing cpl. met draaischarnier	1 st.
[19-26]	19745	Draaigewricht	1 st.
[19-27]	1014084	Handbeugelset	1 st.

□	Bij de reparatieset **(art. nr. 1006940)** inbegrepen

17. EU Conformiteitsverklaring

Hiermee verklaren wij dat het hieronder genoemde product op grond van zijn ontwerp, constructie en bouwwijze in de door ons op de markt gebrachte uitvoering voldoet aan de essentiële veiligheidseisen van EU-richtlijn 2014/34/EU, inclusief de ten tijde van de verklaring geldende wijzigingen, en conform EU-richtlijn 2014/34/EU op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen (ATEX), bijlage X, B kan worden gebruikt.

Fabrikant
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Productaanduiding
- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX-markering
II 2 G T60°CX

Relevante EG-richtlijnen
- EG-machinerichtlijn 2006/42/EG
- EU-richtlijn 2014/34/EU Apparaten en beveiligingssystemen bedoeld voor het gebruik op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen

Toegepaste geharmoniseerde normen:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Toegepaste nationale normen
- DIN 31000:2011

De conform 2014/34/EU bijlage VIII vereiste documenten zijn bij aangemelde instantie nummer 0123 onder documentnummer 70023722 voor 10 jaar gedeponeerd.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Directeur

Innholdsfortegnelse [original utgave: tysk]

1. Generell informasjon 387
2. Sikkerhetsanvisninger 389
3. Rett bruk.....390
4. Beskrivelse 390
5. Leveransens innhold 391
6. Oppbygging 391
7. Tekniske data 391
8. Montering 392
9. Drift.....393
10. Vedlikehold og reparasjon ...395
11. Pleie og oppbevaring.....400
12. Dyseoversikt.....401
13. Feil.....403
14. Deponering.....405
15. Kundeservice.....405
16. Reservedeler 405
17. EU-samsvarserklæring.....406

	Les dette først!
Før oppstart og bruk må du lese denne bruksveiledningen grundig og i sin helhet. Følg sikkerhets- og farehenvisningene!	

Denne bruksveiledningen må alltid oppbevares sammen med produktet eller på et sted hvor den er tilgjengelig for alle til enhver tid!

1. Generell informasjon

Denne bruksveiledningen inneholder viktig informasjon for bruk av SATAjet 4800 K spray mix, i det følgende kalt lakkeringspistol. I tillegg beskrives start, service og vedlikehold, pleie og lagring samt retting av feil.

1.1. Målgruppe

Denne bruksanvisningen er ment for

- Faghåndverkere som malere og lakkerere.
- Utdannet personell for lakkeringsarbeid i industri- og håndverksbedrifter.

1.2. Advarselshenvisninger i denne bruksveiledningen

	Eksplosjonsfare!
Denne merknaden kjennetegner en fare med høy risiko som vil forårsake umiddelbar død eller alvorlige personskader hvis den ikke unngås. → Denne pilen henviser til den gjeldende forsiktighetsregelen for å unngå faren.	

	Advarsel!

Denne merknaden kjennetegner en fare med middels risiko som kan forårsake dødelige eller alvorlige personskader hvis den ikke unngås.
→ Denne pilen henviser til den gjeldende forsiktighetsregelen for å unngå faren.

OBS!

Denne henvisningen kjennetegner en fare med lav risiko, som kan føre til lette eller middels personskader eller materielle skader hvis den ikke unngås.
→ Denne pilen henviser til den gjeldende forsiktighetsregelen for å unngå faren.

Merk!

Disse instruksjonene gir bruksanbefalinger og nyttige tips om håndtering, drift, vedlikehold og reparasjon.

1.3. Ulykkesforebygging

Både generelle og nasjonale forskrifter om forebygging av ulykker samt verkstedets og bedriftens beskyttelsesanvisninger skal overholdes.

1.4. Reserve-, tilbehørs- og slitedeler

Vanligvis skal det bare benyttes originale reservedeler, tilbehør og slitedeler fra SATA. Tilbehør som ikke er levert av SATA, er ikke testet og ikke godkjent. For skader som kommer av bruk av uoriginale reserve-, tilbehørs- og slitedeler, påtar SATA seg intet ansvar.

1.5. Garanti og ansvar

SATAs allmenne forretningsvilkår gjelder sammen med evt. andre kontraktsmessige avtaler samt de lover som til enhver tid gjelder.

SATA er ikke ansvarlig for

- At brukerveiledningen ikke er fulgt.
- Bruk av ukvalifisert personell.
- Feil bruk av produktet.
- Manglende bruk av personlig verneutstyr.
- Unnlatelse av å bruke originalt tilbehør og reservedeler.
- Uautoriserte endringer eller tekniske endringer.
- Naturlig slitasje / utslitning.
- Atypisk slagbelastning.
- Feil montering og demontering.

1.6. Anvendte direktiver, forordninger og normer

EUs maskindirektiv 2006/42/EC

EU-direktiv 2014/34/EU
Apparater og vernesystemer for riktig bruk i eksplosjonsfarlige områder

DIN EN ISO 12100:2011
Sikkerhet for maskiner, generelle krav.

DIN EN 1127-1:2011
Eksplosjonsvern del 1: Grunnlag og metodikk.

DIN EN 1953:2013
Sprøyte- og sprayapparater for overflatebehandling - krav til sikkerhet.

DIN EN 13463-1:2009
Ikke-elektriske apparater for bruk i eksplosjonsfarlige områder Del 1: Grunnlag og krav.

DIN 31000:2011
Generelle grunnsetninger for sikkerhetsriktig utforming av tekniske produkter.

2. Sikkerhetsanvisninger

Alle de etterfølgende henvisningene må leses og følges. Det kan føre til funksjonsfeil og personskader hvis disse ikke følges eller følges på feil måte.

2.1. Krav til personell

Lakkeringspistolen må kun brukes av fagarbeidere med erfaring og personale som har fått opplæring og som har lest og forstått denne bruksveiledningen i sin helhet.

2.2. Personlig verneutstyr (PVU)

Under bruk, vedlikehold og pleie av lakkeringspistolen kan det komme ut damp. Under bruk kan lydtrykksnivået på 85 dB (A) overskrides.

- Ved bruk, vedlikehold og rengjøring må du alltid bruke godkjent beskyttelsesutstyr. Det personlige beskyttelsesutstyret består av åndedrettsvern, vernebriller, beskyttelsesdress, beskyttelseshansker og arbeidssko. Bruk hørselvern ved behov.

2.3. For bruk i eksplosjonsfarlige områder

	Eksplosjonsfare!

Ikke fagmessig bruk av lakkeringspistolen kan føre til at eksplosjonsbeskyttelsen går tapt.
→ Ikke ta med lakkeringspistolen inn i eksplosjonsfarlige områder i Ex-sone 0.
→ Ikke bruk løse- og rengjøringsmidler som er basert på homogeniserte hydrokarboner.

Lakkeringspistolen er godkjent for bruk / oppbevaring i eksplosjonsfarlige områder i Ex-sone 1 og 2.

Områdekode:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX- tegn
II	Apparatgruppe
2	Apparatkategori
G	Kategori gass
T60°CX	Temperaturklasse

2.4. Sikkerhetsanvisninger

- Før hver bruk må det gjennomføres en funksjons- og tetthetstest med lakkeringspistolen.
- Lakkeringspistolen må aldri rettes mot levende vesener.
- Lakkeringspistolen må aldri brukes hvis den er skadet eller ufullstendig.
- En skadet lakkeringspistol må tas ut av drift umiddelbart og kobles fra trykkluftnettet og materialforsyningen.
- Overholde sikkerhetsforskriftene.
- Overhold de ulykkesforebyggende bestemmelsene BGR 500.

3. Rett bruk

Lakkeringspistolen skal brukes til påføring av maling og lakk samt andre egnede, flytende materialer på egnede substrater ved bruk av airless-prinsippet.

4. Beskrivelse

Lakkeringspistolen består av følgende hovedkomponenter:

- Luftdyse (trinnløst innstillbar) **[1-13]**
- Materialdyse, fiksert i luftdysen (materialdyse ikke inkludert i leveringen) **[1-13]**.
- Avtrekker med avtrekkersperre **[1-6]**
- Pistolkropp **[1-7]**
- Dysehode med materialtilførselsrør **[1-11]**

- Trinnløs rund-/bredstråleregulering **[1-2]**
- Luftmikrometer **[1-4]**
- Trykklufttilkobling med dreieledd **[1-8]**
- Materialtilkobling med dreieledd **[1-10]**

5. Leveransens innhold

- Lakkeringspistol uten materialdyse
- Verktøysett
- Opphengsring
- Materialsil 100 msh (montert i materialfilterhuset)
- Bruksveiledning

6. Oppbygging

6.1. Lakkeringspistol

[1-1] Opphengskrok
[1-2] Trinnløs rund-/bredstråleregulering
[1-3] Stoppeskrue
[1-4] Luftmikrometer
[1-5] Låseskrue luftmikrometer
[1-6] Avtrekker med avtrekkersperre
[1-7] Pistollegeme
[1-8] Trykklufttilkobling med dreieledd
[1-9] Materialfilterhus
[1-10] Materialtilkobling med dreieledd
[1-11] Dysehode med materialtilførsel
[1-12] Berøringsvern
[1-13] Dysesett med luftdyse, materialdyse, fiksert i luftdysen (materialdyse ikke inkludert i leveringen)

6.2. Verktøysett

[2-1] Fastnøkkel (nøkkelbredde 4)
[2-2] Uttrekksverktøy
[2-3] Rengjøringsbørste
[2-4] Skrunøkkel (nøkkelbredde 7)
[2-5] SATA Kombi-Tool
[2-6] SATA universalnøkkel

7. Tekniske data

SATAjet 4800 K spray mix	
Anbefalt inngangstrykk	2,0 bar - 3,0 bar
Maks. inngangstrykk	10,0 bar
Maks. materialtrykk	250,0 bar
Luftforbruk bredstråle (ved 3,0 bar/43.5 psi inngangstrykk)	120 Nl/min

SATAjet 4800 K spray mix	
Luftforbruk rundstråle (ved 3,0 bar/43.5 psi inngangstrykk)	310 Nl/min
Maks. temperatur i sprøytemedium	60 °C
Anbefalt sprøyteavstand	18 cm - 25 cm
Trykklufttilkobling	¼" utvendige gjenger
Materialforbindelse	M16x1,5
Vekt med materialsil og materialdyse	760 g

8. Montering

Advarsel!

Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.
På grunn av det høye materialtrykket kan komponenter i området rundt materialtilkoblingen uventet løsne eller material komme ut.
→ Alle komponenter i området rundt materialtilkoblingen må være konstruert for det maksimale driftstrykket.
→ Benytt materialslanger fra SATA.

Advarsel!

Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.
Under monteringsarbeider med samtidig forbindelse til trykkluftnettet og materialforsyningen, kan komponenter løsne uventet og material komme ut.
→ Koble lakkeringspistolen fra trykkluftnettet og materialforsyningen før alle monteringsarbeider.
→ Gjør systemet trykkløst.

OBS!

Skader på grunn av løse skruer
Løse skruer kan føre til skader på komponentene eller til funksjonsfeil.
→ Trekk til alle skruer for hånd og kontroller at de sitter godt.

- Før alle monteringsarbeider må trykklyftforsyningen til trykklufttilkoblingen **[1-8]** og materialforsyningen til materialtilkoblingen **[1-10]** avbry-

tes.

8.1. Montering materialdyse

Merk!

Den valgte materialdysen (ikke med i leveringen) må før første gangs bruk monteres i lakkeringspistolens luftdyse.

- Skru av luftdyseringen med børøringsvernet **[3-1]** for hånd, og ta den av sammen med luftdysen **[3-2]**.
- Sett materialdysen **[3-3]** inn i luftdysen. Pass på å justere noten mot fikseringsstiften.
- Sett på luftdyseringen med berøringsvernet sammen med luftdysen og materialdysen, og skru fast for hånd.

8.2. Montering av vendbar dyse med vippe

- Skru av luftdyseringen med børøringsvernet **[4-1]** for hånd, og ta den av sammen med luftdysen **[4-3]**.
- Sett pakningsenheten **[4-4]** inn i luftdysen i riktig posisjon.
- Sett den vendbare dysen med vippe **[4-2]** inn i luftdysen.
- Sett luftdyseringen med berøringsvernet sammen med luftdysen, materialdysen og pakningsenheten, og skru fast for hånd. Når du skal skru den ut ta hensyn til posisjonen til vendedysen med vippe mot pakningsenheten.

9. Drift

OBS!

Skader på grunn av løse skruer

Løse skruer kan føre til skader på komponentene eller til funksjonsfeil.
→ Trekk til alle skruer for hånd og kontroller at de sitter godt.

9.1. Første gangs bruk

Lakkeringspistolen leveres i montert tilstand. Den valgte materialdysen må monteres (se kapittel 8.1 hhv. 8.2).

Etter utpakking må du kontrollere følgende:

- Lakkeringspistol skadet.
- Leveringsomfang fullstendig (se kapittel 5).

OBS!

Skader på grunn av tilsmusset trykkluft
Bruk av forurenset trykkluft kan forårsake funksjonsfeil.
→ Bruk ren trykkluft. For eksempel med SATA-filter 444 (art. nr. 92296).

- Kontroller at alle skruene sitter godt.
- Trekk til fordysen godt.
- Sprøyteluftslangen kobles til trykklufttilkoblingen **[1-8]**.
- Materialslangen kobles til materialtilkoblingen **[1-10]**.
- Spyl materialkanalen godt med egnet rengjøringsvæske (se kapittel 11).

9.2. Reguleringsdrift

Før hver bruk må følgende punkter tas hensyn til / kontrolleres for å garantere et sikkert arbeid med lakkeringspistolen:

- Nødvendig trykkluftvolumstrøm, materialvolumstrøm, material-, sprøytelufttrykk er garantert.
- Det brukes ren trykkluft.

Stille inn materialforsyningen

- Stille inn det nødvendige materialtransporttrykket på høytrykkspumpen.

Stille inn forstøvingstrykket

Lakkeringsmaterialets forstøvingstrykk gjøres ut fra airless-prinsippet. Materialet føres til dysen under høyt trykk, når det kommer ut forstøver det og former et sprøytebilde ut fra materialdysens geometri.

Merk!

Hvis det nødvendige materialtrykket for å oppnå sprøytestråleutformingen ikke oppnås, må materialtransporttrykket økes.

- Still inn materialtrykket på nødvendig inngangstrykk.

Innstilling av sprøytestrålen

Sprøytestrålebredden og sprøytevinkelen er definert ut fra materialdysens geometri. Ved å tilføre trykkluft via luftdysen kan stråleformen tilpasses.

- En rundstråle kan innstilles ved å dreie rund- og bredstråleregulering (B) **[5-1]**.
- Luftvolumstrømmen kan reguleres med luftmikrometeret **[5-2]**.

Maling / lakkering

Merk!

Ved lakkering må du kun bruke nødvendig materialmengde for arbeidstrinnet.
Pass på nødvendig sprøyteavstand ved lakkering. Etter lakkeringen må materialet lagres eller kasseres på en fagmessig måte.

- Hold den nødvendige sprøyteavstanden.
- Sikre sprøyteluftforsyningen og materialforsyningen.
- Åpne avtrekkersperren **[6-1]** på lakkeringspistolens avtrekker **[6-2]**.
- For å lakkere trekkes avtrekkeren helt inn **[7-1]**.
- Lakkeringspistolen føres i henhold til **[7-2]**.

Avslutte lakkeringen

- Sikre lakkeringspistolens avtrekker med **[6-2]** avtrekkersperren **[6-1]**.
- Når lakkeringen avsluttes eller det planlegges en lengre lakkeringspause, må sprøyteluften og materialforsyningen slås av, og henvisningene om pleie og oppbevaring må følges (se kapittel 11).

10. Vedlikehold og reparasjon

Advarsel!

Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.
Hvis det utføres vedlikeholdsarbeider med forbindelse til trykkluftnettet og materialforsyningen, kan komponenter løsne uventet og slippe ut material.
→ Koble lakkeringspistolen fra trykkluftnettet og materialforsyningen før alle vedlikeholdsarbeider.
→ Gjør systemet trykkløst.

Lakkeringspistolens materialførende område samt materialforsyningen og slangen står under høyt trykk (opptil 250 bar).
→ Slanger og tilkoblingssystemer må beregnes deretter.

Følgende kapittel beskriver vedlikehold og reparasjon av lakkeringspistolen. Vedlikeholds- og reparasjonsarbeider må kun gjennomføres av opplært fagpersonale.

- Før alle vedlikeholds- og reparasjonsarbeider må trykklyftforsyningen til trykklufttilkoblingen **[1-8]** og materialforsyningen til materialtilkoblingen **[1-10]** avbrytes.

For reparasjon finnes det tilgjengelige reservedeler (se kapittel 16).

10.1. Bytte dysedeler

Demontere materialdysen

- Skru av luftdysering med berøringsvern **[8-1]** for hånd.
- Ta av luftdysen **[8-2]** sammen med materialdysen **[8-3]**.

Demonter fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen

- Skru av fordysen **[8-4]** med SATA-universalnøkkelen.
- Skru til tilkoblingsskruen **[8-8]** med SATA Kombi-Tool.
- Ta ut fjæren **[8-7]**.
- Skru ut hardmetallkulespissen (nøkkelbredde 4) **[8-5]** med SATA skrunøkkel (hold i mot med en skrutrekker på nåleenden).
- Ta ut fargenålen **[8-6]**.

Montere ny fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen

OBS!

Skader på grunn av feil monteringsrekkefølge
Ved feil monteringsrekkefølge kan komponentene skades.
→ Pass på riktig monteringsrekkefølge.

- Skyv inn den nye fargenålen **[8-6]**.
- Skru ny hardmetallkulespiss **[8-5]** på fargenålen med skrunøkkelen (hold i mot med en skrutrekker på nåleenden).
- Skyv fargenålen bakover.
- Skru inn fordysen **[8-4]** med SATA universalnøkkelen.
- Sett på fjæren **[8-7]**.
- Skru til tilkoblingsskruen **[8-8]** med SATA Kombi-Tool.

Montere ny materialdyse

Merk!

Ved materialdyse med vendebryter settes fordysen inn i luftdysen. Pass på å justere noten mot fikseringsstiften.

- Sett materialdysen **[8-3]** inn i luftdysen **[8-2]**. Pass på å justere noten mot fikseringsstiften.
- Sett på luftdyseringen med berøringsvernet **[8-1]** sammen med luftdysen og materialdysen, og skru fast for hånd.

10.2. Skifte dysehodet

Demontere dysehodet

- Gjennomfør arbeidstrinnene „Demontere materialdysen“ og „Demonter fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen“ (se kapittel 10.1).
- Skru av dysehodemutteren **[9-1]** med SATA universalnøkkelen.
- Skru ut skruen **[9-3]** fra braketten **[9-2]**.
- Ta ut braketten og dysehodet **[9-4]**.
- Fjern O-ringen **[9-5]**.

Montere nytt dysehode

- Rengjør pakning og støtteflate **[9-6]**.
- Sett inn ny O-ring **[9-5]**.
- Sett inn nytt dysehode **[9-4]** i riktig posisjon og sett inn braketten **[9-2]**.
- Skru inn skruen **[9-3]** i braketten.
- Skru inn dysehodemutteren **[9-1]** med SATA universalnøkkelen.
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Montere ny fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen“ og „Montere ny materialdyse“ (se kapittel 10.1).

10.3. Skifte luftfordelerringen

Før og etter utskifting av luftfordelerringen må arbeidstrinnene fra kapittel "Skifte dysedeler" utføres (se kapittel 10.1).

Demontere luftfordelerringen

OBS!

Skader ved bruk av uegnet verktøy
Luftfordelerringen sitter fast i dysehodet. Bruk av for mye kraft kan skade dysehodet. Hvis SATA-uttrekksverktøyet glipper, kan det forårsake personskader.
→ Bruk arbeidshansker.
→ Vend alltid SATA-uttrekksverktøyet bort fra kroppen.
→ Trekk luftfordelerringen jevnt ut av dysehodet.

- Gjennomfør arbeidstrinnene „Demontere materialdysen“ og „Demonter fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen“ (se kapittel 10.1).
- Trekk ut luftfordelerringen med SATA-uttrekksverktøyet **[10-1]**.
- Kontroller om dysehodets **[10-2]** tetningsflater er skadet eller forurenset, rengjør eller bytt komponenten dysehode ved behov.

Montere ny luftfordelerring

- Ny luftfordelerring settes inn dysehodet. Tappen på undersiden av luftfordelerringen må være rettet inn **[10-3]** tilsvarende.
- Trykk inn luftfordelerringen jevnt.
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Montere ny fordysen, hardmetallkulespis-

sen og fargenålen“ og „Montere ny materialdyse“ (se kapittel 10.1).

10.4. Bytte avtrekkeren

Demontere avtrekkeren

- Fjern låseringen **[11-5]**.
- Trekk ut avtrekkerbolten **[11-3]**.
- Trekk ut avtrekkeren **[11-4]**.
- Fjern fjærskiven **[11-1]** og plastskiven **[11-2]**.

Montere ny avtrekker

- Sett inn avtrekkeren **[11-4]** og skyv samtidig fjærskiven **[11-1]** og plastskiven **[11-2]** mellom pistolkroppen og avtrekkeren.
- Sett avtrekkerbolten **[11-3]** gjennom avtrekkeren, skivene og pistolkroppen.
- Sett på låseringen **[11-5]**.

10.5. Bytt fargenålstetning

Demontere fargenåltetningsholderen

- Gjennomfør arbeidstrinnene „Demontere materialdysen“ og „Demonter fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen“ (se kapittel 10.1).
- Trekk ut fargenåltetningsholderen **[12-1]** med SATA universalnøkkelen **[12-3]** og en skrunøkkel (nøkkelbredde 7) **[12-2]**.
- Kontroller om fargenåltetningsholderen er skadet eller forurenset, rengjør eller skift den ved behov.

Montere ny fargenåltetningsholder

- Sikre ny fargenåltetningsholder **[12-1]** med Loctite 242 og skru den inn med SATA universalnøkkelen **[12-3]** og en skrunøkkel (nøkkelbredde 7) **[12-2]**.
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Montere ny fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen“ og „Montere ny materialdyse“ (se kapittel 10.1).

10.6. Bytte luftmikrometer, luftkolbe og tetningsholder

Demontere luftmikrometer, luftkolbe og tetningsholder

- Gjennomfør arbeidstrinnene „Demontere materialdysen“ og „Demonter fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen“ (se kapittel 10.1).
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Demontere dysehodet“ (se kapittel 10.2).
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Demontere avtrekkeren“ (se kapittel 10.4).
- Skru ut låseskrue **[13-1]** med originalt SATA Kombi-Tool **[13-2]**.
- Trekk ut luftmikrometeret **[14-2]**.
- Ta ut luftstempelfjæren **[14-1]** og luftstempelhodet **[14-3]**.
- Trekk ut luftstempelstangen **[14-4]**.

- Skru ut tetningsholderen **[15-2]** med originalt SATA Kombi-Tool (nøkkelbredde 4) **[15-1]**.
- Kontroller luftstempelstangen etter demontering, evt. rengjør eller bytt den ut ved skade (f.eks. riper eller at den er bøyd).

Montere nytt luftmikrometer, ny luftkolbe og tetningsholder

Advarsel!

Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.
Luftmikrometeret kan skyves ukontrollert ut av lakkeringspistolen.
→ Pass på korrekt justering av luftmikrometeret når låseskruen skrus inn.
→ Kontroller at låseskruen sitter godt fast.

- Skru inn ny tetningsholder **[15-2]** med originalt SATA Kombi-Tool (nøkkelbredde 4) **[15-1]**.
- Sett inn luftstempelstangen **[14-4]** med høyverdig SATA-fett (art. nr. 48173) og sett den inn. Ta hensyn til monteringsretningen.
- Sett inn ny luftstempelfjær **[14-1]** og nytt luftstempelhode **[14-3]**.
- Sett inn nytt luftmikrometer **[14-2]** med høyverdig SATA-fett (art. nr. 48173) og sett det inn. Ta hensyn til monteringsretningen.
- Skru inn låseskruen **[13-1]** med originalt SATA Kombi-Tool **[13-2]** og skru den fast.
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Montere ny avtrekker“ (se kapittel 10.4).
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Montere nytt dysehode“ (se kapittel 10.2).
- Gjennomfør arbeidstrinnene „Montere ny fordysen, hardmetallkulespissen og fargenålen“ og „Montere ny materialdyse“ (se kapittel 10.1).

10.7. Skifte spolen for rund- og bredstråleregulering

Demontere spole

- Skru ut senkeskruen **[16-1]** med SATA Kombi-Tool.
- Trekk av det riflede hodet **[16-2]**.
- Skru ut spolen **[16-3]** med SATA universalnøkkel (nøkkelbredde 12).

Montere ny spole

- Sett på ny spole **[16-3]** og skru den inn med SATA universalnøkkel (nøkkelbredde 12).
- Sett på det riflede hodet **[16-2]**.
- Sikre senkeskruen **[16-1]** med Loctite 242 og skru den inn for hånd med SATA Kombi-Tool.

10.8. Bytte materialsilen

⚠	**Advarsel!**

Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.
Bruk av lakkeringspistolen uten materialsil fører til tap av tetningsfunksjonen.
→ Ta lakkeringspistolen kun i bruk med montert materialsil.

Demontere materialsilen
- Skru ut materialfilterhuset **[17-2]** med SATA-universalnøkkel (nøkkelbredde 19). Hold i mot med en fastnøkkel (nøkkelbredde 14) på gjengedelen **[17-1]**.
- Ta ut materialsilen **[17-1]**.

Montere ny materialsil
- Sett materialsilen **[17-1]** inn i materialfilterhuset **[17-2]**.
- Skru opp materialfilterhuset og bruk SATA-universalnøkkel (nøkkelbredde 19) for å skru til håndfast. Hold i mot med en fastnøkkel (nøkkelbredde 14) på gjengedelen **[17-1]**.

10.9. Bytte opphengssystem

Som opphengssystem finnes en formontert krok. Ved behov kan denne byttes ut med det medleverte opphengsøyet.

Demontere opphengssystemet
- Skru ut senkeskruen **[18-1]** med SATA Kombi-Tool.
- Ta av opphengskroken **[18-2]**.

Montere nytt opphengssystem
- Sett på opphengsøyet **[18-3]**.
- Skru inn senkeskruen **[18-1]** håndfast med SATA Kombi-Tool.

11. Pleie og oppbevaring

For å garantere lakkeringspistolens funksjon kreves omsorgsfull håndtering samt regelmessig vedlikehold og pleie av produktet. Rengjør lakkeringspistolen etter hver bruk og kontroller at den er tett og virker som den skal. Etter rengjøringen tørkes hele lakkeringspistpolen med ren trykkluft, og bevegelige deler settes inn med SATA pistolfett (art. nr. 48173).

Advarsel!

Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.
Hvis det utføres rengjøringsarbeider med forbindelse til trykkluftnettet og materialforsyningen, kan komponenter løsne uventet og slippe ut material.
→ Koble lakkeringspistolen fra trykkluftnettet og materialforsyningen før alle rengjøringsarbeider.

OBS!

Skader på grunn av feil rengjøringsmidler
Bruk av aggressive rengjøringsmidler kan skade lakkeringspistolen.
→ Ikke bruk aggressive rengjøringsmidler.

Til rengjøringen skal det kun brukes egnede rengjøringsvæsker.
→ Bruk nøytral rengjøringsvæske med en pH-verdi på 6–8.
→ Ikke bruk syrer, lut, baser, lakkfjernere, uegnede regenerater eller andre aggressive rengjøringsmidler.

Hvis lakkeringspistolen legges i rengjøringsvæsken, er det fare for korrosjon.
→ Ikke legg lakkeringspistolen i rengjøringsvæske.

Feil rengjøringsverktøy kan skade boringene og påvirke sprøytestrålen negativt.
→ Bruk kun SATA-rengjøringsbørster.
→ Bruk aldri et ultralydrengjøringsapparat.

12. Dyseoversikt

Materialdyse		Tekniske data				
Dysenr.	Art.nr.	Ø i mm	Ø i tommer	Vinkel	Bredde cm	Volumstrøm Nl/min ved 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23

Materialdyse		Tekniske data				
Dysenr.	Art.nr.	Ø i mm	Ø i tom-mer	Vinkel	Bred-de cm	Volumstrøm Nl/min ved 70 bar (1015 psi)
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Vendedyse						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Gjennomstrømning

Gjennomstrømningsmengdene oppført i tabellen i Nl/min ved 70 bar (1015 psi) har referanse til vann (ved 20° C) og varierer for materialer med annen tetthet og viskositet.

Bredde

Den oppgitte bredden (strålebredde) har referanse til en avstand mellom sprøytedysen og objektet, som skal lakkeres, på 30 cm (11.8 inch) ved beleggmaterialets beleggviskositet på 20 DIN 4/sek.

13. Feil

Feilene som beskrives nedenfor kan kun rettes av opplært fagpersonele. Hvis en feil ikke kan rettes med utbedringstiltaket som er beskrevet, må lakkeringspistolen sendes til SATAs kundeserviceavdeling.

Feil	Årsak	Løsning
Utettheter på for- og materialdysen.	Fremmedlegemer i fordysen hindrer tetning.	Rengjør fordysen i løsemiddel eller egnet rengjøringsmiddel, blås den ren, bytt fordyse.
Det kommer ut sprøytemedium bak fargenåltetningen via dysehodemutteren.	Fargenåltetningen er defekt.	Skift fargenåltetningsholderen (se kapittel 10.1).
Sprøytebildet er sikdformet.	Hornhull tilstoppet.	Rengjør luftdysen (se kapittel 11).
Spredningsbildet for lite, skjevt, ensidig eller spaltet	Materialdyse (evt. luftdyse) tilsmusset.	Rengjør luft- eller materialdysen (se kapittel 11). Fastsette stråleformen via materialdysen.
	Materialdyse tett.	Fjern tilstoppingen med SATA-rengjøringsdyse (art. nr. 92296).
Luft kommer ut av luftdysen når lakkeringspistolen er slått av.	Luftstempelstangen er defekt eller tilsmusset.	Rengjør luftstempelstangen (se kapittel 11) eller bytt luftstempelstangen (se kapittel 10.6).

Feil	Årsak	Løsning
Sprøytestråle urolig.	Fordysen er ikke trukket til godt nok.	Trekk til fordysen.
	Luftfordelerringen er tilsmusset eller skadet.	Skift luftfordelerringen (se kapittel 10.3).
	Luftdysen er løs.	Skru fast luftdyseringen for hånd.
	Mellomrommet mellom luft- og fordysen er tilsmusset.	Rengjør mellomrommet.
	For- og/eller materialdysen er tilsmusset.	Rengjør for- og materialdysen. Pass på å justere noten mot fikseringsstiften.
	For- og/eller materialdysen er skadet.	Bytte for- og materialdysen (se kapittel 10.1). Pass på å justere noten mot fikseringsstiften.
	Trykket i sprøytemediet er ikke konstant.	Korriger trykket i sprøytemediet.
		Rengjør materialfilteret (se kapittel 11) eller bytte materialfilteret (se kapittel 10.8).
Strålespalting (svalehale).	For høyt forstøvingstrykk.	Reduser forstøvingstrykket.
	For tynt eller ikke nok material.	Øk materialtrykket.
Materialpåføring i midten for tykk.	For mye material.	Reduser materialtrykket.
	Material innstilt for tykt.	Fortynne materialet.
	For lavt forstøvingstrykk.	Øk forstøvingstrykket.

14. Deponering

Lakkeringspistolen må være helt tømt når den leveres til resirkulering. For å unngå miljøskader må rester av sprøytemediet og slippmiddelet deponeres atskilt fra pistolen på fagmessig riktig måte. Ta hensyn til lokale forskrifter!

15. Kundeservice

Tilbehør, reservedeler og teknisk hjelp får du hos din SATA-forhandler.

16. Reservedeler

Merk!

I tillegg til de oppførte reservedelene kan alle modulkomponenter også bestilles som reservedeler.

Pos.	Art.nr.	Betegnelse	Antall
[19-1]	207530	Suppleringssett vendebryter	1 sett
[19-2]	228056	Luftdysering med berøringsvern for vendebryter	1 stk.
[19-3]	207522	Tetningsenhet vendebryter	1 stk.
[19-4]	228049	Luftdysering med berøringsvern	1 stk.
[19-5]	98459	Luftdyse rund-/bredstråle	1 stk.
[19-6]	98434	Fordyse med hardmetallinnsats	1 stk.
[19-7]	97824	Luftfordelerring	3 stk.
[19-8]	98541	Hardmetallkulespiss	1 stk.
[19-9]	98525	Tetningsholder	1 stk.
[19-10]	1014117	O-ring Ø 5,5 x 11,0	10. stk.
[19-11]	1006388	Opphengskrok, opphengsøye og senkeskrue	1 sett
[19-12]	1006362	Spoler, riflet hode og senkeskrue	1 sett
[19-13]	77537	Fargenål uten hardmetallkulespiss	1 stk.
	98772	Fargenål [19-13] med hardmetallkulespiss [19-8]	1 stk.
[19-14]	18341	Trykkfjær for fargenål	1 stk.
[19-15]	1014109	Stoppeskrue	1 stk.
[19-16]	1014092	Luftstempelstang	1 stk.
[19-17]	82636	Tetningsholder	1 stk.

Pos.	Art.nr.	Betegnelse	Antall
[19-18]	1014125	Dysehodemutter	1 stk.
[19-19]	1006370	Dysehode med materialtilførsel	1 sett
[19-20]	211391	Låseskrue	3 stk.
[19-21]	133991	luftstempeltopp	3 stk.
[19-22]	27813	Fjær luftstempler	1 stk.
[19-23]	1014133	Luftmikrometer	1 stk.
[19-24]	12260	Materialsil 60 msh	4 stk.
	12278	Materialsil 100 msh	4 stk.
	74856	Materialsil 200 msh	4 stk.
[19-25]	1014076	Materialfilterhus komplett med dreieledd	1 stk.
[19-26]	19745	Dreibart ledd	1 stk.
[19-27]	1014084	avtrekkerbøylesett	1 stk.

□	Inkludert i reparasjonssett **(delenr. 1006940)**

17. EU-samsvarserklæring

Herved erklærer vi at nedenfor nevnte produkt, på grunn av sitt konsept, konstruksjon og byggemåte i den versjonen vi har brakt den på markedet, tilsvarer de grunnleggende sikkerhetskravene i EU-direktiv 2014/34/EU inkludert endringene som gjelder ved erklæringens tidspunkt, og at det kan brukes i henhold til EU-direktiv 2014/34/EU i eksplosjonsfarlige områder (ATEX), vedlegg X, B.

Produsent
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

Produktbetegnelse
- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX-merking
II 2 G T60°CX

Gjeldende EF-direktiver
- EUs maskindirektiv 2006/42/EC
- EU-direktiv 2014/34/EU apparater og vernesystemer for forskriftsmessig bruk i eksplosjonsfarlige områder

Harmoniserende standarder:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Brukte nasjonale normer

- DIN 31000:2011

Dokumentene i henhold til krav i direktiv 2014/34/EU vedlegg VIII er ved det nevnte stedet nummer 0123 deponert i 10 år med dokumentnummeret 70023722.

Kornwestheim, 1.7.2014

Albrecht Kruse
Adm.dir.

Spis treści [wersja oryginalna: j. niemiecki]

1. Informacje ogólne.....409
2. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.....411
3. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem.....413
4. Opis.....413
5. Zakres dostawy.....413
6. Budowa.....413
7. Dane techniczne.....414
8. Montaż.....415
9. Praca.....416
10. Konserwacja i serwisowanie.....419
11. Pielęgnacja i przechowywanie.....425
12. Wykaz dysz.....426
13. Usterki.....427
14. Utylizacja.....430
15. Serwis.....430
16. Części zamienne.....430
17. Deklaracja zgodności WE ...432

	Najpierw przeczytać!
Przed uruchomieniem i eksploatacją należy szczegółowo zapoznać się z całą instrukcją obsługi. Przestrzegać zasad bezpieczeństwa i informacji o zagrożeniach!	

Niniejszą instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w pobliżu produktu lub w miejscu przez cały czas ogólnodostępnym!

1. Informacje ogólne

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące eksploatacji pistoletu SATAjet 4800 K spray mix, zwanego w dalszej części pistoletem lakierniczym. W instrukcji opisano również uruchomienie, konserwację i serwisowanie, pielęgnację i przechowywanie, jak również usuwanie usterek.

1.1. Grupa odbiorców

Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla

- specjalistów z branży malarsko-lakierniczej;
- przeszkolonego personelu wykonującego prace lakiernicze w zakładach przemysłowych i rzemieślniczych.

1.2. Ostrzeżenia używane w niniejszej instrukcji obsługi

	Niebezpieczeństwo wybuchu!

To hasło oznacza zagrożenie związane z wysokim ryzykiem, które doprowadzi do bezpośredniej śmierci lub poważnych obrażeń ciała, jeśli nie zostanie wyeliminowane.
→ Ta strzałka wskazuje na odpowiednie środki ostrożności pozwalające uniknąć zagrożenia.

Ostrzeżenie!

To hasło oznacza zagrożenie związane ze średnim ryzykiem, które może doprowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń ciała, jeśli nie zostanie wyeliminowane.
→ Ta strzałka wskazuje na odpowiednie środki ostrożności pozwalające uniknąć zagrożenia.

Uwaga!

To hasło oznacza zagrożenie związane z niskim ryzykiem, które może doprowadzić do lekkich lub średnich obrażeń ciała albo szkód materialnych, jeśli nie zostanie wyeliminowane.
→ Ta strzałka wskazuje na odpowiednie środki ostrożności pozwalające uniknąć zagrożenia.

Wskazówka!

Ta wskazówka informuje o zaleceniach dotyczących używania produktu, a także pomocnych poradach dotyczących obsługi, używania, konserwacji i naprawiania produktu.

1.3. BHP

Należy koniecznie przestrzegać ogólnych oraz krajowych przepisów bhp i właściwych instrukcji warsztatowych i zakładowych.

1.4. Części zamienne, akcesoria i części zużywalne

Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych, akcesoriów i części zużywalnych firmy SATA. Części, które nie zostały dostarczone przez SATA, nie są sprawdzone ani zatwierdzone. Firma SATA nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane używaniem niezatwierdzonych części zamiennych, akcesoriów i części zużywalnych.

1.5. Gwarancja i odpowiedzialność

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe SATA oraz ewentualnie inne uzgodnienia umowne oraz aktualnie obowiązujące przepisy.

Firma SATA nie ponosi odpowiedzialności w przypadku:
- nieprzestrzegania zaleceń podanych w instrukcji obsługi,
- angażowania personelu nieposiadającego odpowiednich kwalifikacji,
- używania produktu niezgodnie z jego przeznaczeniem,
- nieużywania sprzętu ochrony indywidualnej,
- nieużywania oryginalnych akcesoriów i części zamiennych,
- wprowadzania na własną rękę zmian technicznych,
- naturalnego zużycia / ścierania się,
- nietypowych obciążeń udarowych,
- niedozwolonych prac montażowych i demontażowych.

1.6. Zastosowane dyrektywy, rozporządzenia i normy

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa UE 2014/34/UE
Urządzenia i systemy ochrony do użytkowania zgodnie z przeznaczeniem w przestrzeniach zagrożonych wybuchem

DIN EN ISO 12100:2011
Bezpieczeństwo maszyn -- Podstawowe wymagania

DIN EN 1127-1:2011
Zapobieganie wybuchowi i ochrona przed wybuchem -- Część 1: Pojęcia podstawowe i metodyka.

DIN EN 1953:2013
Urządzenia do rozpylania i natryskiwania materiałów powłokowych - Wymagania bezpieczeństwa

DIN EN 13463-1:2009
Urządzenia nieelektryczne w przestrzeniach zagrożonych wybuchem - Część 1: Podstawowe założenia i wymagania

DIN 31000:2011
Ogólne wytyczne dotyczące bezpiecznego wytwarzania wyrobów technicznych

2. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Należy przeczytać wszystkie wymienione zasady i ich przestrzegać. Nieprzestrzeganie lub błędne przestrzeganie może powodować wadliwe działanie lub obrażenia ciała.

2.1. Wymagania dla personelu

Pistolet lakierniczy może być stosowany wyłącznie przez doświadczone, wykwalifikowane osoby i przeszkolony personel po przeczytaniu ze zrozumieniem pełnej instrukcji obsługi.

2.2. Sprzęt ochrony indywidualnej

Podczas użytkowania, konserwacji i pielęgnacji pistoletu lakierniczego mogą wydostawać się opary. Poziom hałasu podczas użytkowania może przekraczać 85 dB(A).

- Podczas użytkowania, konserwacji i czyszczenia zawsze nosić atestowane środki ochrony. W skład środków ochrony osobistej wchodzą: ochrona dróg oddechowych, ochrona oczu, kombinezon ochronny, rękawice ochronne oraz obuwie ochronne. W razie potrzeby dodatkowo nosić ochronę słuchu.

2.3. Stosowanie w obszarach zagrożonych wybuchem

	Niebezpieczeństwo wybuchu!
Nieprawidłowe korzystanie z pistoletu lakierniczego może prowadzić do utraty ochrony przeciwwybuchowej. → Nie wprowadzać pistoletu lakierniczego do obszaru zagrożonego wybuchem strefy Ex 0. → Nie stosować żadnych rozpuszczalników ani środków czyszczących na bazie homogenizowanych węglowodorów.	

Pistolet lakierniczy został dopuszczony do użytkowania / przechowywania w obszarach zagrożonych wybuchem strefy Ex 1 i 2.

Kod obszaru:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Znak EX
II	Grupa urządzeń
2	Kategoria urządzeń
G	Kategoria gaz
T60°CX	Klasa temperatury

2.4. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

- Przed każdym użyciem wykonać test sprawności i szczelności pistoletu lakierniczego.
- Nigdy nie kierować pistoletu lakierniczego na istoty żywe.

- Nigdy nie używać uszkodzonego lub niekompletnego pistoletu lakierniczego.
- W razie uszkodzenia niezwłocznie wyłączyć pistolet lakierniczy i odłączyć od instalacji sprężonego powietrza i źródła materiału.
- Należy przestrzegać przepisów BHP.
- Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa BGR 500.

3. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Pistolet lakierniczy jest przeznaczony do nanoszenia farb i lakierów oraz innych odpowiednich materiałów płynnych na właściwe podłoża na zasadzie bezpowietrznej (airless).

4. Opis

Główne elementy pistoletu lakierniczego:

- Dysza powietrzna (bezstopniowa regulacja ustawienia) **[1-13]**
- Dysza materiałowa, zamocowana w dyszy powietrznej (dysza materiałowa nie należy do zakresu dostawy) **[1-13]**.
- Spust z blokadą spustu **[1-6]**
- Korpus pistoletu **[1-7]**
- Głowica dysz z rurką doprowadzania materiału **[1-11]**
- Bezstopniowa regulacja strumienia okrągłego/płaskiego **[1-2]**
- Mikrometr powietrzny **[1-4]**
- Przyłącze sprężonego powietrza z przegubem obrotowym **[1-8]**
- Przyłącze materiału z przegubem obrotowym **[1-10]**

5. Zakres dostawy

- Pistolet lakierniczy bez dyszy materiałowej
- zestaw narzędzi
- Zaczep
- Sitko materiału 100 msh (wbudowane w obudowę filtra materiału)
- Instrukcja obsługi

6. Budowa

6.1. Pistolet lakierniczy

[1-1] Haczyk do zawieszania
[1-2] Bezstopniowa regulacja strumienia okrągłego/płaskiego
[1-3] Śruba końcowa
[1-4] Regulator ciśnienia powietrza
[1-5] Śruba blokująca mikrometru powietrznego
[1-6] Spust z blokadą spustu
[1-7] Korpus pistoletu
[1-8] Przyłącze sprężonego powietrza z przegubem obrotowym

[1-9] Obudowa filtra materiału
[1-10] Przyłącze materiału z przegubem obrotowym
[1-11] Głowica dysz z doprowadzeniem materiału
[1-12] Zabezpieczenie przed dotknięciem
[1-13] Zestaw dysz z dyszą powietrzną, dyszą materiałową, przymocowana wewnątrz dyszy powietrznej (dysza materiałowa nie wchodzi w zakres dostawy)

6.2. zestaw narzędzi

[2-1] Klucz płaski (rozmiar 4)
[2-2] Uchwyt do uszczelki
[2-3] Wycior
[2-4] Klucz Nasadowy (SW 7)
[2-5] Narzędzie Kombi-Tool SATA
[2-6] Klucz uniwersalny SATA

7. Dane techniczne

SATAjet 4800 K spray mix	
Zalecane ciśnienie na wejściu do pistoletu	2,0 bar - 3,0 bar
Maks. ciśnienie na wejściu do pistoletu	10,0 bar
Maks. ciśnienie materiału	250,0 bar
Zużycie powietrza przy strumieniu płaskim (przy 3,0 bara/43.5 psi ciśnienia wejściowego)	120 Nl/min
Zużycie powietrza przy strumieniu okrągłym (przy 3,0 bara/43.5 psi ciśnienia wejściowego)	310 Nl/min
Maks. temperatura natryskiwanego medium	60 °C
Zalecana odległość podczas natryskiwania	18 cm - 25 cm
Przyłącze sprężonego powietrza	1/4 gwint zewnętrzny
Przyłącze materiału	M16x1,5

SATAjet 4800 K spray mix	
Masa z sitkiem materiału i dyszą materiałową	760 g

8. Montaż

Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.
Ze względu na wysokie ciśnienie robocze możliwe jest nieoczekiwane oddzielenie się elementów lub wytryśnięcie materiału w strefie przyłącza materiału.
→ Wszystkie elementy w strefie przyłącza materiału muszą być przystosowane do maksymalnego ciśnienia roboczego.
→ Stosować węże materiału SATA.

Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.
Prace montażowe przy podłączonej instalacji sprężonego powietrza i podłączonym źródle materiału grozi nieoczekiwanym odłączeniem się elementów i wyciekiem materiału.
→ Przed przystąpieniem do wszelkich czynności związanych z montażem odłączyć pistolet lakierniczy od instalacji sprężonego powietrza i źródła materiału.
→ Zredukować ciśnienie w systemie.

Uwaga!

Szkody spowodowane niedokręconymi śrubami
Luźne śruby mogą doprowadzić do uszkodzenia części lub usterek w działaniu.
→ Wszystkie śruby dokręcić ręką i sprawdzić, czy są prawidłowo dokręcone.

- Przed przystąpieniem do wszelkich prac montażowych przerwać dopływ sprężonego powietrza do przyłącza sprężonego powietrza [1-8] i dopływ materiału do przyłącza materiału [1-10].

8.1. Montaż dyszy materiałowej

	Wskazówka!

Przed pierwszym użyciem pistoletu lakierniczego w jego dyszy powietrznej należy zamontować wybraną dyszę materiałową (nie wchodzi w zakres dostawy).

- Odkręcić pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem **[3-1]** ręką i zdjąć razem z dyszą powietrzną **[3-2]**.
- Włożyć dyszę materiałową **[3-3]** w dyszę powietrzną. Zwrócić uwagę na ustawienie rowka względem kołka ustalającego.
- Nałożyć pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem razem z dyszą powietrzną i dyszą materiałową oraz przykręcić ręką.

8.2. Montaż dyszy obracanej z przetyczką

- Odkręcić pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem **[4-1]** ręką i zdjąć razem z dyszą powietrzną **[4-3]**.
- Włożyć moduł uszczelniający **[4-4]** prawidłowo w dyszę powietrzną.
- Włożyć dyszę obracaną z przetyczką **[4-2]** w dyszę powietrzną.
- Nałożyć pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem razem z dyszą powietrzną, dyszą materiałową i modułem uszczelniającym oraz przykręcić ręką. Podczas przykręcania zwracać uwagę na położenie dyszy obracanej z przetyczką względem modułu uszczelniającego.

9. Praca

⚠	Uwaga!

Szkody spowodowane niedokręconymi śrubami
Luźne śruby mogą doprowadzić do uszkodzenia części lub usterek w działaniu.
→ Wszystkie śruby dokręcić ręką i sprawdzić, czy są prawidłowo dokręcone.

9.1. Pierwsze uruchomienie

Pistolet lakierniczy jest fabrycznie częściowo zmontowany. Konieczne jest zamontowanie wybranej dyszy materiałowej (patrz rozdz. 8.1 bądź 8.2).
Po rozpakowaniu sprawdzić, czy:

- Pistolet lakierniczy uszkodzony.
- Dostawa jest kompletna (patrz rozdział 5).

⚠ Uwaga!
Szkody spowodowane zanieczyszczeniami sprężonego powietrza Używanie zabrudzonego sprężonego powietrza może prowadzić do nieprawidłowości w działaniu. → Stosować czyste sprężone powietrze. Na przykład oczyszczone przez filtr SATA 444 (nr art. 92296).

- Sprawdzić, czy wszystkie śruby są prawidłowo dokręcone.
- Mocno dokręcić dyszę wstępną.
- Podłączyć wąż powietrza natryskowego do przyłącza sprężonego powietrza **[1-8]**.
- Podłączyć wąż materiału do przyłącza materiału **[1-10]**.
- Przepłukać kanał materiałowy odpowiednim płynem czyszczącym (patrz rozdział 11).

9.2. Tryb regulacji

Aby zagwarantować bezpieczeństwo pracy z wykorzystaniem pistoletu lakierniczego, przed każdym użyciem należy przestrzegać następujących punktów (sprawdzić następujące punkty):

- Doprowadzony jest wymagany strumień objętości sprężonego powietrza, strumień objętości materiału, ciśnienie materiału i powietrza natryskowego.
- Stosowane jest czyste sprężone powietrze.

Ustawienie dopływu materiału

- Ustawić wymagane ciśnienie tłoczenia materiału na pompie wysokociśnieniowej.

Ustawianie ciśnienia rozpylania

Materiał lakierniczy rozpylany jest metodą Airless. Materiał doprowadzany jest pod wysokim ciśnieniem do dyszy i rozpylany przy wylocie; obraz natrysku kształtowany jest przez geometrię dyszy materiałowej.

Wskazówka!
Jeśli ciśnienie materiału jest za słabe do formowania strumienia natryskowego, należy zwiększyć ciśnienie tłoczenia materiału.

- Ustawić wymagane ciśnienie wejściowe materiału.

Ustawianie strumienia rozpylonej cieczy

Szerokość strumienia natryskowego i kąt natrysku zależą od geometrii dyszy materiałowej. Formę natrysku można dostosować przed dodanie

sprężonego powietrza przez dyszę powietrzną.

- Strumień okrągły można ustawić przez obracanie regulacji strumienia okrągłego i płaskiego (B) **[5-1]**.
- Strumień objętości powietrza można regulować za pomocą mikrometru powietrznego **[5-2]**.

Lakierowanie

Wskazówka!
Podczas lakierowania używać ilości materiału niezbędnej w danym etapie roboczym. Podczas lakierowania zwracać uwagę na niezbędny odstęp od lakierowanej powierzchni. Po zakończeniu lakierowania materiał właściwie przechowywać lub zutylizować.

- Zachować wymagany odstęp od lakierowanej powierzchni.
- Zapewnić dopływ powietrza natryskowego i materiału.
- Odbezpieczyć pistolet lakierniczy blokadą spustu **[6-1]** przy spuście **[6-2]**.
- W celu lakierowania pociągnąć spust do oporu **[7-1]**.
- Prowadzić pistolet zgodnie z **[7-2]**.

Kończenie lakierowania

- Zabezpieczyć pistolet lakierniczy blokadą spustu **[6-1]** przy spuście **[6-2]**.
- Jeśli lakierowanie zostanie zakończone lub planowana jest dłuższa przerwa w lakierowaniu, wyłączyć powietrze natryskowe i dopływ materiału oraz przestrzegać wskazówek dotyczących pielęgnacji i przechowywania (patrz rozdział 11).

10. Konserwacja i serwisowanie

Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.
Prace konserwacyjne wykonywane przy podłączonej instalacji sprężonego powietrza i podłączonym źródle materiału grożą nieoczekiwanym odłączeniem się elementów i wyciekiem materiału.
→ Przed przystąpieniem do wszelkich prac konserwacyjnych odłączyć pistolet lakierniczy od instalacji sprężonego powietrza i źródła materiału.
→ Zredukować ciśnienie w systemie.

Przewodzące materiał części pistoletu lakierniczego znajdują się pod wysokim ciśnieniem (do 250 barów), podobnie jak źródło materiału i przewody.
→ Przewody elastyczne i elementy złączne muszą być do tego przystosowane.

Niniejszy rozdział opisuje konserwację i serwisowanie pistoletu lakierniczego. Prace konserwacyjne i serwisowe mogą być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolony, wykwalifikowany personel.

- Przed przystąpieniem do wszelkich prac konserwacyjnych i serwisowych przerwać dopływ sprężonego powietrza do przyłącza sprężonego powietrza **[1-8]** i dopływ materiału do przyłącza materiału **[1-10]**.

Na potrzeby serwisowania dostępne są części zamienne (patrz rozdział 16).

10.1. Wymiana elementów dysz

Wymontowywanie dyszy materiałowej

- Odkręcić ręcznie pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem **[8-1]**.
- Zdjąć dyszę powietrzną **[8-2]** wraz z dyszą materiałową **[8-3]**.

Demontaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej

- Odkręcić dyszę wstępną **[8-4]** kluczem uniwersalnym SATA.
- Odkręcić śrubę zamykającą **[8-8]** narzędziem Kombi-Tool SATA.
- Wyjąć sprężynę **[8-7]**.
- Odkręcić końcówkę kulistą ze stopu twardego (rozmiar klucza 4) **[8-5]** kluczem płaskim SATA (przytrzymując koniec igły wkrętakiem).
- Wyjąć iglicę farbową **[8-6]**.

Montaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej

⚠	Uwaga!

Szkody spowodowane niewłaściwą kolejnością montażu
Błędna kolejność montażu grozi uszkodzeniem elementów.
→ Uważać na poprawną kolejność montażu.

- Wsunąć nową iglicę farbową **[8-6]**.
- Przykręcić nową końcówkę kulistą ze stopu twardego **[8-5]** kluczem płaskim do iglicy farbowej (przytrzymując koniec igły wkrętakiem).
- Przesunąć iglicę farbową do tyłu.
- Przykręcić nową dyszę wstępną **[8-4]** kluczem uniwersalnym SATA.
- Założyć sprężynę **[8-7]**.
- Przykręcić śrubę zamykającą **[8-8]** narzędziem Kombi-Tool SATA.

Montaż nowej dyszy materiałowej

🕮	Wskazówka!

W przypadku dyszy materiałowej z przełącznikiem obracającym włożyć dyszę wstępną w dyszę powietrzną. Zwrócić uwagę na ustawienie rowka względem kołka ustalającego.

- Włożyć dyszę materiałową **[8-3]** w dyszę powietrzną **[8-2]**. Zwrócić uwagę na ustawienie rowka względem kołka ustalającego.
- Nałożyć pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem **[8-1]** razem z dyszą powietrzną i dyszą materiałową oraz przykręcić ręką.

10.2. Wymiana głowicy dysz

Demontaż głowicy dysz

- Wykonać czynności „Wymontowywanie dyszy materiałowej“ i „Demontaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ (patrz rozdz. 10.1).
- Odkręcić nakrętkę głowicy dysz **[9-1]** kluczem uniwersalnym SATA.
- Wykręcić śrubę **[9-3]** z blachy mocującej **[9-2]**.
- Odczepić blachę mocującą i zdjąć głowicę dysz **[9-4]**.
- Wyjąć o-ringi **[9-5]**.

Montaż nowej głowicy dysz

- Oczyścić powierzchnie uszczelnienia i przylegania **[9-6]**.
- Założyć nowe o-ringi **[9-5]**.

- Założyć prawidłowo nową głowicę dysz **[9-4]** i zaczepić blachę mocującą **[9-2]**.
- Przykręcić śrubę **[9-3]** do blachy mocującej.
- Mocno przykręcić nakrętkę głowicy dysz **[9-1]** kluczem uniwersalnym SATA.
- Wykonać czynności „Montaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ i „Montaż nowej dyszy materiałowej“ (patrz rozdz. 10.1).

10.3. Wymiana pierścienia rozdzielacza powietrza

Przed wymianą i po wymianie pierścienia rozdzielacza powietrza należy wykonać czynności z rozdziału „Wymiana elementów dysz” (patrz rozdział 10.1).

Demontaż pierścienia rozdzielacza powietrza

⚠	Uwaga!
Szkody spowodowane stosowaniem niewłaściwego narzędzia Pierścień rozdzielacza powietrza jest mocno osadzony w głowicy dysz. Użycie nadmiernej siły może spowodować uszkodzenie głowicy dysz. Ześlizgnięcie się narzędzia demontażowego SATA może prowadzić do obrażeń ciała. → Nosić rękawice robocze. → Narzędzie demontażowe SATA zawsze używać w kierunku przeciwnym do ciała. → Pierścień rozdzielacza powietrza równomiernie ściągać z głowicy dysz.	

- Wykonać czynności „Wymontowywanie dyszy materiałowej“ i „Demontaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ (patrz rozdz. 10.1).
- Wyjąć pierścień rozdzielacza powietrza przy pomocy narzędzia demontażowego SATA **[10-1]**.
- Skontrolować powierzchnie uszczelniające głowicy dysz **[10-2]** pod kątem uszkodzeń i zabrudzeń; w razie potrzeby oczyścić lub wymienić podzespół głowicy dysz.

Montaż nowego pierścienia rozdzielacza powietrza

- Włożyć nowy pierścień rozdzielacza powietrza w głowicę dysz. Czop na spodzie pierścienia rozdzielacza powietrza musi być odpowiednio ustawiony **[10-3]**.
- Równomiernie wcisnąć pierścień rozdzielacza powietrza.

- Wykonać czynności „Montaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ i „Montaż nowej dyszy materiałowej“ (patrz rozdz. 10.1).

10.4. Wymiana spustu

Demontaż spustu

- Zdjąć pierścień zabezpieczający **[11-5]**.
- Wysunąć trzpień spustu **[11-3]**.
- Wyjąć spust **[11-4]**.
- Zdjąć podkładkę sprężystą **[11-1]** i podkładkę z tworzywa sztucznego **[11-2]**.

Montaż nowego spustu

- Założyć spust **[11-4],** wsuwając podkładkę sprężystą **[11-1]** i podkładkę z tworzywa sztucznego **[11-2]** między korpus pistoletu a spust.
- Przełożyć trzpień spustu **[11-3]** przez spust, podkładki i korpus pistoletu.
- Założyć pierścień zabezpieczający **[11-5]**.

10.5. Wymiana uszczelki iglicy farbowej

Demontaż uchwytów uszczelek iglicy farbowej

- Wykonać czynności „Wymontowywanie dyszy materiałowej“ i „Demontaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ (patrz rozdz. 10.1).
- Wykręcić uchwyt uszczelki iglicy farbowej **[12-1]** kluczem uniwersalnym SATA **[12-3]** i kluczem nasadowym (rozmiar 7) **[12-2]**.
- Skontrolować uchwyt uszczelki iglicy farbowej pod kątem uszkodzeń i zabrudzeń; w razie potrzeby oczyścić lub wymienić.

Montaż nowych uchwytów uszczelek iglicy farbowej

- Zabezpieczyć nowy uchwyt uszczelki iglicy farbowej **[12-1]** środkiem Loctite 242 i wkręcić kluczem uniwersalnym SATA **[12-3]** i kluczem nasadowym (rozmiar 7) **[12-2]**.
- Wykonać czynności „Montaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ i „Montaż nowej dyszy materiałowej“ (patrz rozdz. 10.1).

10.6. Wymiana mikrometra powietrznego, tłoka powietrznego i uchwytu uszczelki

Demontaż mikrometra powietrznego, tłoka powietrznego i uchwytu uszczelki

- Wykonać czynności „Wymontowywanie dyszy materiałowej“ i „Demontaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ (patrz rozdz. 10.1).
- Wykonać czynności „Demontaż głowicy dysz“ (patrz rozdz. 10.2).
- Wykonać czynności „Demontaż spustu“ (patrz rozdz. 10.4).
- Wykręcić śrubę blokującą **[13-1]** oryginalnym narzędziem Kombi--Tool SATA **[13-2]**.
- Zdjąć mikrometr powietrzny **[14-2]**.
- Zdjąć sprężynę tłoka powietrznego **[14-1]** i główkę tłoka powietrznego **[14-3]**.
- Wysunąć tłoczysko tłoka powietrznego **[14-4]**.
- Wykręcić uchwyt uszczelki **[15-2]** narzędziem Kombi-Tool SATA (rozmiar klucza 4) **[15-1]**.
- Po zdemontowaniu skontrolować tłoczysko tłoka powietrznego; w razie potrzeby oczyścić, a przy uszkodzeniu wymienić (np. zarysowania lub zgięcie).

Montaż nowego mikrometra powietrznego, tłoka powietrznego i uchwytu uszczelki

Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.
Mikrometr powietrzny może w niekontrolowany sposób wystrzelić z pistoletu lakierniczego.
→ Podczas wkręcania śruby blokującej zwracać uwagę na prawidłowe ustawienie mikrometra powietrznego.
→ Sprawdzić, czy śruba blokująca jest prawidłowo zamocowana.

- Wkręcić nowy uchwyt uszczelki **[15-2]** narzędziem Kombi-Tool SATA (rozmiar klucza 4) **[15-1]**.
- Nasmarować nowe tłoczysko tłoka powietrznego **[14-4]** smarem wysokowydajnym SATA (nr art. 48173) i założyć. Zwrócić uwagę na kierunek montażu.
- Założyć nową sprężynę tłoka powietrznego **[14-1]** i nową główkę tłoka powietrznego **[14-3]**.
- Nasmarować nowy mikrometr powietrzny **[14-2]** smarem wysokowydajnym SATA (nr art. 48173) i założyć. Zwrócić uwagę na kierunek montażu.
- Mocno przykręcić śrubę blokującą **[13-1]** oryginalnym narzędziem Kom-

bi-Tool SATA **[13-2]**.
- Wykonać czynności „Montaż nowego spustu“ (patrz rozdz. 10.4).
- Wykonać czynności „Montaż nowej głowicy dysz“ (patrz rozdz. 10.2).
- Wykonać czynności „Montaż dyszy wstępnej, końcówki kulistej ze stopu twardego i iglicy farbowej“ i „Montaż nowej dyszy materiałowej“ (patrz rozdz. 10.1).

10.7. Wymiana wrzecion regulacji strumienia okrągłego i płaskiego

Demontaż wrzecion
- Wykręcić śrubę z łbem stożkowym **[16-1]** narzędziem Kombi-Tool SATA.
- Zdjąć pokrętło rowkowane **[16-2]**.
- Wykręcić wrzeciono **[16-3]** kluczem uniwersalnym SATA (rozmiar 12).

Montaż nowych wrzecion
- Założyć nowe wrzeciono **[16-3]** i wkręcić kluczem uniwersalnym SATA (rozmiar 12).
- Założyć pokrętło rowkowane **[16-2]**.
- Zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym **[16-1]** środkiem Loctite 242 i wkręcić mocno ręką narzędziem Kombi-Tool SATA.

10.8. Wymiana sitka materiału

⚠	Ostrzeżenie!
Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału. Użytkowanie pistoletu lakierniczego bez sitka materiału prowadzi do utraty funkcji uszczelnienia. → Pistolet lakierniczy uruchamiać tylko z zamontowanym sitkiem materiału.	

Demontaż sitka materiału
- Odkręcić obudowę filtra materiału **[17-2]** kluczem uniwersalnym SATA (rozmiar 19). Przytrzymać kluczem płaskim (rozmiar 14) element gwintowany **[17-1]**.
- Wyjąć sitko materiału **[17-1]**.

Montaż nowego sitka materiału
- Włożyć sitko materiału **[17-1]** w obudowę filtra materiału **[17-2]**.
- Przykręcić obudowę filtra materiału i dokręcić mocno ręką kluczem uniwersalnym SATA (rozmiar 19). Przytrzymać kluczem płaskim (rozmiar

14) element gwintowany **[17-1]**.

10.9. Wymiana wieszaka

Funkcję wieszaka pełni fabrycznie zamontowany haczyk. W razie potrzeby można go zastąpić dołączonym zaczepem.

Demontaż wieszaka

- Wykręcić śrubę z łbem stożkowym **[18-1]** narzędziem Kombi-Tool SATA.
- Zdjąć haczyk **[18-2]**.

Montaż nowego wieszaka

- Założyć zaczep **[18-3]**.
- Wkręcić mocno ręką śrubę z łbem stożkowym **[18-1]** narzędziem Kombi-Tool SATA.

11. Pielęgnacja i przechowywanie

Chcąc zapewnić prawidłowe działanie pistoletu lakierniczego, niezbędne jest staranne obchodzenie się z produktem oraz jego ciągła konserwacja i pielęgnacja. Po każdym użyciu pistolet lakierniczy należy oczyścić i skontrolować jego sprawność oraz szczelność. Po czyszczeniu należy wysuszyć cały pistolet lakierniczy czystym sprężonym powietrzem i nasmarować ruchome części smarem do pistoletów SATA (nr art. 48173).

Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.
Czyszczenie przy podłączonej instalacji sprężonego powietrza i podłączonym źródle materiału grozi nieoczekiwanym odłączeniem się elementów i wyciekiem materiału.
→ Przed przystąpieniem do wszelkich prac związanych z czyszczeniem odłączyć pistolet lakierniczy od instalacji sprężonego powietrza i źródła materiału.

Uwaga!

Szkody spowodowane niewłaściwymi środkami czyszczącymi
Agresywne środki czyszczące mogą uszkodzić pistolet lakierniczy.
→ Nie stosować żadnych agresywnych środków czyszczących.

Do czyszczenia wolno używać tylko odpowiednich płynów czyszczących.
→ Stosować neutralny płyn czyszczący o wartości pH 6–8.
→ Nie stosować kwasów, ługów, zasad, zmywaczy, nieodpowiednich regeneratów ani innych agresywnych środków czyszczących.

Zanurzenie pistoletu lakierniczego w płynie czyszczącym grozi korozją.
→ Nie zanurzać pistoletu lakierniczego w płynie czyszczącym.

Niewłaściwy przyrząd do czyszczenia może uszkodzić otwory i prowadzić do pogorszenia rozpylanego strumienia.
→ Stosować wyłącznie szczotki do czyszczenia SATA.
→ Pod żadnym pozorem nie stosować myjki ultradźwiękowej.

12. Wykaz dysz

Dysza materiałowa		Dane techniczne				
Nr dyszy	Nr art.	Ø mm	Ø cale	Kąt	Szerokość cm	Przepustowość nl/min przy 70 barach (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45

Dysza materiałowa		Dane techniczne				
Nr dyszy	Nr art.	Ø mm	Ø cale	Kąt	Szerokość cm	Przepustowość nl/min przy 70 barach (1015 psi)
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Dysza obracana						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Przepustowość

Podane w tabeli wartości przepustowości w nl/min przy 70 barach (1015 psi) dotyczą wody (o temperaturze 20 °C) i mogą się różnić w przypadku materiałów o innej gęstości i lepkości.

Szerokość

Podana szerokość (strumienia) dotyczy odstępu między dyszą natryskową a powlekanym obiektem 30 cm (11,8 cala) oraz lepkości materiału powłoki 20 DIN 4/s.

13. Usterki

Usterki opisane w dalszej części mogą być usuwane wyłącznie przez przeszkolony, wykwalifikowany personel.

Jeśli opisanymi w dalszej części sposobami nie udało się usunąć usterki, pistolet lakierniczy należy przesłać do działu serwisu SATA.

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Nieszczelność w dyszy wstępnej lub materiałowej.	Ciało obce w dyszy wstępnej uniemożliwia uszczelnienie.	Oczyścić dyszę wstępną rozpuszczalnikiem lub odpowiednim środkiem czyszczącym, przedmuchać, wymienić dyszę wstępną.
Natryskiwane medium wypływa za uszczelką iglicy farbowej przez nakrętkę głowicy dysz.	Uszkodzona uszczelka iglicy farbowej.	Wymienić uchwyty uszczelki iglicy farbowej (patrz rozdział 10.1).
Sierpowaty wzór natrysku.	Zatkany otwór w rogu.	Oczyścić dyszę powietrzną (patrz rozdział 11).
Wzór natrysku zbyt mały, pochylony, jednostronny lub poprzedzielany.	Zabrudzona dysza materiałowa (lub powietrzna).	Oczyścić dyszę powietrzną lub materiałową (patrz rozdział 11). Nadać formę natrysku za pomocą dyszy materiałowej.
	Dysza materiałowa niedrożna.	Usunąć niedrożność dyszą czyszczącą SATA (nr art. 92296).
Gdy pistolet lakierniczy jest wyłączony, z dyszy powietrznej ulatnia się powietrze.	Tłok powietrzny uszkodzony lub zabrudzony.	Oczyścić tłok powietrzny (patrz rozdział 11) lub wymienić (patrz rozdział 10.6).

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Natryskiwany strumień niespokojny.	Dysza wstępna nie jest dostatecznie dokręcona.	Dokręcić dyszę wstępną.
	Pierścień rozdzielacza powietrza zabrudzony lub uszkodzony.	Wymienić pierścień rozdzielacza powietrza (patrz rozdział 10.3).
	Poluzowana dysza powietrzna.	Dokręcić pierścień dyszy powietrznej mocno ręką.
	Zabrudzona przestrzeń między dyszą powietrzną i wstępną.	Oczyścić przestrzeń.
	Zabrudzona dysza wstępna i/lub materiałowa.	Oczyścić dyszę wstępną i materiałową. Zwrócić uwagę na ustawienie rowka względem kołka ustalającego.
	Uszkodzona dysza wstępna i/lub materiałowa.	Wymienić dyszę wstępną i materiałową (patrz rozdział 10.1). Zwrócić uwagę na ustawienie rowka względem kołka ustalającego.
	Ciśnienie przepływu natryskiwanego medium nie jest stałe.	Skorygować ciśnienie przepływu natryskiwanego medium.
		Oczyścić filtr materiału (patrz rozdział 11) lub wymienić (patrz rozdział 10.8).
Rozszczepienie strumienia (jaskółczy ogon).	Zbyt wysokie ciśnienie rozpylania.	Zmniejszyć ciśnienie rozpylania.
	Za rzadki materiał lub za mała jego ilość.	Zwiększyć ciśnienie materiału.

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
W środku materiał jest nanoszony zbyt grubo.	Za duża ilość materiału.	Zmniejszyć ciśnienie materiału.
	Zbyt grube ustawienie materiału.	Rozcieńczyć materiał.
	Zbyt niskie ciśnienie rozpylania.	Zwiększyć ciśnienie rozpylania.

14. Utylizacja

Utylizacja całkowicie opróżnionego pistoletu lakierniczego jako surowca wtórnego. Aby wykluczyć ryzyko szkód dla środowiska, resztki natryskiwanego medium i środki antyadhezyjne należy poddać właściwej utylizacji oddzielnie od pistoletu lakierniczego. Przestrzegać lokalnych przepisów!

15. Serwis

Akcesoria, części zamienne i wsparcie techniczne znajdą Państwo u lokalnego przedstawiciela SATA.

16. Części zamienne

Wskazówka!
Oprócz podanych części zamiennych jako części zamienne zamawiać można wszystkie moduły.

Pozycja	Nr art.	Nazwa	Liczba
[19-1]	207530	Zestaw doposażeniowy z przełącznikiem obracającym	1 zestaw
[19-2]	228056	Pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem do przełącznika obracającego	1 szt.
[19-3]	207522	Moduł uszczelniający przełącznika obracającego	1 szt.
[19-4]	228049	Pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem	1 szt.
[19-5]	98459	Dysza powietrzna na strumień okrągły/płaski	1 szt.

Pozycja	Nr art.	Nazwa	Liczba
[19-6]	98434	Dysza wstępna z wkładem ze stopu twardego	1 szt.
[19-7]	97824	Uszczelka pod dyszę materiałową	3 szt.
[19-8]	98541	Końcówka kulista ze stopu twardego	1 szt.
[19-9]	98525	Uszczelnienie spustu	1 szt.
[19-10]	1014117	O-ring Ø 5,5 x 11,0	10 szt.
[19-11]	1006388	Haczyk, zaczep i śruba z łbem stożkowym	1 zestaw
[19-12]	1006362	Wrzeciono, pokrętło rowkowane i śruba z łbem stożkowym	1 zestaw
[19-13]	77537	Iglica farbowa bez końcówki kulistej ze stopu twardego	1 szt.
	98772	Iglica igłowa [19-13] z końcówką kulistą ze stopu twardego [19-8]	1 szt.
[19-14]	18341	Sprężyna dociskowa iglicy materiałowej	1 szt.
[19-15]	1014109	Śruba końcowa	1 szt.
[19-16]	1014092	Trzpień spustu	1 szt.
[19-17]	82636	Uszczelnienie spustu	1 szt.
[19-18]	1014125	Nakrętka głowicy dysz	1 szt.
[19-19]	1006370	Głowica dysz z doprowadzeniem materiału	1 zestaw
[19-20]	211391	Wkręt zabezpieczający pokrętło regulacji powietrza	3 szt.
[19-21]	133991	Tłoczek spustu	3 szt.
[19-22]	27813	sprężynka do tłoczka powietrza	1 szt.
[19-23]	1014133	Regulator ciśnienia powietrza	1 szt.
[19-24]	12260	Sitko materiału 60 msh	4 szt.
	12278	Sitko materiału 100 msh	4 szt.
	74856	Sitko materiału 200 msh	4 szt.
[19-25]	1014076	Obudowa filtra materiału kpl. z przegubem obrotowym	1 szt.
[19-26]	19745	przegubem obrotowym	1 szt.
[19-27]	1014084	Kompletna dźwignia spustu	1 szt.

Pozycja	Nr art.	Nazwa	Liczba

□	Zawartość zestawu naprawczego (nr art. 1006940)

17. Deklaracja zgodności WE

Niniejszym deklarujemy, że przedstawiony niżej produkt pod względem koncepcji, konstrukcji i typu w wersji wprowadzonej przez nas na rynek odpowiada podstawowym wymaganiom bezpieczeństwa dyrektywy UE 2014/34/UE łącznie ze zmianami obowiązującymi w momencie deklaracji oraz zgodnie z dyrektywą UE 2014/34/UE może być stosowany w atmosferze potencjalnie wybuchowej (ATEX), załącznik X, B.

Producent
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
D-70806 Kornwestheim

Oznaczenie produktu
- SATAjet 4800 K spray mix

Oznaczenie ATEX
II 2 G T60°CX

Odnośne dyrektywy WE
- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE
- Dyrektywa UE 2014/34/UE w sprawie urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej

Zastosowane normy zharmonizowane:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Zastosowane normy niemieckie
- DIN 31000:2011

Dokumenty wymagane zgodnie z rozporządzeniem 2014/34/UE załącznik VIII zostały zdeponowane w podanej jednostce nr 0123 z numerem dokumentu 70023722 na okres 10 lat.

Kornwestheim, 1.07.2014 r.

Albrecht Kruse
Dyrektor

Índice [Original: alemão]

1. Informações gerais.....435
2. Notas de segurança 437
3. Uso correto.....439
4. Descrição 439
5. Volume de fornecimento.....439
6. Estrutura.....439
7. Dados técnicos.....440
8. Montagem 440
9. Funcionamento.....442
10. Manutenção e reparação 444
11. Conservação e armazenamento 451
12. Vista geral dos bicos 452
13. Avarias 453
14. Tratamento 456
15. Serviço para clientes.....456
16. Peças sobressalentes 456
17. Declaração de conformidade EU 458

	Leia isto primeiro!
Antes da colocação em funcionamento e da utilização, ler atentamente e na íntegra as presentes instruções de funcionamento. Respeitar as indicações de segurança e de perigo!	

Guardar estas instruções de funcionamento sempre junto do produto ou num local que esteja sempre acessível a todos os operadores!

1. Informações gerais

As presentes instruções de funcionamento contêm informações importantes sobre o funcionamento da SATAjet 4800 K spray mix, doravante designada por pistola de pintura. São também descritos os procedimentos de colocação em funcionamento, manutenção e reparação, conservação e armazenamento, bem como de resolução de falhas.

1.1. Grupo-alvo

Este manual de instruções destina-se a

- profissionais em trabalhos de pintura e envernizamento.
- pessoal qualificado para trabalhos de pintura em empresas industriais e artesanais.

1.2. Indicações de aviso nestas instruções de funcionamento

	Perigo de explosão!

Este aviso identifica perigos de elevado risco, que causam morte imediata ou danos físicos graves no caso de não serem evitados.
→ Esta seta identifica a respetiva medida de precaução para evitar o perigo.

Advertência!

Este aviso identifica perigos de médio risco potencialmente fatais ou que podem causar danos físicos graves no caso de não serem evitados.
→ Esta seta identifica a respetiva medida de precaução para evitar o perigo.

Cuidado!

Este aviso identifica perigos de baixo risco, que podem causar danos físicos médios ou ligeiros, ou danos materiais, no caso de não serem evitados.
→ Esta seta identifica a respetiva medida de precaução para evitar o perigo.

Indicação!

Esta indicação dá-lhe recomendações e dicas úteis para a utilização, funcionamento, manutenção e reparação.

1.3. Prevenção de acidentes

Por norma, é obrigatório respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes gerais e específicos do país, bem como as respetivas instruções de proteção operacional e da oficina.

1.4. Peças sobressalentes, de desgaste e acessórios

É fundamental usar apenas peças sobressalentes, de desgaste e acessórios da SATA. Os acessórios que não foram fornecidos pela SATA não foram verificados nem autorizados. A SATA não assume qualquer responsabilidade pelos danos causados pela utilização de peças sobressalentes, de desgaste ou por acessórios não autorizados.

1.5. Garantia e responsabilidade

São válidas as condições gerais de contrato da SATA e, se necessário, outros acordos contratuais bem as respetivas leis em vigor.

A SATA não se responsabiliza por

- inobservância do manual de instruções.
- utilização de pessoal não qualificado.
- utilização incorreta do produto.
- não utilização de equipamento de proteção individual.
- não utilização de acessórios e peças sobressalentes originais.
- ampliações e alterações técnicas efetuadas por conta própria.
- uso natural / desgaste.
- carga de impacto atípica.
- trabalhos ilícitos de montagem e desmontagem.

1.6. Diretivas, disposições e normas aplicadas

Directiva de máquinas CE 2006/42/CE

Diretiva da União Europeia 2014/34/UE
Aparelhos e sistemas de proteção destinados a ser adequadamente utilizados em atmosferas potencialmente explosivas

DIN EN ISO 12100:2011
Segurança de máquinas, requisitos gerais.

DIN EN 1127-1:2011
Prevenção de explosões e proteção – Parte 1: Conceitos básicos e metodologia.

DIN EN 1953:2013
Equipamento de atomização e pulverização de materiais de revestimento – Requisitos de segurança.

DIN EN 13463-1:2009
Aparelhos não elétricos destinados a utilização em atmosferas explosivas – Parte 1: Método básico e requisitos.

DIN 31000:2011
Princípios gerais da organização segura de produtos técnicos.

2. Notas de segurança

Ler e respeitar todas as indicações que se seguem. O não cumprimento ou o cumprimento incorreto pode causar falhas de funcionamento ou ferimentos.

2.1. Requisitos ao pessoal técnico

A pistola de pintura destina-se exclusivamente a técnicos especializados e pessoal instruído que tenham lido e compreendido as presentes instruções de funcionamento na íntegra.

2.2. Equipamento de proteção individual (EPI)

Aquando da utilização, manutenção e trabalhos de conservação da pistola de pintura podem escapar vapores. Durante a utilização, o nível de pressão acústica pode ser superior a 85 dB(A).

- Ao utilizar, limpar ou fazer a manutenção, usar sempre o equipamento de proteção prescrito. O equipamento de proteção pessoal é composto por uma proteção respiratória, uma proteção ocular, um fato de proteção, luvas e calçado de segurança. Se necessário, utilizar adicionalmente uma proteção acústica.

2.3. Utilização em áreas com risco de explosão

	Perigo de explosão!
O uso incorreto da pistola de pintura pode levar à perda da proteção contra explosão. → Não levar a pistola de pintura para áreas potencialmente explosivas da Zona 0. → Não utilizar produtos solventes e de limpeza à base de hidrocarbonetos homogeneizados.	

A pistola de pintura está aprovada para ser utilizada / mantida em áreas potencialmente explosivas das Zonas 1 e 2.

Código de área:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Símbolo EX
II	Grupo do aparelho
2	Categoria do aparelho
G	Categoria do gás
T60°CX	Classe de temperatura

2.4. Notas de segurança

- Efetuar um teste de estanqueidade e de funcionamento da pistola de pintura antes de cada utilização.
- Nunca apontar a pistola de pintura para seres vivos.
- Nunca utilizar a pistola de pintura se estiver danificada ou incompleta.
- Em caso de danos, colocar a pistola de pintura imediatamente fora de serviço e desligá-la da rede de ar comprimido e do fornecimento de material.
- Cumpra as normas de segurança.

- Cumpra as normas de prevenção de acidentes BGR 500.

3. Uso correto

A pistola de pintura está prevista para a aplicação de tintas e vernizes, ou de outros materiais fluidos próprios, sobre substratos apropriados através do princípio "airless".

4. Descrição

A pistola de pintura é composta pelos seguintes componentes principais:

- Bico de ar (posicionável de forma contínua) **[1-13]**
- Bico de material fixado no bico de ar (o bico de material não está incluído no volume de fornecimento) **[1-13]**.
- Gatilho com respetivo bloqueio **[1-6]**
- Corpo da pistola **[1-7]**
- Cabeçote do bico com tubo de fornecimento de material **[1-11]**
- Ajuste contínuo do jato de ar circular/largo **[1-2]**
- Micrómetro de ar **[1-4]**
- Conexão de ar comprimido com articulação rotativa **[1-8]**
- Conexão de material com articulação rotativa **[1-10]**

5. Volume de fornecimento

- Pistola de pintura sem bico de material
- Kit de ferramentas
- Olhal de suspensão
- Crivo de material 100 msh (montado na caixa do filtro de material)
- Instruções de funcionamento

6. Estrutura

6.1. Pistola de pintura

[1-1] Gancho de suspensão
[1-2] Ajuste contínuo do jato de ar circular/largo
[1-3] Parafuso terminal
[1-4] Micrómetro de ar
[1-5] Parafuso de retenção do micrómetro de ar
[1-6] Gatilho com respetivo bloqueio
[1-7] Corpo da pistola
[1-8] Conexão de ar comprimido com articulação rotativa
[1-9] Caixa do filtro de material
[1-10] Conexão de material com articulação rotativa
[1-11] Cabeçote do bico com fornecimento de material
[1-12] Proteção contra contacto
[1-13] Kit do bico com bico de ar, bico de material, fixado no bico de ar (bico de material não incluído no fornecimento)

6.2. Kit de ferramentas

[2-1] Chave de bocas (tamanho 4)
[2-2] Ferramenta extratora
[2-3] Escova de limpeza
[2-4] Chave de caixa (tamanho 7)
[2-5] Ferramenta combinada SATA
[2-6] Chave universal SATA

7. Dados técnicos

SATAjet 4800 K spray mix	
Pressão de admissão recomendada	2,0 bar - 3,0 bar
Pressão de admissão recomendada máx.	10,0 bar
Pressão máxima de material	250,0 bar
Consumo de ar do jato de ar largo (com uma pressão de entrada de 3,0 bar/43.5 psi)	120 Nl/min
Consumo de ar do jato de ar circular (com uma pressão de entrada de 3,0 bar/43.5 psi)	310 Nl/min
Temperatura máxima do dispositivo de vaporização	60 °C
Distância de vaporização recomendada	18 cm - 25 cm
Conexão para ar comprimido	1/4“ Rosca exterior
Ligação do material	M16x1,5
Peso com crivo de material e bico de material	760 g

8. Montagem

Advertência!

Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.
Devido à elevada pressão de serviço, componentes podem soltar-se inesperadamente ou material pode sair na zona da conexão de material.
→ Dimensionar todos os componentes na zona da conexão de material de acordo com a pressão máxima de serviço.
→ Utilizar mangueiras de material da SATA.

Advertência!

Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.
Em caso de trabalhos de montagem com ligação existente à rede de ar comprimido e ao fornecimento de material, os componentes podem soltar-se inesperadamente e provocar a saída de material.
→ Desligar a pistola de pintura da rede de ar comprimido e do fornecimento de material antes de quaisquer trabalhos de montagem.
→ Despressurizar o sistema.

Cuidado!

Danos devido a parafusos soltos
Parafusos soltos podem causar danos nos componentes ou falhas de funcionamento.
→ Apertar todos os parafusos manualmente e verificar a sua fixação correta.

- Desligar o fornecimento de ar comprimido para a conexão de ar comprimido **[1-8]** e o fornecimento de material para a conexão de material **[1-10]** antes de quaisquer trabalhos de montagem.

8.1. Montagem do bico de material

Indicação!

O bico de material selecionado (não incluído no fornecimento) tem de ser montado no bico de ar da pistola de pintura antes da primeira utilização.

- Desapertar manualmente o anel do bico de ar com proteção contra contacto **[3-1]** e retirá-lo juntamente com o bico de ar **[3-2]**.
- Colocar o bico de material **[3-3]** no bico de ar. Ter em atenção o alinhamento da ranhura em relação ao pino de fixação.
- Colocar o anel do bico de ar com proteção contra contacto juntamente com o bico de ar e o bico de material e apertar manualmente.

8.2. Montagem do bico de inversão com manípulo

- Desapertar manualmente o anel do bico de ar com proteção contra contacto **[4-1]** e retirá-lo juntamente com o bico de ar **[4-3]**.
- Colocar a unidade de vedação **[4-4]** no bico de ar, tendo em atenção a posição correta.

- Colocar o bico de inversão com manípulo **[4-2]** no bico de ar.
- Colocar o anel do bico de ar com proteção contra contacto juntamente com o bico de ar, o bico de material e a unidade de vedação e apertar manualmente. Ao apertar, ter em atenção a posição do bico de inversão com manípulo em relação à unidade de vedação.

9. Funcionamento

Cuidado!

Danos devido a parafusos soltos
Parafusos soltos podem causar danos nos componentes ou falhas de funcionamento.
→ Apertar todos os parafusos manualmente e verificar a sua fixação correta.

9.1. Primeira colocação em funcionamento

A pistola de pintura é fornecida pré-montada. O bico de material selecionado tem de ser montado (consultar o capítulo 8.1 ou 8.2).
Depois de retirar da embalagem, certificar-se de que:

- Pistola de pintura danificada.
- O volume de fornecimento está completo (consultar o capítulo 5).

Cuidado!

Danos devido a ar comprimido sujo
A utilização de ar comprimido contaminado pode causar falhas de funcionamento.
→ Utilizar ar comprimido limpo. Por exemplo, através do filtro SATA 444 (n.º de art. 92296).

- Certificar-se de que todos os parafusos estão bem apertados.
- Apertar bem o bico prévio.
- Ligar a mangueira de ar de pulverização à conexão de ar comprimido **[1-8]**.
- Ligar a mangueira de material à conexão de material **[1-10]**.
- Enxaguar o canal de material com um líquido de limpeza apropriado (consultar o capítulo 11).

9.2. Modo de ajuste

Antes de cada utilização, ter em atenção/verificar os seguintes pontos, a fim de assegurar um funcionamento seguro da pistola de pintura:

- Estão assegurados o caudal de ar comprimido, o caudal de material, a

pressão de material e de ar de pulverização necessários.
- É utilizado ar comprimido limpo.

Ajustar o fornecimento de material
- Ajustar a pressão de distribuição de material necessária na bomba de alta pressão.

Ajustar a pressão de atomização
A atomização do material de pintura é realizada segundo o princípio "airless". O material é conduzido até ao bico sob elevada pressão, é atomizado aquando da sua saída, sendo o padrão de pulverização formado através da geometria do bico de material.

Indicação!

No caso de não ser atingida a pressão de material necessária para a formação do jato de pulverização, aumentar a pressão na distribuição de material.

- Ajustar a pressão de material para a pressão de entrada necessária.

Ajustar a pulverização
A largura do jato de pulverização e o ângulo de pulverização são definidos através da geometria do bico de material. A forma do jato pode ser ajustada com a adição de ar comprimido através do bico de ar.
- Um jato de ar circular pode ser regulado rodando o ajuste do jato de ar circular e largo (B) **[5-1]**.
- O caudal do ar pode ser regulado através do micrómetro de ar **[5-2]**.

Pintar

Indicação!

Ao pintar, utilizar apenas a quantidade de material necessária para a etapa de trabalho.
Ao pintar, ter em atenção a distância de pulverização necessária. Após a pintura, armazenar ou eliminar o material corretamente.

- Respeitar a distância de pulverização necessária.
- Assegurar a entrada de ar de pulverização e o fornecimento de material.
- Desbloquear a pistola de pintura através do bloqueio **[6-1]** no gatilho **[6-2]**.
- Para pintar, premir totalmente o gatilho **[7-1]**.
- Manusear a pistola de pintura conforme **[7-2]**.

Terminar o processo de pintura

- Bloquear a pistola de pintura através do bloqueio **[6-1]** no gatilho **[6-2]**.
- Ao terminar o processo de pintura ou em caso de estar prevista uma pausa prolongada da pintura, desligar o ar de pulverização e o fornecimento de material. Adicionalmente, respeitar as indicações relativamente à conservação e ao armazenamento (consultar o capítulo 11).

10. Manutenção e reparação

Advertência!

Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.
Em caso de trabalhos de manutenção com ligação existente à rede de ar comprimido e ao fornecimento de material, os componentes podem soltar-se inesperadamente e provocar a saída de material.
→ Desligar a pistola de pintura da rede de ar comprimido e do fornecimento de material antes de quaisquer trabalhos de manutenção.
→ Despressurizar o sistema.

A zona condutora de material da pistola de pintura, bem como o fornecimento de material e as tubagens, encontram-se sob elevada pressão (até 250 bar).
→ Dimensionar as mangueiras e os sistemas de conexão em conformidade.

O capítulo que se segue descreve a manutenção e reparação da pistola de pintura. Os trabalhos de manutenção e de reparação só podem ser realizados por pessoal técnico com a devida formação.

- Desligar o fornecimento de ar comprimido para a conexão de ar comprimido **[1-8]** e o fornecimento de material para a conexão de material **[1-10]** antes de quaisquer trabalhos de manutenção e reparação.

Para a reparação, estão disponíveis peças sobressalentes (consultar o capítulo 16).

10.1. Substituir peças do bico

Desmontar o bico de material

- Desapertar manualmente o anel do bico de ar com proteção contra contacto **[8-1]**.
- Retirar o bico de ar **[8-2]** juntamente com o bico de material **[8-3]**.

Desmontar o bico prévio, a ponta esférica de metal duro e a agulha

de tinta

- Desaparafusar o bico prévio **[8-4]** com a chave universal SATA.
- Desaparafusar o parafuso terminal **[8-8]** com a ferramenta combinada SATA.
- Retirar a mola **[8-7]**.
- Desaparafusar a ponta esférica de metal duro (tamanho da chave 4) **[8-5]** com uma chave de porcas SATA (na extremidade da agulha, apoiar com uma chave de fendas).
- Retirar a agulha de tinta **[8-6]**.

Montar um bico prévio, uma ponta esférica de metal duro e uma agulha de tinta novos

Cuidado!

Danos devido a sequência de montagem incorreta
Em caso de uma sequência de instalação incorreta, os componentes podem ser danificados.
→ Ter em atenção a sequência de montagem correta.

- Colocar uma agulha de tinta **[8-6]** nova.
- Aparafusar uma ponta esférica de metal duro **[8-5]** nova na agulha de tinta com a chave de porcas (na extremidade da agulha, apoiar com uma chave de fendas).
- Deslocar a agulha de tinta para trás.
- Aparafusar um bico prévio **[8-4]** novo com a chave universal SATA.
- Colocar a mola **[8-7]**.
- Aparafusar o parafuso terminal **[8-8]** com a ferramenta combinada SATA.

Montar um bico de material novo

Indicação!

No bico de material com comutador de inversão, colocar o bico prévio no bico de ar. Ter em atenção o alinhamento da ranhura em relação ao pino de fixação.

- Colocar o bico de material **[8-3]** no bico de ar **[8-2]**. Ter em atenção o alinhamento da ranhura em relação ao pino de fixação.
- Colocar o anel do bico de ar com proteção contra contacto **[8-1]** juntamente com o bico de ar e o bico de material e apertar manualmente.

10.2. Substituir o cabeçote do bico

Desmontar o cabeçote do bico

- Efetuar as etapas de trabalho „Desmontar o bico de material“ e „Desmontar o bico prévio, a ponta esférica de metal duro e a agulha de tinta“ (consultar o capítulo 10.1).
- Desaparafusar a porca do cabeçote do bico **[9-1]** com a chave universal SATA.
- Desaparafusar o parafuso **[9-3]** da chapa de retenção **[9-2]**.
- Desengatar a chapa de retenção e retirar o cabeçote do bico **[9-4]**.
- Retirar os O-rings **[9-5]**.

Montar um cabeçote do bico novo

- Limpar as superfícies de vedação e de contacto **[9-6]**.
- Colocar O-rings **[9-5]** novos.
- Colocar um cabeçote do bico **[9-4]** novo, tendo em atenção a posição correta, e engatar a chapa de retenção **[9-2]**.
- Aparafusar o parafuso **[9-3]** na chapa de retenção.
- Aparafusar bem a porca do cabeçote do bico **[9-1]** com a chave universal SATA.
- Efetuar as etapas de trabalho „Montar um bico prévio, uma ponta esférica de metal duro e uma agulha de tinta novos“ e „Montar um bico de material novo“ (consultar o capítulo 10.1).

10.3. Substituir o anel do distribuidor de ar

Antes e após a substituição do anel do distribuidor de ar, efetuar as etapas de trabalho do capítulo "Substituir peças do bico" (consultar o capítulo 10.1).

Desmontar o anel do distribuidor de ar

⚠	**Cuidado!**
Danos devido à utilização de uma ferramenta incorreta O anel do distribuidor de ar está alojado de forma fixa no cabeçote do bico. Ao exercer força excessiva, pode-se danificar o cabeçote do bico. O escorregar da ferramenta de extração SATA pode causar lesões. → Usar luvas de proteção. → Utilizar a ferramenta de extração SATA sempre afastada do corpo. → Retirar o anel do distribuidor de ar uniformemente do cabeçote do bico.	

- Efetuar as etapas de trabalho „Desmontar o bico de material“ e „Des-

montar o bico prévio, a ponta esférica de metal duro e a agulha de tinta“ (consultar o capítulo 10.1).

- Retirar o anel do distribuidor de ar com a ferramenta de extração SATA **[10-1]**.
- Verificar se as superfícies de vedação do cabeçote do bico **[10-2]** apresentam danos e sujidade. Se necessário, limpar ou substituir o módulo do cabeçote do bico.

Montar um anel do distribuidor de ar novo

- Colocar um anel do distribuidor de ar novo no cabeçote do bico. O pino no lado inferior do anel do distribuidor de ar tem de estar devidamente alinhado **[10-3]**.
- Pressionar o anel do distribuidor de ar uniformemente.
- Efetuar as etapas de trabalho „Montar um bico prévio, uma ponta esférica de metal duro e uma agulha de tinta novos“ e „Montar um bico de material novo“ (consultar o capítulo 10.1).

10.4. Substituir o gatilho

Desmontar o gatilho

- Retirar o anel de retenção **[11-5]**.
- Retirar a cavilha do gatilho **[11-3]**.
- Retirar o gatilho **[11-4]**.
- Retirar a anilha de pressão **[11-1]** e a anilha de plástico **[11-2]**.

Montar um gatilho novo

- Colocar o gatilho **[11-4]**, deslocando a anilha de pressão **[11-1]** e a anilha de plástico **[11-2]** entre o corpo da pistola e o gatilho.
- Passar a cavilha do gatilho **[11-3]** através do gatilho, das anilhas e do corpo da pistola.
- Colocar o anel de retenção **[11-5]**.

10.5. Substituir a vedação da agulha de tinta

Desmontar o suporte de vedação da agulha de tinta

- Efetuar as etapas de trabalho „Desmontar o bico de material“ e „Desmontar o bico prévio, a ponta esférica de metal duro e a agulha de tinta“ (consultar o capítulo 10.1).
- Desaparafusar o suporte de vedação da agulha de tinta **[12-1]** com a chave universal SATA **[12-3]** e a chave de caixa (tamanho 7) **[12-2]**.
- Verificar se o suporte de vedação da agulha de tinta apresenta danos e sujidade. Limpar ou substituir, se necessário.

Montar um suporte de vedação da agulha de tinta novo

- Fixar um suporte de vedação da agulha de tinta **[12-1]** novo com Loctite 242 e aparafusá-lo com a chave universal SATA **[12-3]** e a chave de caixa (tamanho 7) **[12-2]**.
- Efetuar as etapas de trabalho „Montar um bico prévio, uma ponta esférica de metal duro e uma agulha de tinta novos“ e „Montar um bico de material novo“ (consultar o capítulo 10.1).

10.6. Substituir o micrómetro de ar, o êmbolo de ar e o suporte de vedação

Desmontar o micrómetro de ar, o êmbolo de ar e o suporte de vedação

- Efetuar as etapas de trabalho „Desmontar o bico de material“ e „Desmontar o bico prévio, a ponta esférica de metal duro e a agulha de tinta“ (consultar o capítulo 10.1).
- Efetuar as etapas de trabalho „Desmontar o cabeçote do bico“ (consultar o capítulo 10.2).
- Efetuar as etapas de trabalho „Desmontar o gatilho“ (consultar o capítulo 10.4).
- Desaparafusar o parafuso de retenção **[13-1]** com a ferramenta combinada original SATA **[13-2]**.
- Retirar o micrómetro de ar **[14-2]**.
- Retirar a mola do êmbolo de ar **[14-1]** e a cabeça do êmbolo de ar **[14-3]**.
- Retirar a biela do êmbolo de ar **[14-4]**.
- Desaparafusar o suporte de vedação **[15-2]** com a ferramenta combinada SATA (tamanho 4) **[15-1]**.
- Após a desmontagem, verificar a biela do êmbolo de ar. Se necessário, limpar ou substituir (por exemplo, no caso de apresentar riscos ou estar dobrada).

Montar um micrómetro de ar, um êmbolo de ar e um suporte de vedação novos

Advertência!

Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.
O micrómetro de ar pode ser projetado de forma descontrolada para fora da pistola de pintura.
→ Ao aparafusar o parafuso de retenção, ter em atenção o alinhamento correto do micrómetro de ar.
→ Verificar se o parafuso de retenção está bem fixo.

- Aparafusar o suporte de vedação **[15-2]** novo com a ferramenta combinada SATA (tamanho 4) **[15-1]**.
- Lubrificar a biela do êmbolo de ar **[14-4]** nova com lubrificante de alto desempenho SATA (n.º de artigo 48173) e aplicá-la. Ter em atenção o sentido de montagem.
- Colocar uma mola do êmbolo de ar **[14-1]** nova e uma cabeça do êmbolo de ar **[14-3]** nova.
- Lubrificar o micrómetro de ar **[14-2]** novo com lubrificante de alto desempenho SATA (n.º de artigo 48173) e aplicá-lo. Ter em atenção o sentido de montagem.
- Aparafusar bem o parafuso de retenção **[13-1]** com a ferramenta combinada original SATA **[13-2]**.
- Efetuar as etapas de trabalho „Montar um gatilho novo“ (consultar o capítulo 10.4).
- Efetuar as etapas de trabalho „Montar um cabeçote do bico novo“ (consultar o capítulo 10.2).
- Efetuar as etapas de trabalho „Montar um bico prévio, uma ponta esférica de metal duro e uma agulha de tinta novos“ e „Montar um bico de material novo“ (consultar o capítulo 10.1).

10.7. Substituir o fuso do ajuste do jato de ar circular e largo

Desmontar o fuso

- Desapertar o parafuso de cabeça escareada **[16-1]** com a ferramenta combinada SATA.
- Retirar o botão serrilhado **[16-2]**.
- Desaparafusar o fuso **[16-3]** com a chave universal SATA (tamanho 12).

Montar um fuso novo

- Colocar um fuso **[16-3]** novo e aparafusá-lo com a chave univer-

sal SATA (tamanho 12).
- Colocar o botão serrilhado **[16-2]**.
- Fixar o parafuso de cabeça escareada **[16-1]** com Loctite 242 e aparafusá-lo manualmente com a ferramenta combinada SATA.

10.8. Substituir o crivo de material

Advertência!

Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.
O funcionamento da pistola de pintura sem o crivo de material leva à perda da função de vedação.
→ Colocar a pistola de pintura em funcionamento apenas com o crivo de material montado.

Desmontar o crivo de material
- Desenroscar a caixa do filtro de material **[17-2]** com a chave universal SATA (tamanho 19). Segurar a peça roscada **[17-1]** com uma chave de bocas (tamanho 14).
- Retirar o crivo de material **[17-1]**.

Montar um crivo de material novo
- Colocar o crivo de material **[17-1]** na caixa do filtro de material **[17-2]**.
- Enroscar a caixa do filtro de material e apertar com a chave universal SATA (tamanho 19). Segurar a peça roscada **[17-1]** com uma chave de bocas (tamanho 14).

10.9. Substituir o sistema de suspensão

Como sistema de suspensão encontra-se pré-montado um gancho de suspensão. Se necessário, este pode ser substituído pelo olhal de suspensão fornecido.

Desmontar o sistema de suspensão
- Desapertar o parafuso de cabeça escareada **[18-1]** com a ferramenta combinada SATA.
- Retirar o gancho de suspensão **[18-2]**.

Montar um sistema de suspensão novo
- Colocar o olhal de suspensão **[18-3]**.
- Aparafusar manualmente o parafuso de cabeça escareada **[18-1]** com a ferramenta combinada SATA.

11. Conservação e armazenamento

Para garantir o funcionamento da pistola de pintura, esta deve ser manuseada com cuidado e sujeita a manutenção e conservação regulares. Limpar a pistola de pintura após todas as utilizações e verificar o seu funcionamento e estanqueidade. Após a limpeza, secar a pistola de pintura completa com ar comprimido limpo e lubrificar as peças móveis com lubrificante de pistolas SATA (n.º de artigo 48173).

Advertência!

Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.
Em caso de trabalhos de limpeza com ligação existente à rede de ar comprimido e ao fornecimento de material, os componentes podem soltar-se inesperadamente e provocar a saída de material.
→ Desligar a pistola de pintura da rede de ar comprimido e do fornecimento de material antes de quaisquer trabalhos de limpeza.

Cuidado!

Danos devido a produtos de limpeza incorretos
A utilização de produtos de limpeza agressivos pode causar danos na pistola de pintura.
→ Não utilizar produtos de limpeza agressivos.

Utilizar apenas líquidos de limpeza apropriados.
→ Utilizar líquidos de limpeza neutros com um valor de pH de 6–8.
→ Não utilizar ácidos, álcalis, bases, corrosivos, regeneradores inadequados ou outros produtos de limpeza agressivos.

Ao mergulhar a pistola de pintura em líquido de limpeza, existe perigo de corrosão.
→ Não mergulhar a pistola de pintura em líquido de limpeza.

Ferramentas de limpeza inadequadas podem danificar os orifícios e prejudicar o jato de pulverização.
→ Utilizar apenas escovas de limpeza SATA.
→ Nunca utilizar um dispositivo de limpeza ultrassónico.

12. Vista geral dos bicos

Bico de material		Dados técnicos				
N.º de bico	Artigo--nº	Ø mm	Ø polegadas	Ângulo	Largura cm	Fluxo Nl/min com 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Bico de inversão						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Fluxo

As quantidades de fluxo em NL/min com 70 bar (1015 psi) constantes da tabela referem-se a água (a 20 °C) e podem variar no caso de materiais com densidade e viscosidade diferentes.

Largura

A largura indicada (largura do jato) refere-se a uma distância de 30 cm (11,8 polegadas) entre o bico de pulverização e o objeto a revestir, com uma viscosidade do material de revestimento de 20 DIN 4/s.

13. Avarias

As falhas descritas a seguir só podem ser eliminadas por pessoal técnico com a devida formação.

No caso de não ser possível resolver a falha com uma das medidas descritas, enviar a pistola de pintura para o departamento de apoio ao cliente da SATA.

Falha	Causa	Ajuda
Fuga no bico prévio e no bico de material.	Um corpo estranho no bico prévio impede a vedação.	Limpar o bico prévio num produto solvente ou de limpeza adequado, limpar com ar, substituir o bico prévio.
O fluido de pulverização sai atrás da vedação da agulha de tinta através da porca do cabeçote do bico.	Vedação da agulha de tinta com defeito.	Substituir o suporte de vedação da agulha de tinta (consultar o capítulo 10.1).
Padrão de pulverização em forma de foice.	Orifício de corneta obstruído.	Limpar o bico de ar (consultar o capítulo 11).
Imagem de pulverização demasiado pequena, inclinada, unilateral ou dividida.	Bico de material (eventualmente, bico de ar) sujo.	Limpar o bico de ar ou o bico de material (consultar o capítulo 11). Predefinir a forma do jato através do bico de material.
	Bico de material obstruído.	Eliminar a obstrução com o bico de limpeza SATA (n.º de artigo 92296).

Falha	Causa	Ajuda
Ar sai do bico de ar com a pistola de pintura desligada.	Êmbolo de ar com defeito ou sujo.	Limpar o êmbolo de ar (consultar o capítulo 11) ou substituí-lo (consultar o capítulo 10.6).

Falha	Causa	Ajuda
Jato de pulverização irregular.	O bico prévio não está suficientemente apertado.	Reapertar o bico prévio.
	Anel do distribuidor de ar sujo ou danificado.	Substituir o anel do distribuidor de ar (consultar o capítulo 10.3).
	Bico de ar solto.	Apertar o anel do bico de ar manualmente.
	Espaço intermédio entre o bico de ar e o bico prévio sujo.	Limpar o espaço.
	Bico prévio e/ou bico de material sujos.	Limpar o bico prévio e o bico de material. Ter em atenção o alinhamento da ranhura em relação ao pino de fixação.
	Bico prévio e/ou bico de material danificados.	Substituir o bico prévio e o bico de material (consultar o capítulo 10.1). Ter em atenção o alinhamento da ranhura em relação ao pino de fixação.
	Pressão de caudal do fluido de pulverização inconstante.	Corrigir a pressão de caudal do fluido de pulverização.
		Limpar o filtro de material (consultar o capítulo 11) ou substituí-lo (consultar o capítulo 10.8).

Falha	Causa	Ajuda
Jato dividido (com rasgo).	Pressão de atomização demasiado elevada.	Reduzir a pressão de atomização.
	Material demasiado fino ou insuficiente.	Aumentar a pressão de material.
Aplicação de material demasiado forte no centro.	Material excessivo.	Reduzir a pressão de material.
	Material ajustado de forma demasiado espessa.	Diluir o material.
	Pressão de atomização demasiado baixa.	Aumentar a pressão de atomização.

14. Tratamento

Eliminar a pistola de pintura completa e esvaziada como material reciclável. Para evitar contaminação do ambiente, eliminar os resíduos do fluido de pulverização e o antiaglomerante de forma correta e em separado da pistola de pintura. Respeitar as disposições locais.

15. Serviço para clientes

Os acessórios, as peças sobressalentes e o suporte técnico são fornecidos pelo seu representante SATA.

16. Peças sobressalentes

Indicação!

Além das peças de reposição referidas, todos os módulos podem ser encomendados como peças de reposição.

Item	Artigo-nº	Designação	Quantidade
[19-1]	207530	Conjunto de reequipamento de comutador de inversão	1 kit
[19-2]	228056	Anel do bico de ar com proteção contra contacto para comutador de inversão	1 unid.
[19-3]	207522	Unidade de vedação do comutador de inversão	1 unid.

Item	Artigo-nº	Designação	Quantidade
[19-4]	228049	Anel do bico de ar com proteção contra contacto	1 unid.
[19-5]	98459	Bico de ar de jato de ar circular/largo	1 unid.
[19-6]	98434	Bico prévio com aplicação de metal duro	1 unid.
[19-7]	97824	Anel de distribuição de ar	3 unid.
[19-8]	98541	Ponta esférica de metal duro	1 unid.
[19-9]	98525	Lacre retentor do pistão de ar	1 unid.
[19-10]	1014117	O-ring Ø 5,5 x 11,0	10 Peças
[19-11]	1006388	Gancho de suspensão, olhal de suspensão e parafuso de cabeça escareada	1 kit
[19-12]	1006362	Fuso, botão serrilhado e parafuso de cabeça escareada	1 kit
[19-13]	77537	Agulha de tinta sem ponta esférica de metal duro	1 unid.
	98772	Agulha de tinta [19-13] com ponta esférica de metal duro [19-8]	1 unid.
[19-14]	18341	Mola de pressão para agulha de tinta	1 unid.
[19-15]	1014109	Parafuso terminal	1 unid.
[19-16]	1014092	Haste do pistão de ar	1 unid.
[19-17]	82636	Lacre retentor do pistão de ar	1 unid.
[19-18]	1014125	Porca do cabeçote do bico	1 unid.
[19-19]	1006370	Cabeçote do bico com fornecimento de material	1 kit
[19-20]	211391	Parafuso trava do micrómetro de ar	3 unid.
[19-21]	133991	Cabeça do pistão de ar	3 unid.
[19-22]	27813	Mola para êmbolo de ar	1 unid.
[19-23]	1014133	Micrómetro de ar	1 unid.
[19-24]	12260	Crivo de material 60 msh	4 unid.
	12278	Crivo de material 100 msh	4 unid.
	74856	Crivo de material 200 msh	4 unid.
[19-25]	1014076	Caixa do filtro de material completa com articulação rotativa	1 unid.

Item	Artigo-nº	Designação	Quantidade
[19-26]	19745	Articulação giratória	1 unid.
[19-27]	1014084	Kit completo do gatilho	1 unid.

□	Incluído no kit de reparação **(N.º de art. 1006940)**

17. Declaração de conformidade EU

Declaramos, por este meio, que o produto abaixo designado, na versão por nós comercializada, cumpre, com base na sua conceção, no seu fabrico e no tipo de construção, os requisitos essenciais de segurança da diretiva da União Europeia 2014/34/UE, incluindo as alterações aplicáveis aquando da redação da declaração, e que, de acordo com a diretiva da União Europeia 2014/34/UE, pode ser utilizado em atmosferas potencialmente explosivas (ATEX), Anexo X, B.

Fabricante
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
D-70806 Kornwestheim, Alemanha

Designação do produto
- SATAjet 4800 K spray mix

Identificação ATEX
II 2 G T60°CX

Diretivas CE aplicáveis
- Directiva de máquinas CE 2006/42/CE
- Diretiva da União Europeia 2014/34/UE Aparelhos e sistemas de proteção destinados a ser utilizados em atmosferas potencialmente explosivas

Normas harmonizadas aplicadas:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Normas alemãs aplicadas
- DIN 31000:2011

Os documentos exigidos de acordo com o Anexo VIII da diretiva 2014/34/

UE encontram-se arquivados no organismo notificado, registo 0123, com o número de documentação 70023722, durante 10 anos.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Gerente

Index conţinut [versiunea originală: germană]

1. Informaţii generale.....461
2. Indicaţii privind siguranţa.....463
3. Utilizarea conform destinaţiei prevăzute.....465
4. Descriere.....465
5. Setul de livrare.....465
6. Asamblarea.....465
7. Date tehnice.....466
8. Montarea.....467
9. Exploatarea.....468
10. Întreţinerea curentă şi întreţinerea generală.....471
11. Îngrijirea şi depozitarea.....477
12. Prezentare generală a duzelor.....478
13. Defecţiuni.....479
14. Dezafectarea.....482
15. Serviciul asistenţă clienţi.....482
16. Piese de schimb.....482
17. Declaraţie de conformitate U.E.....484

⚠📖	**Mai întâi, citiţi textul!**
Înainte de punerea în funcţiune şi de funcţionare, citiţi în întregime şi riguros acest manual de utilizare. Respectaţi indicaţiile de securitate şi de pericol!	

Păstraţi întotdeauna acest manual de utilizare în preajma produsului sau într-un loc care este accesibil pentru oricine în orice moment!

1. Informaţii generale

Acest manual de utilizare conţine informaţii importante pentru exploatarea produsului SATAjet 4800 K spray mix, denumit în cele ce urmează pistol de vopsire. De asemenea, sunt descrise punerea în funcţiune, întreţinerea curentă şi întreţinerea generală, îngrijirea şi depozitarea, precum şi remedierea defecţiunilor.

1.1. Personalul vizat

Aceste instrucţiuni de utilizare sunt destinate

- personalului de specialitate care desfăşoară activităţi de vopsire şi lăcuire.
- personalului calificat pentru activităţi de lăcuire din sectorul industrial şi artizanal.

1.2. Indicaţii de avertizare în acest manual de utilizare

	Pericol de explozie!

Această indicaţie marchează un pericol cu risc ridicat, care va avea ca urmare un accident mortal direct sau vătămări corporale grave, dacă nu este evitat.
→ Această săgeată atrage atenţia asupra măsurilor de precauţie corespunzătoare pentru evitarea pericolului.

Avertisment!

Această indicaţie marchează un pericol cu risc mediu, care poate avea ca urmare un potenţial accident mortal direct sau vătămări corporale grave, dacă nu este evitat.
→ Această săgeată atrage atenţia asupra măsurilor de precauţie corespunzătoare pentru evitarea pericolului.

Precauţie!

Această indicaţie semnalează un pericol cu risc scăzut, care poate avea drept urmare vătămări corporale uşoare sau medii sau prejudicii materiale, dacă nu este evitat.
→ Această săgeată atrage atenţia asupra măsurilor de precauţie corespunzătoare pentru evitarea pericolului.

Indicaţie!

Această indicaţie vă oferă recomandări privind utilizarea şi sfaturi auxiliare pentru utilizare, întreţinere şi reparaţii.

1.3. Prevenirea accidentelor

În toate cazurile, se vor respecta prescripţiile generale, precum şi cele naţionale de prevenire a accidentelor şi instrucţiunile corespunzătoare de protecţie în atelier şi în întreprindere.

1.4. Componente de schimb, auxiliare şi în caz de uzură

În principal, se vor utiliza numai componente de schimb, auxiliare şi în caz de uzură originale de la SATA. Componentele auxiliare care nu se livrează de către SATA nu sunt nici verificate şi nici aprobate. În caz de deteriorări cauzate de componente de schimb, auxiliare şi de uzură care nu sunt aprobate, SATA nu îşi asumă nicio răspundere.

1.5. Performanţa şi răspunderea

Sunt valabile Condiţiile Comerciale Generale ale SATA şi, după caz, alte convenţii contractuale, precum şi legile respectiv valabile.

SATA nu îşi asumă nicio răspundere în cazul

- nerespectării instrucţiunilor de utilizare.
- utilizării de către personal necalificat.
- utilizării necorespunzătoare a produsului.
- neutilizării echipamentului de protecţie personală.
- neutilizării componentelor auxiliare sau de schimb originale.
- reconfigurărilor efectuate din proprie iniţiativă sau al modificărilor de natură tehnică.
- uzurii naturale / deteriorării.
- şocurilor determinate de utilizarea atipică.
- activităţilor de asamblare şi demontare nepermise.

1.6. Directive, ordonanţe şi norme utilizate

Directiva CE privind maşinile 2006/42/CE

Directiva UE 2014/34/UE
Aparate şi sisteme de protecţie pentru utilizarea conformă cu destinaţia în zonele cu pericol de explozie

DIN EN ISO 12100:2011
Securitatea maşinilor, cerinţe generale.

DIN EN 1127-1:2011
Protecţia la explozie, partea 1: Principii şi metodică.

DIN EN 1953:2013
Aparate de stropire şi de pulverizare pentru materiale de acoperire - Cerinţe de siguranţă.

DIN EN 13463-1:2009
Aparate neelectrice pentru utilizare în zone cu pericol de explozie - Partea 1: Principii de bază şi cerinţe.

DIN 31000:2011
Principii directoare generale pentru fabricarea în condiţii de siguranţă a produselor tehnice.

2. Indicaţii privind siguranţa

Citiţi şi respectaţi toate indicaţiile enumerate mai jos. Nerespectarea sau respectarea incompletă poate duce la disfuncţionalităţi sau cauza vătămări.

2.1. Cerinţe impuse personalului

Utilizarea pistolului de vopsire este permisă numai specialiştilor experimentaţi şi personalului instruit, care au citit complet şi au înţeles acest manual de utilizare.

2.2. Echipamentul individual de protecţie (EIP)

În utilizarea, întreţinerea curentă şi îngrijirea pistolului de vopsire se pot produce vapori. Pe parcursul utilizării, nivelul presiunii acustice poate depăşi valoarea de 85 dB(A).

- În activităţile de utilizare, întreţinere şi curăţare, purtaţi întotdeauna echipament de protecţie avizat. Echipamentul personal de protecţie constă din masca de protecţie a respiraţiei, apărătoarea pentru ochi, costumul de protecţie, mănuşile de protecţie şi încălţămintea de protecţie. Dacă este necesar, purtaţi suplimentar căşti antiacustice.

2.3. Utilizarea în medii cu potenţial exploziv

	Pericol de explozie!
Utilizarea improprie a pistolului de vopsire poate duce la pierderea protecţiei la explozie. → Nu aduceţi pistolul de vopsire în zone cu pericol de explozie in din categoria Ex 0. → Nu utilizaţi solvenţi şi agenţi de curăţare bazaţi pe hidrocarburi omogenizate.	

Pistolul de vopsire este avizat pentru utilizarea / păstrarea în medii cu potenţial exploziv, zonele Ex 1 şi 2.

Codul zonei:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Semnul Ex
II	Grupa de aparate
2	Categoria de aparate
G	Categorie gaz
T60°CX	Clasa de temperatură

2.4. Indicaţii privind siguranţa

- Înainte de fiecare folosire, executaţi testul de funcţionare şi testul de etanşeitate cu pistolul de vopsire.
- Nu îndreptaţi niciodată pistolul de vopsire spre fiinţe.
- Nu utilizaţi niciodată pistolul de vopsire în stare deteriorată sau incom-

pletă.
- Scoateţi imediat pistolul de vopsire din funcţiune în caz de deteriorări şi detaşaţi-l de la reţeaua de aer comprimat şi de la alimentarea cu material.
- Se vor respecta prevederile privind siguranţa.
- Se vor respecta prevederile privind prevenirea accidentelor BGR 500.

3. Utilizarea conform destinaţiei prevăzute

Pistolul de vopsire este prevăzut pentru aplicarea de vopsele şi lacuri, precum şi a altor materiale adecvate cu capacitate de curgere, pe substraturi adecvate, pe principiul Airless.

4. Descriere

Pistolul de vopsire uscată constă din următoarele componente principale:
- Duza de aer (se poate poziţiona progresiv) **[1-13]**
- Duza de material, fixată în duza de aer (duza de material nu este inclusă în pachetul de livrare) **[1-13]**.
- Declanşatorul cu piedică **[1-6]**
- Corpul pistolului **[1-7]**
- Corpul duzei cu tubul de alimentare cu material **[1-11]**
- Dispozitivul progresiv de reglare a jetului rotund/lat **[1-2]**
- Micrometru pentru aer **[1-4]**
- Racordul pentru aer comprimat cu articulaţie rotativă **[1-8]**
- Racordul de material cu articulaţie rotativă **[1-10]**

5. Setul de livrare

- Pistolul de vopsire fără duză de material
- Trusă de scule
- Inel de suspendare
- Sită pentru material 100 msh (încorporată în carcasa filtrului de material)
- Manual de utilizare

6. Asamblarea

6.1. Pistol de lăcuit

[1-1] Cârlig de suspendare
[1-2] Dispozitivul progresiv de reglare a jetului rotund/lat
[1-3] Şurub de închidere
[1-4] Micrometru de aer
[1-5] Şurub opritor la micrometrul pentru aer
[1-6] Declanşatorul cu piedică
[1-7] Corp pistol

[1-8] Racordul pentru aer comprimat cu articulaţie rotativă
[1-9] Carcasa filtrului de material
[1-10] Racordul de material cu articulaţie rotativă
[1-11] Capul duzei cu alimentarea materialului
[1-12] Apărătoare contra atingerii
[1-13] Set de duze cu duză de aer, duză de material, fixată în duza de aer (duza de material nu este inclusă în pachetul de livrare)

6.2. Trusă de scule

[2-1] Cheie fixă (deschiderea cheii 4)
[2-2] Extractor
[2-3] Perie de curăţare
[2-4] Cheie tubulară (deschiderea cheii 7)
[2-5] Unealtă SATA Kombi
[2-6] Cheie universală SATA

7. Date tehnice

SATAjet 4800 K spray mix	
Presiune de intrare a pistolului recomandată	2,0 bari - 3,0 bari
Presiune max. de intrare a pistolului	10,0 bari
Presiunea max. a materialului	250,0 bari
Consumul de aer la jet lat (la presiunea de intrare 3,0 bari/43.5 psi)	120 LN/min
Consumul de aer la jet rotund (la presiunea de intrare 3,0 bari/43.5 psi)	310 LN/min
Temperatură max. a lichidului de pulverizat	60 °C
Distanţă recomandată de pulverizat	18 cm - 25 cm
Racord aer comprimat	Filet exterior 1/4“
racord de material	M16x1,5

SATAjet 4800 K spray mix	
Masa cu sita de material şi duza de material	760 g

8. Montarea

Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.
Din cauza presiunii de lucru ridicate, în zona racordului de material se pot desface în mod neaşteptat componente sau poate ieşi material.
→ Configuraţi constructiv toate componentele din zona racordului de material pe presiunea de lucru maximă.
→ Utilizaţi furtunuri de material de la SATA.

Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.
În cazul lucrărilor de montaj cu legătură existentă la reţeaua de aer comprimat şi la alimentarea cu material, sunt posibile desprinderi neaşteptate de componente şi ieşiri de material.
→ Detaşaţi pistolul de vopsire de la reţeaua de aer comprimat şi de la alimentarea cu material înaintea tuturor lucrărilor de montaj.
→ Depresurizaţi sistemul.

Precauţie!

Prejudicii cauzate de slăbirea şuruburilor
Şuruburile slăbite pot produce deteriorări la componente sau disfuncţionalităţi.
→ Strângeţi toate şuruburile cu mâna şi verificaţi stabilitatea lor.

- Înaintea tuturor lucrărilor de montaj, întrerupeţi alimentarea cu aer comprimat spre racordul pentru aer comprimat **[1-8]** şi alimentarea cu material spre racordul de material **[1-10]**.

8.1. Montarea duzei de material

Indicaţie!

Duza de material selectată (nu este inclusă în pachetul de livrare) trebuie să fie încorporată în duza de aer a pistolului de vopsire înainte de prima utilizare.

- Deşurubaţi cu mâna inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii **[3-1]** şi detaşaţi-l împreună cu duza de aer **[3-2]**.
- Introduceţi duza de material **[3-3]** în duza de aer. Acordaţi atenţie alinierii canelurii faţă de ştiftul de fixare.
- Aşezaţi inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii împreună cu duza de aer şi duza de material şi înşurubaţi-le cu mâna.

8.2. Montarea duzei orientabile cu camă

- Deşurubaţi cu mâna inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii **[4-1]** şi detaşaţi-l împreună cu duza de aer **[4-3]**.
- Introduceţi unitatea garniturii **[4-4]** în duza de aer în poziţie corectă.
- Introduceţi duza orientabilă cu camă **[4-2]** în duza de aer.
- Aşezaţi inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii împreună cu duza de aer, duza de material şi unitatea garniturii şi înşurubaţi-le cu mâna. La înşurubare acordaţi atenţie poziţiei duzei orientabile cu camă faţă de unitatea garniturii.

9. Exploatarea

Precauţie!

Prejudicii cauzate de slăbirea şuruburilor
Şuruburile slăbite pot produce deteriorări la componente sau disfuncţionalităţi.
→ Strângeţi toate şuruburile cu mâna şi verificaţi stabilitatea lor.

9.1. Prima punere în funcţiune

Pistolul de vopsire se livrează premontat. Duza de material selectată trebuie să fie încorporată (a se vedea capitolul 8.1 resp. 8.2).
Verificaţi după dezambalare:

- Pistolul de vopsire deteriorat.
- Pachetul de livrare complet (a se vedea capitolul 5).

Precauţie!

Prejudicii cauzate de aerul comprimat murdărit
Utilizarea aerului comprimat murdărit poate duce la disfuncţionalităţi.
→ Utilizaţi aer comprimat curat. De exemplu prin filtrul SATA 444 (nr. art. 92296).

- Verificaţi stabilitate ala toate şuruburile.
- Strângeţi ferm duza preliminară.
- Racordaţi furtunul aerului de stropire la racordul pentru aer comprimat **[1-8]**.
- Racordaţi furtunul de material la racordul de material **[1-10]**.
- Clătiţi bine canalul de material cu lichid adecvat de curăţare (a se vedea capitolul 11).

9.2. Regimul de reglaj

Înainte de fiecare utilizare, respectaţi/verificaţi următoarele puncte, pentru a garanta un lucru în siguranţă cu pistolul de vopsire:

- Debitul necesar de aer comprimat, debitul de material, presiunea materialului, presiunea aerului de stropire sunt asigurate.
- Este utilizat aer comprimat curat.

Reglarea alimentării cu material

- Reglaţi presiunea necesară de transport a materialului la pompa de înaltă presiune.

Reglarea presiunii de pulverizare fină

Pulverizarea fină a materialului de vopsire se realizează pe principiul Airless. Materialul este alimentat la duză cu presiune ridicată, este pulverizat fin la ieşire şi jetul pulverizat este modelat prin geometria duzei de material.

Indicaţie!

Dacă presiunea necesară a materialului pentru modelarea jetului de stropire nu este atinsă, trebuie să fie mărită presiunea la transportul de material.

- Reglaţi presiunea materialului la valoarea necesară a presiunii de intrare.

Reglarea jetului de pulverizat

Lăţimea jetului de stropire şi unghiul de stropire sunt definite prin geometria duzei de material. Prin adăugarea de aer comprimat prin duza de aer

poate fi adaptată forma jetului.

- Un jet rotund poate fi reglat prin rotirea dispozitivului de reglare a jetului rotund/lat (B) **[5-1]**.
- Debitul volumic de aer poate fi reglat prin micrometrul pentru aer **[5-2]**.

Vopsirea

	Indicaţie!
La vopsire utilizaţi exclusiv cantitatea de material pentru pasul de lucru. La vopsire acordaţi atenţie distanţei necesare de pulverizare. După vopsire, depozitaţi materialul conform prevederilor sau eliminaţi-l ca deşeu.	

- Respectaţi distanţă de pulverizare necesară.
- Asiguraţi admisia aerului de stropire şi alimentarea cu material.
- Dezasiguraţi pistolul de vopsire cu piedica **[6-1]** de la declanşatorul **[6-2]**.
- Pentru vopsire trageţi complet declanşatorul **[7-1]**.
- Conduceţi pistolul de vopsire conform **[7-2]**.

Încheierea procesului de vopsire

- Asiguraţi pistolul de vopsire cu piedica **[6-1]** de la declanşatorul **[6-2]**.
- Când procesul de vopsire este încheiat sau dacă este planificată o pauză îndelungată de vopsire, deconectaţi aerul de stropire şi alimentarea cu material şi acordaţi atenţie indicaţiilor privind îngrijirea şi depozitarea (a se vedea capitolul 11).

10. Întreţinerea curentă şi întreţinerea generală

Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.
În cazul lucrărilor de întreţinere curentă cu legătură existentă la reţeaua de aer comprimat şi la alimentarea cu material, sunt posibile desprinderi neaşteptate de componente şi ieşiri de material.
→ Detaşaţi pistolul de vopsire de la reţeaua de aer comprimat şi de la alimentarea cu material înaintea tuturor lucrărilor de întreţinere curentă.
→ Depresurizaţi sistemul.

Zona parcursă de material a pistolului de vopsire, precum şi alimentarea cu material şi conductele se află sub o presiune ridicată (până la 250 bari).
→ Configuraţi constructiv conductele flexibile şi sistemele de racord în mod corespunzător.

Capitolul următor descrie întreţinerea curentă şi întreţinerea generală a pistolului de vopsire. Executarea lucrărilor de întreţinere curentă şi de întreţinere generală este permisă numai personalului de specialitate şcolarizat.

- Înaintea tuturor lucrărilor de întreţinere curentă şi de întreţinere generală, întrerupeţi alimentarea cu aer comprimat spre racordul pentru aer comprimat **[1-8]** şi alimentarea cu material spre racordul de material **[1-10]**.

Pentru întreţinerea generală sunt disponibile piese de schimb (a se vedea capitolul 16).

10.1. Schimbarea pieselor duzelor

Demontarea duzei de material

- Deşurubaţi manual inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii **[8-1]**.
- Detaşaţi duza de aer **[8-2]** împreună cu duza de material **[8-3]**.

Demontarea duzei preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea

- Deşurubaţi duza preliminară **[8-4]** cu cheia universală SATA.
- Deşurubaţi şurubul de închidere **[8-8]** cu unealta SATA Kombi.
- Extrageţi arcul **[8-7]**.

- Deşurubaţi vârful cu sferă din carbură metalică (cheie de 4) **[8-5]** cu cheia de şuruburi SATA (la capătul acului contraţi cu şurubelniţa).
- Extrageţi acul pentru vopsea **[8-6]**.

Montarea noii duze preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea

Precauţie!

Pagube cauzate de ordinea de montare greşită
Dacă ordinea de montare este greşită, este posibilă deteriorarea de componente.
→ Acordaţi atenţie ordinii de montare corecte.

- Introduceţi prin glisare noul ac pentru vopsea **[8-6]**.
- Înşurubaţi noul vârf cu sferă din carbură metalică **[8-5]** cu cheia de şuruburi pe acul pentru vopsea (la capătul acului contraţi cu şurubelniţa).
- Împingeţi acul pentru vopsea spre înapoi.
- Înşurubaţi noua duză preliminară **[8-4]** cu cheia universală SATA .
- Aşezaţi arcul **[8-7]**.
- Înşurubaţi şurubul de închidere **[8-8]** cu unealta SATA Kombi.

Montarea noii duze de material

Indicaţie!

La duza de material cu comutator de inversare introduceţi duza preliminară în duza de aer. Acordaţi atenţie alinierii canelurii faţă de ştiftul de fixare.

- Introduceţi duza de material **[8-3]** în duza de aer **[8-2]**. Acordaţi atenţie alinierii canelurii faţă de ştiftul de fixare.
- Aşezaţi inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii **[8-1]** împreună cu duza de aer şi duza de material şi înşurubaţi-le cu mâna.

10.2. Schimbarea capului duzei

Demontarea capului duzei

- Executaţi paşii de lucru „Demontarea duzei de material“ şi „Demontarea duzei preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea“ (a se vedea capitolul 10.1).
- Deşurubaţi piuliţa capului duzei **[9-1]** cu cheia universală SATA .
- Deşurubaţi şurubul **[9-3]** din tabla de susţinere **[9-2]**.
- Decroşaţi tabla de susţinere şi detaşaţi capul duzei **[9-4]**.
- Extrageţi inelele O **[9-5]**.

Montarea noului cap al duzei

- Curăţaţi suprafeţele de etanşare şi de aşezare **[9-6]**.
- Introduceţi noile inele O **[9-5]**.
- Introduceţi noul cap al duzei **[9-4]** în poziţie corectă şi acroşaţi tabla de susţinere **[9-2]**.
- Deşurubaţi şurubul **[9-3]** din tabla de susţinere.
- Înşurubaţi ferm piuliţa capului duzei **[9-1]** cu cheia universală SATA .
- Executaţi paşii de lucru „Montarea noii duze preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea“ şi „Montarea noii duze de material“ (a se vedea capitolul 10.1).

10.3. Schimbarea inelului distribuitorului de aer

Înainte de schimbarea inelului distribuitorului de aer şi după aceasta, se vor parcurge paşii de lucru din capitolul „Schimbarea pieselor duzelor“ (a se vedea capitolul 10.1).

Demontarea inelului distribuitorului de aer

Precauţie!

Prejudicii cauzate de utilizarea unor unelte greşite
Inelul distribuitorului de aer este înţepenit în capul duzei. Aplicarea unei forţe prea mari poate deteriora capul duzei. Alunecarea cu extractorul SATA poate produce vătămări.
→ Purtaţi mănuşi de lucru.
→ Utilizaţi întotdeauna extractorul SATA întors în exterior faţă de corp.
→ Trageţi uniform inelul distribuitorului de aer afară din capul duzei.

- Executaţi paşii de lucru „Demontarea duzei de material“ şi „Demontarea duzei preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea“ (a se vedea capitolul 10.1).
- Extrageţi inelul distribuitorului de aer cu extractorul SATA **[10-1]**.
- Verificaţi dacă suprafeţele de etanşare ale capului duzei **[10-2]** prezintă deteriorări şi impurităţi, dacă este necesar curăţaţi-le sau schimbaţi ansamblul capului duzei.

Montarea noului inel al distribuitorului de aer

- Introduceţi noul inel al distribuitorului de aer în capul duzei. Ştiftul de pe partea inferioară a inelului distribuitorului de aer trebuie să fie totodată aliniat corespunzător **[10-3]**.
- Presaţi uniform în interior inelul distribuitorului de aer.
- Executaţi paşii de lucru „Montarea noii duze preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea“ şi „Montarea noii

duze de material“ (a se vedea capitolul 10.1).

10.4. Schimbarea declanşatorului

Demontarea declanşatorului

- Desprindeţi inelul de siguranţă **[11-5]**.
- Extrageţi bolţul declanşatorului **[11-3]**.
- Extrageţi declanşatorul **[11-4]**.
- Detaşaţi şaiba elastică **[11-1]** şi discul din plastic **[11-2]**.

Montarea noului declanşator

- Introduceţi declanşatorul **[11-4]** şi, totodată, împingeţi şaiba elastică **[11-1]** şi discul din plastic **[11-2]** între corpul pistolului şi declanşator.
- Introduceţi bolţul declanşatorului **[11-3]** prin declanşator, şaibe şi corpul pistolului.
- Introduceţi inelul de siguranţă **[11-5]**.

10.5. Schimbarea garniturii acului de vopsea

Demontarea suporturilor garniturii acului pentru vopsea

- Executaţi paşii de lucru „Demontarea duzei de material“ şi „Demontarea duzei preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea“ (a se vedea capitolul 10.1).
- Deşurubaţi şi scoateţi suportul garniturii acului pentru vopsea **[12-1]** cu cheia universală SATA **[12-3]** şi cheia tubulară (deschiderea cheii 7) **[12-2]**.
- Verificaţi dacă suportul garniturii acului pentru vopsea prezintă deteriorări şi impurităţi, dacă este necesar curăţaţi-l sau schimbaţi-l.

Montarea noilor suporturi ale garniturii acului pentru vopsea

- Asiguraţi noul suport al garniturii acului pentru vopsea **[12-1]** cu Loctite 242 şi înşurubaţi-l cu cheia universală SATA **[12-3]** şi cheia tubulară (deschiderea cheii 7) **[12-2]**.
- Executaţi paşii de lucru „Montarea noii duze preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea“ şi „Montarea noii duze de material“ (a se vedea capitolul 10.1).

10.6. Schimbarea micrometrului pentru aer, a pistonului pentru aer şi a suportului garniturii

Demontarea micrometrului pentru aer, a pistonului pentru aer şi a suportului garniturii

- Executaţi paşii de lucru „Demontarea duzei de material“ şi „Demontarea duzei preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor

pentru vopsea“ (a se vedea capitolul 10.1).
- Executaţi paşii de lucru „Demontarea capului duzei“ (a se vedea capitolul 10.2).
- Executaţi paşii de lucru „Demontarea declanşatorului“ (a se vedea capitolul 10.4).
- Deşurubaţi şi scoateţi şurubul opritor **[13-1]** cu unealta SATA Kombi originală **[13-2]**.
- Desprindeţi micrometrul pentru aer **[14-2]**.
- Extrageţi arcul pistonului pentru aer**[14-1]** şi capul pistonului pentru aer **[14-3]**.
- Extrageţi tija pistonului pentru aer **[14-4]**.
- Deşurubaţi şi scoateţi suportul garniturii **[15-2]** cu unealta SATA Kombi (deschiderea cheii 4) **[15-1]**.
- După demontarea verificaţi tija pistonului pentru aer; după caz curăţaţi-o sau înlocuiţi-o dacă este deteriorată (de ex. zgârieturi sau îndoituri).

Montarea noului micrometru pentru aer, a pistonului pentru aer şi a suportului garniturii

Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.
Micrometrul pentru aer poate sări necontrolat din pistolul de vopsire.
→ La înşurubarea şurubului opritor, acordaţi atenţie alinierii corecte a micrometrului pentru aer.
→ Controlaţi stabilitatea şurubului opritor.

- Înşurubaţi noul suport al garniturii **[15-2]** cu unealta SATA Kombi (deschiderea cheii 4) **[15-1]**.
- Gresaţi noua tijă a pistonului pentru aer **[14-4]** cu unsoare de mare performanţă SATA (nr. art. 48173) şi introduceţi-o. Respectaţi direcţia de montare.
- Introduceţi noul arc al pistonului pentru aer**[14-1]** şi noul cap al pistonului pentru aer **[14-3]**.
- Gresaţi noul micrometru pentru aer **[14-2]** cu unsoare de mare performanţă SATA (nr. art. 48173) şi introduceţi-l. Respectaţi direcţia de montare.
- Strângeţi ferm şurubul opritor **[13-1]** cu unealta SATA Kombi originală **[13-2]**.

- Executaţi paşii de lucru „Montarea noului declanşator“ (a se vedea capitolul 10.4).
- Executaţi paşii de lucru „Montarea noului cap al duzei“ (a se vedea capitolul 10.2).
- Executaţi paşii de lucru „Montarea noii duze preliminare, a vârfului cu sferă din carbură metalică şi a acelor pentru vopsea“ şi „Montarea noii duze de material“ (a se vedea capitolul 10.1).

10.7. Schimbarea axului de la dispozitivul de reglare a jetului rotund/lat

Demontarea axelor

- Extrageţi prin rotire şurubul cu cap înecat **[16-1]** cu unealta SATA Kombi.
- Desprindeţi butonul randalinat **[16-2]**.
- Extrageţi prin rotire axul **[16-3]** cu cheia universală SATA (deschiderea cheii 12).

Montarea noilor axe

- Aşezaţi noul ax **[16-3]** şi înşurubaţi-l cu cheia universală SATA (deschiderea cheii 12).
- Aşezaţi butonul randalinat **[16-2]**.
- Asiguraţi şurubul cu cap înecat **[16-1]** cu Loctite 242 şi înşurubaţi-l manual folosind unealta SATA Kombi.

10.8. Schimbarea sitei de material

Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.
Exploatarea pistolului de vopsire fără sita de material duce la pierderea funcţiei de etanşare.
→ Puneţi în funcţiune pistolul de vopsire numai cu sita de material montată.

Demontarea sitei de material

- Deşurubaţi carcasa filtrului de material **[17-2]** cu cheia universală SATA (deschiderea cheii 19). Ţineţi contrasuport cu o cheie fixă (deschiderea cheii 14) la piesa filetată **[17-1]**.
- Extrageţi sita de material **[17-1]**.

Montarea noi site de material

- Introduceţi sita de material **[17-1]** în carcasa filtrului de material **[17-2]**.

- Înşurubaţi carcasa filtrului de material şi strângeţi-o manual folosind cheia universală SATA (deschiderea cheii 19). Ţineţi contrasuport cu o cheie fixă (deschiderea cheii 14) la piesa filetată **[17-1]**.

10.9. Schimbarea sistemului de suspendare

Ca sistem de suspendare este premontat un cârlig de suspendare. Dacă este necesar, acesta poate fi schimbat cu inelul de suspendare din pachetul de livrare.

Demontarea sistemului de suspendare

- Extrageţi prin rotire şurubul cu cap înecat **[18-1]** cu unealta SATA Kombi.
- Detaşaţi cârligul de suspendare **[18-2]**.

Montarea noului sistem de suspendare

- Aşezaţi inelul de suspendare **[18-3]**.
- Înşurubaţi manual şurubul cu cap înecat **[18-1]** folosind unealta SATA Kombi.

11. Îngrijirea şi depozitarea

Pentru a asigura funcţionarea pistolului de vopsire, este necesar ca manevrarea să se desfăşoare cu precauţie, precum şi o întreţinere curentă şi îngrijirea în permanenţă a produsului. Curăţaţi pistolul de vopsire după fiecare folosire şi verificaţi funcţionarea şi etanşeitatea sa. După curăţare uscaţi întregul pistol de vopsire cu aer comprimat curat şi gresaţi cu unsoare piesele mobile cu unsoare pentru pistoale SATA (nr. art. 48173).

Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.

În cazul lucrărilor de curăţare cu legătură existentă la reţeaua de aer comprimat şi la alimentarea cu material, sunt posibile desprinderi neaşteptate de componente şi ieşiri de material.

→ Detaşaţi pistolul de vopsire de la reţeaua de aer comprimat şi de la alimentarea cu material înaintea tuturor lucrărilor de curăţare.

Precauţie!

Pagube cauzate de detergenţi greşiţi
Utilizarea unor agenţi de curăţare agresivi poate deteriora pistolul de vopsire.
→ Nu utilizaţi agenţi de curăţare agresivi.

Pentru curăţare este permisă utilizarea numai a lichidelor de curăţare adecvate.
→ Utilizaţi un lichid de curăţare neutru cu valoarea pH de 6–8.
→ Nu utilizaţi acizi, leşii, agenţi bazici, agenţi de decapare, agenţi neadecvaţi de regenerare sau alţi agenţi agresivi de curăţare.

La imersarea pistolului de vopsire în lichidul de curăţare apare pericol de coroziune.
→ Nu imersaţi pistolul de vopsire în lichidul de curăţare.

O sculă de curăţare greşită poate deteriora orificiile şi poate duce la influenţe negative asupra jetului de stropire.
→ Utilizaţi numai perii de curăţare SATA.
→ Nu utilizaţi niciodată un aparat de curăţare cu ultrasunete.

12. Prezentare generală a duzelor

Duza de material		Date tehnice				
Nr. duză	Nr. art.	Ø mm	Ø ţoli	Unghi	Lăţime cm	Debit litriN/min la 70 bari (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45

Duza de material		Date tehnice				
Nr. duză	**Nr. art.**	**Ø mm**	**Ø ţoli**	**Unghi**	**Lă-ţime cm**	**Debit litriN/ min la 70 bari (1015 psi)**
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Duza orientabilă						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Debit

Debitele în litriN/min enumerate în tabel la 70 bari (1015 psi) se raportează la apă (la 20° C) şi variază în cazul materialelor cu altă densitate şi vâscozitate.

Lăţime

Lăţimea indicată (lăţimea jetului) se raportează la o distanţă între duza de pulverizare şi obiectul de acoperit de 30 cm (11.8 inch) la o vâscozitate a materialului de acoperire de 20 DIN 4/sec.

13. Defecţiuni

Remedierea defecţiunilor descrise în cele ce urmează este permisă numai personalului de specialitate şcolarizat.

Dacă o defecţiune nu poate fi înlăturată prin măsurile de soluţionare menţionate în cele ce urmează, trimiteţi pistolul de vopsire la departamentul pentru clienţi de la SATA.

Defecţiunea	Cauză	Remediere
Neetanşeitate la duza preliminară şi duza de material.	Corpuri străine în duza preliminară împiedică etanşarea.	Curăţaţi duza preliminară în solvent sau într-un agent de curăţare adecvat, suflaţi-o, schimbaţi duza preliminară.
Fluidul de stropire iese prin spatele garniturii acului pentru vopsea prin piuliţa capului duzei.	Garnitură a acului pentru vopsea defectă.	Schimbaţi suportul garniturii acului pentru vopsea (a se vedea capitolul 10.1).
Jetul aer formă de seceră.	Orificiul din corn este înfundat.	Curăţaţi duza de aer (a se vedea capitolul 11).
Modelul de pulverizare este prea mic, oblic, unilateral sau divizat.	Duza de material (după caz, duza de aer) murdărită.	Curăţaţi duza de aer sau duza de material (a se vedea capitolul 11). Prestabiliţi forma jetului prin duza de material.
	Duza de material înfundată.	Remediaţi înfundarea cu duza de curăţare SATA (nr. art. 92296).
Aerul iese pe la duza de aer când pistolul de vopsire este oprit.	Pistonul pentru aer defect sau murdărit.	Curăţaţi pistonul pentru aer (a se vedea capitolul 11) sau schimbaţi-l (a se vedea capitolul 10.6).

Defecţiunea	Cauză	Remediere
Jetul de stropire inconstant.	Duza preliminară nu este suficient strânsă.	Corectaţi strângerea duzei preliminare.
	Inelul distribuitorului de aer murdar sau deteriorat.	Schimbaţi inelului distribuitorului de aer (a se vedea capitolul 10.3).
	Duză de aer desprinsă.	Înşurubaţi cu mâna inelul duzei de aer.
	Spaţiul intermediar dintre duza de aer şi duza preliminară murdărit.	Curăţaţi spaţiul intermediar.
	Duza preliminară şi/ sau duza de material murdărită.	Curăţaţi duza preliminară şi duza de material. Acordaţi atenţie alinierii canelurii faţă de ştiftul de fixare.
	Duza preliminară şi/ sau duza de material deteriorată.	Schimbaţi duza preliminară şi duza de material (a se vedea capitolul 10.1). Acordaţi atenţie alinierii canelurii faţă de ştiftul de fixare.
	Presiunea dinamică a fluidului de stropire nu este constant.	Corectaţi presiunea dinamică a fluidului de stropire.
		Curăţaţi filtrul de material (a se vedea capitolul 11) sau schimbaţi-l (a se vedea capitolul 10.8).
Despicare a jetului (în coadă de rândunică).	Presiunea de pulverizare prea ridicată.	Reduceţi presiunea de pulverizare.
	Materialul prea subţire sau insuficient.	Creşteţi presiunea materialului.

Defecţiunea	Cauză	Remediere
Încărcarea cu material prea intensă în centru.	Prea mult material.	Reduceţi presiunea materialului.
	Material reglat prea gros.	Subţiaţi materialul.
	Presiunea de pulverizare prea scăzută.	Creşteţi presiunea de pulverizare.

14. Dezafectarea

Eliminarea ca deşeu a pistolului de vopsire complet golit, ca material valoros. Pentru a evita prejudicierea mediului, eliminaţi ca deşeu resturile fluidului de stropire şi decofrolul separat de pistolul de vopsire, în conformitate cu prescripţiile de specialitate. Respectaţi prescripţiile locale!

15. Serviciul asistenţă clienţi

Accesorii, piese de schimb şi suport tehnic se pot primi de la comerciantul dumneavoastră SATA.

16. Piese de schimb

Indicaţie!

Suplimentar faţă de piesele de schimb enumerate, toate ansamblurile modulare pot fi comandate ca piesă de schimb.

Poziţia	Nr. art.	Denumire	Număr
[19-1]	207530	Set de postechipare comutator de inversare	1 set
[19-2]	228056	Inelul duzei de aer cu apărătoare contra atingerii pentru comutatorul de inversare	1 buc.
[19-3]	207522	Unitate de garnitură comutator de inversare	1 buc.
[19-4]	228049	Inelul duzei de aer cu apărătoare contra atingerii	1 buc.
[19-5]	98459	Duză de aer pentru jet rotund/lat	1 buc.
[19-6]	98434	Duză preliminară cu inserţie din carbură metalică	1 buc.
[19-7]	97824	Inel distribuitor de aer	3 buc.
[19-8]	98541	Vârf cu sferă din carbură metalică	1 buc.

Poziţia	Nr. art.	Denumire	Număr
[19-9]	98525	Suportul garniturii	1 buc.
[19-10]	1014117	Inel O Ø 5,5 x 11,0	10 buc.
[19-11]	1006388	Cârlig de suspendare, inel de suspendare şi şurub cu cap înecat	1 set
[19-12]	1006362	Ax, buton randalinat şi şurub cu cap înecat	1 set
[19-13]	77537	Ac pentru vopsea fără vârf cu sferă din carbură metalică	1 buc.
	98772	Ac pentru vopsea [19-13] cu vârf cu sferă din carbură metalică [19-8]	1 buc.
[19-14]	18341	arc de presiune pentru acul pentru vopsea	1 buc.
[19-15]	1014109	Şurub de închidere	1 buc.
[19-16]	1014092	Tip piston de aer	1 buc.
[19-17]	82636	Suportul garniturii	1 buc.
[19-18]	1014125	Piuliţa capului duzei	1 buc.
[19-19]	1006370	Capul duzei cu alimentarea materialului	1 set
[19-20]	211391	Şurub opritor	3 buc.
[19-21]	133991	Cap piston de aer	3 buc.
[19-22]	27813	Arc pentru pistonul de aer	1 buc.
[19-23]	1014133	Micrometru de aer	1 buc.
[19-24]	12260	Sită de material 60 msh	4 buc.
	12278	Sită de material 100 msh	4 buc.
	74856	Sită de material 200 msh	4 buc.
[19-25]	1014076	Carcasa filtrului de material completă cu articulaţie rotativă	1 buc.
[19-26]	19745	Articulaţie cu pivot	1 buc.
[19-27]	1014084	Set manete	1 buc.

□	În setul de reparaţii **(Art. Nr. 1006940)** sunt incluse

17. Declaraţie de conformitate U.E.

Prin prezenta declarăm că produsul menţionat în cele ce urmează corespunde, pe baza concepţiei sale, construcţiei şi tipului constructiv, în varianta pusă în circulaţie de noi, cerinţelor fundamentale de securitate din directiva UE 2014/34/UE, incluzând modificările în vigoare la momentul declaraţiei şi poate fi utilizat conform directivei UE 2014/34/UE în zonele cu pericol de explozie (ATEX), Anexa X, B.

Producător
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Descrierea produsului
- SATAjet 4800 K spray mix

Caracteristica ATEX
II 2 G T60°CX

Directive CE corespunzătoare
- Directiva CE privind maşinile 2006/42/CE
- Directiva UE 2014/34/UE - Aparate şi sisteme de protecţie pentru utilizarea conformă cu destinaţia în zonele cu pericol de explozie

Norme aplicate armonizate:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Norme aplicate naţionale
- DIN 31000:2011

Documentaţiile solicitate conform 2014/34/UE anexa VIII sunt depuse la organismul notificat numărul 0123 cu numărul de document 70023722 pentru 10 ani.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Director

Содержание [язык оригинала: немецкий]

1. Общая информация 485
2. Указания по технике безопасности 488
3. Использование по назначению 489
4. Описание.....489
5. Комплект поставки.....489
6. Конструкция 490
7. Технические характеристики.....490
8. Монтаж 491
9. Эксплуатация 493
10. Техническое обслуживание и ремонт 496
11. Уход и хранение 503
12. Обзор сопел 504
13. Неисправности.....506
14. Утилизация.....509
15. Сервисная служба.....509
16. Запчасти.....509
17. Декларация о соответствии стандартам ЕС.....511

	Прочесть прежде чем приступить к работе!
Перед вводом в эксплуатацию и эксплуатацией внимательно и полностью прочесть данное руководство по эксплуатации. Соблюдайте указания по технике безопасности и указания на опасности!	

Данное руководство по эксплуатации необходимо всегда хранить вблизи изделия или в месте, всегда доступном для персонала!

1. Общая информация

В данном руководстве по эксплуатации содержится важная информация об эксплуатации SATAjet 4800 K spray mix, далее называемого покрасочным пистолетом. Кроме того, в нем описываются ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание и ремонт, уход и хранение, а также устранение неисправностей.

1.1. Целевая группа

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для

- Профессиональных маляров и лакировщиков.
- Обученного персонала для малярно-покрасочных работ на промышленных и ремесленных предприятиях.

1.2. Предупреждения в данном руководстве по эксплуатации

	Опасность взрыва!

Данное указание обозначает высокий уровень опасности, которая непосредственно приведет к смерти или тяжелым травмам, если ее не избегать.
→ Данная стрелка указывает на соответствующую меру предосторожности для предотвращения опасности.

Предупреждение!

Данное указание обозначает средний уровень опасности, которая может привести к смерти или тяжелым травмам, если ее не избегать.
→ Данная стрелка указывает на соответствующую меру предосторожности для предотвращения опасности.

Осторожно!

Данное указание обозначает низкий уровень опасности, которая может привести к легким или средней тяжести травмам либо к материальному ущербу, если ее не избегать.
→ Данная стрелка указывает на соответствующую меру предосторожности для предотвращения опасности.

Указание!

Данное указание содержит рекомендации по применению и полезные советы по управлению, уходу, техническому обслуживанию и ремонту.

1.3. Предотвращение несчастных случаев

Необходимо соблюдать общие, а также национальные правила по предотвращению несчастных случаев и соответствующие инструкции по технике безопасности.

1.4. Запасные части, принадлежности, быстроизнашивающиеся детали

К использованию разрешены только оригинальные запасные части, принадлежности, быстроизнашивающиеся детали SATA. Комплектующие, поставляемые не фирмой SATA, не являются проверенными и разрешенными к использованию. Фирма SATA не несет ответственности за повреждения, возникшие в результате использования не допущенных запасных частей, принадлежностей, быстроизнашиваю-

щихся деталей.

1.5. Гарантийные обязательства и ответственность

Законную силу имеют Общие условия заключения сделок SATA и в случае необходимости другие договорные обязательства, а также действующие законы.

Гарантийные обязательства и ответственность фирмы SATA прекращаются в следующих случаях:

- Несоблюдение положений руководства по эксплуатации.
- Выполнение работ неквалифицированным персоналом.
- Ненадлежащее использование продукции.
- Неиспользование средств индивидуальной защиты.
- Использование неоригинальных запасных частей и комплектующих.
- Внесение самовольных изменений в конструкцию оборудования.
- Естественный износ / износ.
- Нетипичная для применения по назначению ударная нагрузка.
- Недопустимое выполнение работ по монтажу / демонтажу.

1.6. Примененные директивы, постановления и стандарты

Директива ЕС по машиностроению 2006/42/EC

Директива ЕС 2014/34/EC
Устройства и системы защиты для применения по назначению в потенциально взрывоопасных средах

DIN EN ISO 12100:2011
Безопасность машин. Общие требования.

DIN EN 1127-1:2011
Взрывозащита. Часть 1. Основополагающая концепция и методология.

DIN EN 1953:2013
Оборудование для нанесения покрытий методом распыления и разбрызгивания. Требования безопасности.

DIN EN 13463-1:2009
Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 1. Основополагающая концепция и требования.

DIN 31000:2011
Общие положения безопасного конструирования технических изде-

лий.

2. Указания по технике безопасности

Прочесть и соблюдать все приводимые ниже указания. Их игнорирование или ненадлежащее соблюдение может привести к неисправностям или стать причиной травм.

2.1. Требования к персоналу

Покрасочный пистолет может применяться только опытными специалистами и проинструктированным персоналом, которые полностью прочли данное руководство по эксплуатации и поняли его содержание.

2.2. Средства индивидуальной защиты (СИЗ)

Во время применения, технического обслуживания покрасочного пистолета и ухода за ним возможно образование паров. Во время применения уровень звукового давления может превышать 85 дБ(A).

- Во время применения, технического обслуживания и очистки всегда использовать одобренные средства защиты. Средства индивидуальной защиты включают в себя средства защиты органов дыхания, средства защиты глаз, защитную одежду, защитные перчатки и рабочую обувь. При необходимости дополнительно использовать средства защиты органов слуха.

2.3. Использование во взрывоопасных областях

	Опасность взрыва!
Ненадлежащее применение покрасочного пистолета может привести к потере взрывозащиты. → Не перемещать покрасочный пистолет во взрывоопасную зону класса 0. → Не использовать растворители и моющие средства на основе гомогенизированных углеводородов.	

Покрасочный пистолет можно применять / хранить во взрывоопасных зонах класса 1 и 2.

Код зоны:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Знак EX
II	Группа приборов

2	Категория приборов
G	Категория газа
T60°CX	Класс температуры

2.4. Указания по технике безопасности

- Перед каждым применением выполнять проверку функционирования и герметичности покрасочного пистолета.
- Категорически запрещено направлять покрасочный пистолет на людей и животных.
- Ни в коем случае не использовать покрасочный пистолет в поврежденном или некомплектном состоянии.
- В случае повреждений сразу же выводить покрасочный пистолет из эксплуатации и отсоединять его от сети сжатого воздуха и системы подачи материала.
- Соблюдать правила техники безопасности.
- Соблюдать инструкции по предотвращению несчастных случаев BGR 500.

3. Использование по назначению

Покрасочный пистолет предназначен для нанесения красок и лаков, а также других подходящих текучих материалов безвоздушным методом на подходящие основания.

4. Описание

Покрасочный пистолет состоит из следующих основных компонентов:

- Воздушное сопло (позиционируется плавно) **[1-13]**
- Сопло для материала, зафиксировано в воздушном сопле (сопло для материала не входит в комплект поставки) **[1-13]**.
- Спусковой рычаг с блокировкой спуска **[1-6]**
- Корпус пистолета **[1-7]**
- Головка сопла с трубкой подачи материала **[1-11]**
- Элемент плавного регулирования круглой/широконаправленной струи **[1-2]**
- Воздушный микрометр **[1-4]**
- Штуцер для подачи сжатого воздуха с поворотным шарниром **[1-8]**
- Разъем для подключения материала с поворотным шарниром **[1-10]**

5. Комплект поставки

- Покрасочный пистолет без сопла для материала

- Набор инструментов
- Проушина
- Сито для материала 100 меш (встроено в корпус фильтра для материала)
- Руководство по эксплуатации

6. Конструкция

6.1. окрасочный пистолет

[1-1] Крючок для подвешивания пистолета
[1-2] Плавный регулятор круглой/широкой струи
[1-3] Заглушка
[1-4] Воздушный микрометр
[1-5] Фиксирующий винт воздушного микрометра
[1-6] Спусковой рычаг с блокировкой спуска
[1-7] Корпус краскопульта
[1-8] Штуцер для подачи сжатого воздуха с поворотным шарниром
[1-9] Корпус фильтра для материала
[1-10] Разъем для подключения материала с поворотным шарниром
[1-11] Головка сопла с подачей материала
[1-12] Защита от контакта
[1-13] Набор распылительных насадок с воздушным соплом, соплом для материала, зафиксированном в воздушном сопле (сопло для материала не входит в комплект поставки)

6.2. Набор инструментов

[2-1] Рожковый ключ (размер ключа 4)
[2-2] Инструмент для извлечения
[2-3] Щетка для очистки
[2-4] Торцовый ключ (размер ключа 7)
[2-5] Комбинированный инструмент SATA
[2-6] Универсальный ключ SATA

7. Технические характеристики

SATAjet 4800 K spray mix	
Рекомендуемое давление на входе в пистолет	2,0 бар - 3,0 бар
Макс. давление на входе в пистолет	10,0 бар
Макс. давление материала	250,0 бар

SATAjet 4800 K spray mix	
Расход воздуха при широконаправленной струе (при входном давлении 3,0 бар/43,5 фунта/кв. дюйм)	120 ст.л/мин
Расход воздуха при круглой струе (при входном давлении 3,0 бар/43,5 фунта/кв. дюйм)	310 ст.л/мин
Макс. температура распыляемого вещества	60 °C
Рекомендуемое расстояние для распыления	18 cm - 25 cm
Разъем для подключения сжатого воздуха	Наружная резьба 1/4"
Подсоединение материала	M16x1,5
Вес с ситом для материала и соплом для материала	760 г

8. Монтаж

Предупреждение!

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.
Из-за высокого рабочего давления в области разъема для подключения материала компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.
→ Рассчитать все компоненты в области разъема для подключения материала на максимальное рабочее давление.
→ Использовать шланги для материала SATA.

Предупреждение!

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.
Если во время монтажных работ пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.
→ Перед выполнением любых монтажных работ отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.
→ Сбросить давление в системе.

Осторожно!

Повреждения из-за плохо затянутых винтов
Плохо затянутые винты могут привести к повреждениям компонентов или к неисправностям.
→ Затянуть все винты от руки и проверить надежность затяжки.

- Перед выполнением любых монтажных работ прекратить подачу сжатого воздуха в штуцер для подачи сжатого воздуха [1-8] и подачу материала в разъем для подключения материала [1-10].

8.1. Монтаж сопла для материала

Указание!

Выбранное сопло для материала (не входит в комплект поставки) необходимо перед первым применением установить в воздушное сопло покрасочного пистолета.

- Вручную отвинтить пневмофорсунку с защитой от контакта **[3-1]** и снять ее вместе с воздушным соплом **[3-2]**.
- Вставить сопло для материала **[3-3]** в воздушное сопло. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
- Надеть пневмофорсунку с защитой от контакта вместе с воздушным соплом и соплом для материала и навинтить вручную.

8.2. Монтаж поворотного сопла с рукояткой

- Вручную отвинтить пневмофорсунку с защитой от контакта **[4-1]** и снять ее вместе с воздушным соплом **[4-3]**.
- Вставить уплотнение **[4-4]** в воздушное сопло в правильном поло-

жении.

- Вставить поворотное сопло с рукояткой **[4-2]** в воздушное сопло.
- Надеть пневмофорсунку с защитой от контакта вместе с воздушным соплом, соплом для материала и уплотнением и навинтить вручную. Во время навинчивания учитывать положение поворотного сопла с рукояткой относительно уплотнения.

9. Эксплуатация

⚠	Осторожно!

Повреждения из-за плохо затянутых винтов
Плохо затянутые винты могут привести к повреждениям компонентов или к неисправностям.
→ Затянуть все винты от руки и проверить надежность затяжки.

9.1. Первый ввод в эксплуатацию

Покрасочный пистолет поставляется предварительно собранным. Необходимо установить выбранное сопло для материала (см. главу 8.1 или 8.2).

После снятия упаковки проверить:

- Покрасочный пистолет поврежден.
- Поставка комплектна (см. главу 5).

⚠	Осторожно!

Повреждения из-за загрязненного сжатого воздуха
Применение загрязненного сжатого воздуха может привести к неисправностям.
→ Использовать чистый сжатый воздух. Применять, например, фильтр SATA 444 (арт. № 92296).

- Проверить надежность затяжки всех винтов.
- Прочно затянуть входное сопло.
- Подсоединить шланг для воздуха распыления к штуцеру для подачи сжатого воздуха **[1-8]**.
- Подсоединить шланг для материала к разъему для подключения материала **[1-10]**.
- Промыть канал для материала подходящим моющим жидким средством (см. главу 11).

9.2. Нормальная эксплуатация

Чтобы обеспечить безопасную работу с покрасочным пистолетом, перед каждым применением необходимо учитывать/проверять следующее:

- Требуемый объемный расход сжатого воздуха, объемный поток материала, давление материала и давление воздуха распыления обеспечены.
- Используется чистый сжатый воздух.

Настройка подачи материала

- Настроить требуемое давление подачи материала на насосе высокого давления.

Настройка давления распыления

Распыление покрасочного материала осуществляется безвоздушным методом. Материал под высоким давлением подается к соплу, в момент выхода он распыляется, форма распыла определяется геометрией сопла для материала.

Указание!
Если давление материала, необходимое для придания формы распыляемой струе, не достигается, нужно повысить давление в системе подачи материала.

- Настроить давление материала на необходимое входное давление.

Настройка распыляемой струи

Ширина распыляемой струи и угол распыла определяются геометрией сопла для материала. Форму струи можно изменять, подавая сжатый воздух через воздушное сопло.

- Круглую струю можно настроить, вращая элемент регулирования круглой и широконаправленной струи (B) **[5-1]**.
- Объемный расход воздуха можно регулировать посредством воздушного микрометра **[5-2]**.

Нанесение лака

Указание!

Во время окрашивания использовать только такое количество материала, которое необходимо для рабочей операции.
Во время окрашивания соблюдать необходимое расстояние до окрашиваемой поверхности. После окрашивания поместить материал на хранение или утилизировать его надлежащим образом.

- Соблюдать необходимое расстояние до поверхности.
- Обеспечить подачу воздуха распыления и материала.
- Снять покрасочный пистолет с блокировкой спуска **[6-1]** с предохранителя на спусковом рычаге **[6-2]**.
- Для окрашивания полностью спустите спусковой рычаг **[7-1]**.
- Направлять покрасочный пистолет согласно **[7-2]**.

Завершение процесса окрашивания

- Установить окрасочный пистолет с блокировкой спуска **[6-1]** на предохранитель на спусковом рычаге **[6-2]**.
- Если процесс окрашивания завершен или планируется длительный перерыв, отключить воздух распыления и подачу материала и соблюдать указания по уходу и хранению (см. главу 11).

10. Техническое обслуживание и ремонт

Предупреждение!

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.
Если во время работ по техническому обслуживанию автоматический пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.
→ Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.
→ Сбросить давление в системе.

Проводящая материал область покрасочного пистолета, а также система подачи материала и линии находятся под высоким давлением (до 250 бар).
→ Соответствующим образом рассчитать шлангопроводы и системы соединения.

В следующей главе описывается техническое обслуживание и ремонт покрасочного пистолета. Работы по техническому обслуживанию и ремонту должны выполняться только обученным квалифицированным персоналом.

- Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию и ремонту прекратить подачу сжатого воздуха в штуцер для подачи сжатого воздуха **[1-8]** и подачу материала в разъем для подключения материала **[1-10]**.

Для ремонта предлагаются запчасти (см. главу 16).

10.1. Замена деталей сопла

Демонтаж сопла для материала

- Вручную отвинтить пневмофорсунку с защитой от контакта **[8-1]**.
- Снять воздушное сопло **[8-2]** вместе с соплом для материала **[8-3]**.

Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя

- Отвинтить входное сопло **[8-4]** при помощи универсального ключа SATA.
- Отвинтить резьбовой наконечник **[8-8]** при помощи комбинированного инструмента SATA.

- Извлечь пружину **[8-7]**.
- Отвинтить твердосплавной шариковый наконечник (размер ключа 4) **[8-5]** при помощи гаечного ключа SATA (придерживать на конце иглы при помощи отвертки).
- Извлечь иглу краскораспылителя **[8-6]**.

Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя

⚠	Осторожно!

Повреждения из-за неправильного порядка установки
При несоблюдении порядка установки компоненты могут повредиться.
→ Следить за правильным порядком установки.

- Вставить новую иглу краскораспылителя **[8-6]**.
- Навинтить новый твердосплавной шариковый наконечник **[8-5]** при помощи гаечного ключа на иглу краскораспылителя (придерживать на конце иглы при помощи отвертки).
- Переместить иглу краскораспылителя назад.
- Ввинтить новое входное сопло **[8-4]** при помощи универсального ключа SATA.
- Надеть пружину **[8-7]**.
- Навинтить резьбовой наконечник **[8-8]** при помощи комбинированного инструмента SATA.

Монтаж нового сопла для материала

🕮	Указание!

При использовании сопла для материала с реверсивным переключателем вставить входное сопло в воздушное сопло. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.

- Вставить сопло для материала **[8-3]** в воздушное сопло **[8-2]**. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
- Надеть пневмофорсунку с защитой от контакта **[8-1]** вместе с воздушным соплом и соплом для материала и навинтить вручную.

10.2. Замена головки сопла

Демонтаж головки сопла

- Выполнить действия „Демонтаж сопла для материала“ и „Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы

краскораспылителя“ (см. главу 10.1).

- Отвинтить гайку головки сопла **[9-1]** при помощи универсального ключа SATA.
- Вывинтить винт **[9-3]** из крепежной пластины **[9-2]**.
- Отцепить крепежную пластину и снять головку сопла **[9-4]**.
- Извлечь уплотнительные кольца **[9-5]**.

Монтаж новой головки сопла

- Очистить уплотнительные и опорные поверхности **[9-6]**.
- Установить новые уплотнительные кольца **[9-5]**.
- Вставить новую головку сопла **[9-4]** в правильном положении и навесить крепежную пластину **[9-2]**.
- Ввинтить винт **[9-3]** в крепежную пластину.
- Прочно навинтить гайку головки сопла **[9-1]** при помощи универсального ключа SATA.
- Выполнить действия „Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя“ и „Монтаж нового сопла для материала“ (см. главу 10.1).

10.3. Замена кольца воздухораспределителя

Перед заменой кольца воздухораспределителя и после нее необходимо выполнить действия, указанные в главе «Замена деталей сопла» (см. главу 10.1).

Демонтаж кольца воздухораспределителя

⚠	Осторожно!

Ущерб из-за применения неправильного инструмента
Кольцо воздухораспределителя зафиксировано в головке сопла. В случае приложения чрезмерного усилия возможно повреждение головки сопла. Соскальзывание специального инструмента SATA может привести к травмам.
→ Носить рабочие перчатки.
→ При работе держать специальный инструмент SATA в сторону от туловища.
→ Равномерно извлечь кольцо воздухораспределителя из головки сопла.

- Выполнить действия „Демонтаж сопла для материала“ и „Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя“ (см. главу 10.1).

- Извлечь кольцо воздухораспределителя при помощи специального инструмента SATA **[10-1]**.
- Проверить уплотнительные поверхности головки сопла **[10-2]** на наличие повреждений и загрязнений, при необходимости очистить их или заменить головку сопла в сборе.

Установка нового кольца воздухораспределителя

- Вставить новое кольцо воздухораспределителя в головку сопла. Шип на нижней стороне кольца воздухораспределителя должен быть выровнен соответствующим образом **[10-3]**.
- Равномерно запрессуйте кольцо воздухораспределителя.
- Выполнить действия „Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя“ и „Монтаж нового сопла для материала“ (см. главу 10.1).

10.4. Замена спускового рычага

Демонтаж спускового рычага

- Снять стопорное кольцо **[11-5]**.
- Извлечь ось рычага **[11-3]**.
- Извлечь спусковой рычаг **[11-4]**.
- Снять пружинную шайбу **[11-1]** и пластмассовую шайбу **[11-2]**.

Монтаж нового спускового рычага

- Вставить спусковой рычаг **[11-4]** и при этом поместить пружинную шайбу **[11-1]** и пластмассовую шайбу **[11-2]** между корпусом пистолета и спусковым рычагом.
- Вставить ось рычага **[11-3]** через спусковой рычаг, шайбы и корпус пистолета.
- Установить стопорное кольцо **[11-5]**.

10.5. Замена уплотнения иглы краскораспылителя

Демонтаж держателей уплотнения иглы краскораспылителя

- Выполнить действия „Демонтаж сопла для материала“ и „Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя“ (см. главу 10.1).
- Вывинтить держатель уплотнения иглы краскораспылителя **[12-1]** при помощи универсального ключа SATA **[12-3]** и торцового ключа (размер ключа 7) **[12-2]**.
- Проверить держатель уплотнения иглы краскораспылителя на наличие повреждений и загрязнений, при необходимости очистить или заменить его.

Установка новых держателей уплотнения иглы краскораспылителя

- Зафиксировать новый держатель уплотнения иглы краскораспылителя **[12-1]** при помощи Loctite 242 и ввинтить при помощи универсального ключа SATA **[12-3]** и торцового ключа (размер ключа 7) **[12-2]**.
- Выполнить действия „Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя“ и „Монтаж нового сопла для материала“ (см. главу 10.1).

10.6. Замена воздушного микрометра, пневматического поршня и держателя уплотнения

Демонтаж воздушного микрометра, пневматического поршня и держателя уплотнения

- Выполнить действия „Демонтаж сопла для материала“ и „Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя“ (см. главу 10.1).
- Выполнить действия „Демонтаж головки сопла“ (см. главу 10.2).
- Выполнить действия „Демонтаж спускового рычага“ (см. главу 10.4).
- Вывинтить фиксирующий винт **[13-1]** при помощи оригинального комбинированного инструмента SATA **[13-2]**.
- Снять воздушный микрометр **[14-2]**.
- Извлечь пружину пневматического поршня**[14-1]** и головку пневматического поршня **[14-3]**.
- Извлечь шток пневматического поршня **[14-4]**.
- Вывинтить держатель уплотнения **[15-2]** при помощи комбинированного инструмента SATA (размер ключа 4) **[15-1]**.
- После демонтажа проверить шток пневматического поршня; при необходимости очистить его или заменить в случае повреждения (например, царапины или деформация).

Монтаж воздушного микрометра, пневматического поршня и держателя уплотнения

Предупреждение!

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.
Воздушный микрометр может неконтролируемо выскочить из покрасочного пистолета.
→ Во время ввинчивания фиксирующего винта следить за правильным положением воздушного микрометра.
→ Проверить надежность затяжки фиксирующего винта.

- Ввинтить новый держатель уплотнения **[15-2]** при помощи комбинированного инструмента SATA (размер ключа 4) **[15-1]**.
- Смазать новый шток пневматического поршня **[14-4]** высокоэффективной смазкой SATA (арт. № 48173) и вставить его. Учитывать направление монтажа.
- Вставить новую пружину пневматического поршня **[14-1]** и новую головку пневматического поршня **[14-3]**.
- Смазать новый воздушный микрометр **[14-2]** высокоэффективной смазкой SATA (арт. № 48173) и вставить его. Учитывать направление монтажа.
- Прочно затянуть фиксирующий винт **[13-1]** при помощи оригинального комбинированного инструмента SATA **[13-2]**.
- Выполнить действия „Монтаж нового спускового рычага“ (см. главу 10.4).
- Выполнить действия „Монтаж новой головки сопла“ (см. главу 10.2).
- Выполнить действия „Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя“ и „Монтаж нового сопла для материала“ (см. главу 10.1).

10.7. Замена шпинделей элементов регулирования круглой и широконаправленной струи

Демонтаж шпинделя

- Вывинтить винт с потайной головкой **[16-1]** при помощи комбинированного инструмента SATA.
- Снять рифленую кнопку **[16-2]**.
- Вывинтить шпиндель **[16-3]** при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 12).

Установка новых шпинделей

- Установить новый шпиндель **[16-3]** и ввинтить его при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 12).
- Установить рифленую кнопку **[16-2]**.
- Зафиксировать винт с потайной головкой **[16-1]** с помощью Loctite 242 и ввинтить от руки комбинированным инструментом SATA.

10.8. Замена сита для материала

⚠	Предупреждение!

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.
Эксплуатация покрасочного пистолета без сита для материала ведет к потере уплотняющего действия.
→ Вводить покрасочный пистолет в эксплуатацию только со встроенным ситом для материала.

Демонтаж сита для материала

- Отвинтить корпус фильтра для материала **[17-2]** при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 19). Рожковым ключом (размер 14) придерживать резьбовую деталь **[17-1]**.
- Извлечь сито для материала **[17-1]**.

Монтаж нового сита для материала

- Вставить сито для материала **[17-1]** в корпус фильтра для материала **[17-2]**.
- Навинтить корпус фильтра для материала и затянуть от руки при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 19). Рожковым ключом (размер 14) придерживать резьбовую деталь **[17-1]**.

10.9. Замена системы подвески

В качестве системы подвески предварительно смонтирован подвесной крюк. При необходимости его можно заменить на прилагаемую проушину.

Демонтаж системы подвески

- Вывинтить винт с потайной головкой **[18-1]** при помощи комбинированного инструмента SATA.
- Снять подвесной крюк **[18-2]**.

Монтаж новой системы подвески

- Установить проушину **[18-3]**.
- Ввинтить винт с потайной головкой **[18-1]** при помощи комбинированного инструмента SATA от руки.

11. Уход и хранение

Для обеспечения функционирования покрасочного пистолета требуется бережное обращение, а также постоянное техническое обслуживание и уход. Очищать покрасочный пистолет после каждого использования и проверять его функционирование и герметичность. После очистки высушите весь покрасочный пистолет чистым сжатым воздухом и смажьте подвижные детали смазкой для пистолетов SATA (арт. № 48173).

Предупреждение!

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.
Если во время работ по очистке автоматический пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединится, а материал может выйти под давлением.
→ Перед выполнением любых работ по очистке отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.

Осторожно!

Ущерб из-за неподходящих моющих средств
При использовании агрессивных моющих средств покрасочный пистолет может повредиться.
→ Не используйте агрессивные моющие средства.

Для очистки можно использовать только подходящие жидкие моющие средства.
→ Используйте нейтральное жидкое моющее средство с показателем pH 6–8.
→ Не используйте кислоты, щелочи, основания, травильные растворы, неподходящие регенераты или другие агрессивные моющие средства.

При погружении покрасочного пистолета в жидкое моющее средство существует опасность коррозии.
→ Не погружать покрасочный пистолет в жидкое моющее средство.

Использование неправильного инструмента для очистки может повредить отверстия и привести к нарушению распыляемой струи.
→ Использовать только щетки SATA.
→ Ни в коем случае не использовать прибор ультразвуковой чистки.

12. Обзор сопел

Сопло для материала		Технические характеристики				
№ сопла	Арт. №	Ø мм		Угол	Ширина, см	Пропускная способность нл/мин при 70 бар (1015 фунтов/кв. дюйм)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23

Сопло для материала		Технические характеристики				
№ сопла	Арт. №	Ø мм		Угол	Ширина, см	Пропускная способность нл/мин при 70 бар (1015 фунтов/кв. дюйм)
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0.45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0.45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0.45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0.45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0.45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Поворотное сопло						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0.25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Пропускная способность сопла

Указанные в таблице значения пропускной способности в нл/мин при 70 бар (1015 фунтов/кв. дюйм) относятся к воде (при 20° C) и отлича-

ются в случае применения материалов другой плотности и вязкости.

Ширина

Указанная ширина (ширина струи) относится к расстоянию между распылительным соплом и покрываемым объектом, равному 30 см (11,8 дюйма) при вязкости нанесения покрывного материала 20 DIN 4/c.

13. Неисправности

Описанные далее неисправности должны устраняться только обученным квалифицированным персоналом.

Если неисправность невозможно устранить с помощью описанных далее мер, отправьте покрасочный пистолет в сервисный отдел компании SATA.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Негерметичность входного сопла и сопла для материала.	Посторонний предмет во входном сопле нарушает герметичность.	Очистить входное сопло в растворителе или подходящем моющем средстве, продуть, заменить входное сопло.
Распыляемая среда выходит позади уплотнения иглы краскораспылителя через гайку головки сопла.	Уплотнение иглы краскораспылителя неисправно.	Заменить держатель уплотнения иглы краскораспылителя (см. главу 10.1).
Форма распыла серпообразная.	Засорено отверстие в насадке.	Очистить воздушное сопло (см. главу 11).
Рисунок распыления слишком мал, скошен, однобок или же расслоен.	Сопло для материала (при известных условиях воздушное сопло) загрязнено.	Очистить воздушное сопло или сопло для материала (см. главу 11). Задать форму струи посредством сопла для материала.
	Сопло для материала засорено.	Устранить засор при помощи щетки SATA (арт. № 92296).

Неисправность	Причина	Способ устранения
Воздух выходит из воздушного сопла выключенного покрасочного пистолета.	Пневматический поршень дефектен или загрязнен.	Очистить пневматический поршень (см. главу 11) или заменить его (см. главу 10.6).

Неисправность	Причина	Способ устранения
Распыляемая струя неустойчивая.	Входное сопло затянуто недостаточно хорошо.	Подтянуть входное сопло.
	Кольцо воздухораспределителя загрязнено или повреждено.	Заменить кольцо воздухораспределителя (см. главу 10.3).
	Воздушное сопло плохо закреплено.	Затяните пневмофорсунку от руки.
	Пространство между воздушным соплом и входным соплом загрязнено.	Очистить промежуточное пространство.
	Входное сопло и/или сопло для материала загрязнено.	Очистить входное сопло и сопло для материала. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
	Входное сопло и/или сопло для материала повреждено.	Заменить входное сопло и сопло для материала (см. главу 10.1). Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
	Давление потока распыляемой среды непостоянное.	Изменить давление потока распыляемой среды.
		Очистить фильтр для материала (см. главу 11) или заменить его (см. главу 10.8).

Неисправность	Причина	Способ устранения
Расщепление струи («ласточкин хвост»).	Слишком высокое давление распыления.	Уменьшить давление распыления.
	Материал слишком жидкий, или материала недостаточно.	Увеличить давление материала.
В центре материал наносится слишком толстым слоем.	Слишком много материала.	Уменьшить давление материала.
	Слишком густой материал.	Разбавить материал.
	Слишком низкое давление распыления.	Увеличить давление распыления.

14. Утилизация

Утилизация полностью опорожненного покрасочного пистолета в качестве вторсырья. Во избежание ущерба для окружающей среды утилизировать остатки распыляемой среды и разделительное средство надлежащим образом отдельно от покрасочного пистолета. Соблюдать местные предписания!

15. Сервисная служба

Принадлежности, запчасти и техническую помощь вы получите у вашего поставщика продукции фирмы SATA.

16. Запчасти

Указание!
В дополнение к приведенным запчастям в качестве запчастей можно заказать все модули.

Поз.	Арт. №	Обозначение	Кол-во
[19-1]	207530	Комплект для дооборудования реверсивным переключателем	1 комплект
[19-2]	228056	Пневмофорсунка с защитой от контакта для реверсивного переключателя	1 шт.
[19-3]	207522	Уплотнение реверсивного переключателя	1 шт.

Поз.	Арт. №	Обозначение	Кол-во
[19-4]	228049	Пневмофорсунка с защитой от контакта	1 шт.
[19-5]	98459	Воздушное сопло, круглая/широконаправленная струя	1 шт.
[19-6]	98434	Входное сопло с твердосплавной вставкой	1 шт.
[19-7]	97824	Воздухораспределительное кольцо	3 шт.
[19-8]	98541	Твердосплавной шариковый наконечник	1 шт.
[19-9]	98525	Уплотняющий фиксатор	1 шт.
[19-10]	1014117	Уплотнительное кольцо Ø 5,5 x 11,0	10 шт.
[19-11]	1006388	Подвесной крюк, проушина и винт с потайной головкой	1 комплект
[19-12]	1006362	Шпиндель, рифленая кнопка и винт с потайной головкой	1 комплект
[19-13]	77537	Игла краскораспылителя без твердосплавного шарикового наконечника	1 шт.
	98772	Игла краскораспылителя [19-13] с твердосплавным шариковым наконечником [19-8]	1 шт.
[19-14]	18341	Нажимная пружина для получения красочного тумана	1 шт.
[19-15]	1014109	Заглушка	1 шт.
[19-16]	1014092	Шток воздушного поршня	1 шт.
[19-17]	82636	Уплотняющий фиксатор	1 шт.
[19-18]	1014125	Гайка головки сопла	1 шт.
[19-19]	1006370	Головка сопла с подачей материала	1 комплект
[19-20]	211391	Фиксирующий винт	3 шт.
[19-21]	133991	Головка воздушного поршня	3 шт.
[19-22]	27813	Пружина для пневматического поршня	1 шт.
[19-23]	1014133	Воздушный микрометр	1 шт.

Поз.	Арт. №	Обозначение	Кол-во
[19-24]	12260	Сито для материала 60 меш	4 шт.
	12278	Сито для материала 100 меш	4 шт.
	74856	Сито для материала 200 меш	4 шт.
[19-25]	1014076	Корпус фильтра для материала в сборе с поворотным шарниром	1 шт.
[19-26]	19745	шарнир	1 шт.
[19-27]	1014084	Набор для спусковой скобы	1 шт.

□	Содержится в ремкомплекте (артикул 1006940)

17. Декларация о соответствии стандартам ЕС

Настоящим мы заявляем, что указанный ниже продукт, в силу дизайна, конструкции и исполнения в выпущенной нами в обращение версии соответствует основным требованиям к безопасности Директивы 2014/34/ЕС, включая действующие на момент составления декларации изменения, и может применяться в потенциально взрывоопасных средах согласно Директиве 2014/34/ЕС (ATEX), Приложение X, B.

Производитель
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

Наименование изделия
- SATAjet 4800 K spray mix

Маркировка ATEX
II 2 G T60°CX

Соответствующие директивы ЕС
- Директива ЕС по машиностроению 2006/42/ЕС
- Директива 2014/34/ЕС Оборудование и защитные системы, предназначенные для использования в потенциально взрывоопасных средах

Примененные гармонизированные стандарты:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Примененные национальные стандарты
■ DIN 31000:2011
Документы, требующиеся согласно Директиве 2014/34/EC, приложение VIII, переданы на хранение в уполномоченный орган № 0123 под номером 70023722 сроком на 10 лет.

Kornwestheim / Корнвестхайм, 01.07.2014 г.

Albrecht Kruse
Директор

Innehållsförteckning [originalversion: tyska]

1. Allmän information.....513
2. Säkerhetsanvisningar.....515
3. Avsedd användning.....516
4. Beskrivning.....516
5. Leveransomfattning.....517
6. Konstruktion 517
7. Tekniska data 517
8. Montering 518
9. Drift.....519
10. Underhåll och service.....521
11. Service och förvaring.....527
12. Översikt över munstycken ...528
13. Störningar.....529
14. Avfallshantering.....532
15. Kundtjänst 532
16. Reservdelar.....532
17. EU Konformitetsförklaring ...533

	Läs först!
Läs igenom hela den här bruksanvisningen noga före idrifttagandet och användningen. Beakta säkerhets- och riskanvisningarna!	

Förvara alltid den här bruksanvisningen nära produkten eller på en plats som alla kommer åt!

1. Allmän information

Den här bruksanvisningen innehåller viktig information om driften av SATAjet 4800 K spray mix, nedan kallad lackeringspistol. Här beskrivs även idrifttagande, underhåll, service, skötsel och förvaring samt hur störningar åtgärdas.

1.1. Målgrupper

Denna bruksanvisning är avsedd för

- Specialister inom målnings- och lackeringsyrket.
- Utbildad personal för lackeringsarbeten inom industri- och hantverksverksamheter.

1.2. Varningsanvisningar i den här bruksanvisningen

	Explosionsrisk!
Den här anvisningen kännetecknar en fara med hög risk som omedelbart leder till döden eller svåra personskador, om den inte undviks. → Den här pilen hänvisar till den aktuella försiktighetsåtgärd som eliminerar faran.	

	Varning!

Den här anvisningen kännetecknar en fara med medelhög risk som kan leda till döden eller svåra personskador, om den inte undviks.
→ Den här pilen hänvisar till den aktuella försiktighetsåtgärd som eliminerar faran.

Se upp!

Den här anvisningen kännetecknar en fara med låg risk som kan ha en lätt eller medelsvår kroppsskada eller sakskada till följd, om den inte undviks.
→ Den här pilen hänvisar till den aktuella försiktighetsåtgärd som eliminerar faran.

Tips!

Denna upplysning ger dig användningsrekommendationer och hjälpsamma tips för skötsel, drift, underhåll och reparation.

1.3. Arbetarskydd

Följ principiellt de allmänna och de nationella olycksfallsförebyggande föreskrifterna samt de aktuella skyddsanvisningarna för verkstäder och företag.

1.4. Reserv-, tillbehörs- och slitagedelar.

Principiellt ska endast reserv-, tillbehörs- och slitagedelar i original från SATA användas. Tillbehörsdelar, som inte levereras av SATA, är inte testade och inte godkända. SATA påtar sig inget ansvar för skador, som uppkommit genom användning av icke godkända reserv-, tillbehörs- och slitagedelar.

1.5. Garanti och ansvar

SATA:s allmänna affärsvillkor och eventuella ytterligare avtalade villkor samt de lokalt gällande lagarna gäller.

SATA ansvarar inte vid

- Ignorering av bruksanvisningen
- Användning av icke utbildad personal
- Icke bestämmelseenlig användning av produkten.
- Icke användande av den personliga skyddsutrustningen
- Icke användande av tillbehörs- och reservdelar i original.
- Egenmäktiga ombyggnader eller tekniska förändringar.
- Naturligt slitage.

- Stötbelastning icke typisk för drift.
- Otillåtna monterings- och demonteringsarbeten.

1.6. Tillämpade riktlinjer, förordningar och normer

EG:s maskindirektiv 2006/42/EG

EU-direktivet 2014/34/EU
Apparater och skyddssystem för avsedd användning i områden med explosionsrisk

DIN EN ISO 12100:2011
Maskinsäkerhet, allmänna krav

DIN EN 1127-1:2011
Explosionsskydd, del 1: Underlag och metodik

DIN EN 1953:2013
Sprut- och sprayapparater för beläggningsämnen - säkerhetskrav

DIN EN 13463-1:2009
Ickeelektriska apparater för användning i områden med explosionsrisk, del 1: Underlag och krav

DIN 31000:2011
Allmänna principer för ur säkerhetsvinkel korrekt utformning av tekniska produkter.

2. Säkerhetsanvisningar

Läs och följ samtliga anvisningar nedan. Ignorering eller felaktig hantering kan leda till funktionsstörningar eller personskador.

2.1. Krav på personalen

Endast erfarna fackmän och utbildad personal som har läst och förstått hela den här bruksanvisningen får använda lackeringspistolen.

2.2. Personlig skyddsanordning (PSA)

Det kan bildas ångor vid användningen, underhållet och skötseln av lackeringspistolen. Ljudtrycksnivån kan överstiga 85 dB(A) under användningen.

- Bär alltid godkänd skyddskläsel vid användning, underhåll och rengöring. Den personliga skyddsutrustningen består av andningsskydd, ögonskydd, skyddsoverall, skyddshandskar och arbetsskor. Bär även hörselskydd vid behov.

2.3. Användning i explosiva områden

	Explosionsrisk!
Felaktig användning av lackeringspistolen kan leda till att explosionsskyddet inte fungerar. → Placera inte lackeringspistolen i områden med explosionsrisk, ex-zon 0. → Använd inga lösnings- eller rengöringsmedel baserade på homogeniserade kolväten.	

Lackeringspistolen är godkänd för användning / förvaring i explosiva områden i ex-zon 1 och 2.

Områdeskod:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX-märke
II	Apparatgrupp
2	Apparatkategori
G	Kategori gas
T60°CX	Temperaturklass

2.4. Säkerhetsanvisningar

- Gör ett funktions- och täthetstest på lackeringspistolen inför varje användningstillfälle.
- Rikta aldrig lackeringspistolen mot levande varelser.
- Använd aldrig lackeringspistolen i skadat eller ofullständigt skick.
- Ta genast lackeringspistolen ur drift vid skador samt skilj den från tryckluftsnätet och materialförsörjningen.
- Iaktta säkerhetsföreskrifter.
- Iaktta arbetsskyddsföreskrifter BGR 500.

3. Avsedd användning

Lackeringspistolen är avsedd för applicering av färger och lacker samt andra lämpliga rinnande material på lämpliga substrat via airless-principen.

4. Beskrivning

Lackeringspistolen består av huvudbeståndsdelarna:

- Luftmunstycke (steglöst positionerbart) **[1-13]**
- Materialmunstycke, fixerat i luftmunstycket (materialmunstycket ingår inte i leveransomfattningen) **[1-13]**.
- Avtryckare med avtryckarspärr **[1-6]**

- Pistolkropp **[1-7]**
- Munstyckshuvud med materialmatarrör **[1-11]**
- Steglös regulator för rund/bred stråle **[1-2]**
- Luftmikrometer **[1-4]**
- Tryckluftsanslutning med vridled **[1-8]**
- Materialanslutning med vridled **[1-10]**

5. Leveransomfattning

- Lackeringspistol utan materialmunstycke
- Verktygssats
- Upphängningsögla
- Materialsil 100 msh (monterad i materialfilterhuset)
- Bruksanvisning

6. Konstruktion

6.1. Lackeringspistol

[1-1] Upphängningskrok
[1-2] Steglös regulator för rund/bred stråle
[1-3] Avslutningsskruv
[1-4] Luftmikrometer
[1-5] Låsskruv för luftmikrometer
[1-6] Avtryckare med avtryckarspärr
[1-7] Pistolkroppen
[1-8] Tryckluftsanslutning med vridled
[1-9] Materialfilterhus
[1-10] Materialanslutning med vridled
[1-11] Munstyckshuvud med materialmatare
[1-12] Beröringsskydd
[1-13] Munstyckssats med luftmunstycke, materialmunstycke, fixerat i luftmunstycket (materialmunstycket ingår inte i leveransomfattningen)

6.2. Verktygssats

[2-1] U-nyckel (4 mm)
[2-2] Utdragningsverktyg
[2-3] Rengöringsborste
[2-4] Hylsnyckel (7 mm)
[2-5] SATA kombiverktyg
[2-6] SATA universalnyckel

7. Tekniska data

SATAjet 4800 K spray mix	
Rekommenderat ingångstryck i pistolen	2,0 bar - 3,0 bar
Max. ingångstryck i pistolen	10,0 bar
Maximalt materialtryck	250,0 bar

SATAjet 4800 K spray mix	
Luftförbrukning bred stråle (vid ett ingångstryck på 3,0 bar/43,5 psi)	120 Nl/min
Luftförbrukning rund stråle (vid ett ingångstryck på 3,0 bar/43,5 psi)	310 Nl/min
Max. temperatur för sprutmediet	60 °C
Rekommenderat spetsavstånd	18 cm - 25 cm
Tryckluftsanslutning	¼" yttergänga
material	M16 x 1,5
Vikt inklusive materialsil och materialmunstycke	760 g

8. Montering

Varning!

Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.
På grund av det höga drifttrycket kan komponenter lossa och material kan tränga ut i materialanslutningsområdet.
→ Se till att alla komponenter i materialanslutningsområdet klarar det maximala drifttrycket.
→ Använd materialslangar från SATA.

Varning!

Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.
Komponenter kan lossa och material kan strömma ut utan förvarning vid monteringsarbeten med bibehållen förbindelse med tryckluftsnätet och materialförsörjningen.
→ Skilj lackeringspistolen från tryckluftsnätet och materialförsörjningen inför alla monteringsarbeten.
→ Sätt systemet trycklöst.

Se upp!

Skador utgående från löst sittande skruvar
Löst sittande skruvar kan leda till skador på komponenterna eller till funktionsstörningar.
→ Dra åt alla skruvar för hand och kontrollera att de sitter fast.

- Bryt tryckluftsförsörjningen till tryckluftsanslutningen **[1-8]** och materialförsörjningen till materialanslutningen **[1-10]** inför alla monteringsarbeten.

8.1. Montering av materialmunstycke

Tips!

Det valda materialmunstycket (ingår inte i leveransomfattningen) måste monteras i lackeringspistolens luftmunstycke inför den första användningen.

- Skruva av luftmunstycksringen med beröringsskydd **[3-1]** för hand och ta bort den tillsammans med luftmunstycket **[3-2]**.
- Sätt materialmunstycket **[3-3]** i luftmunstycket. Var noga med att justera in spåret mot fixeringsstiftet.
- Sätt på luftmunstycksringen med beröringsskydd tillsammans med luftmunstycket och materialmunstycket och skruva på den för hand.

8.2. Montering av vändmunstycke med T-vred

- Skruva av luftmunstycksringen med beröringsskydd **[4-1]** för hand och ta bort den tillsammans med luftmunstycket **[4-3]**.
- Sätt tätningsenheten **[4-4]** korrekt i luftmunstycket.
- Sätt vändmunstycket med T-vred **[4-2]** i luftmunstycket.
- Sätt på luftmunstycksringen med beröringsskydd tillsammans med luftmunstycket materialmunstycket och tätningsenheten och skruva på den för hand. Beakta positionen på vändmunstycket med T-vred i förhållande till tätningsenheten vid påskruvningen.

9. Drift

Se upp!

Skador utgående från löst sittande skruvar
Löst sittande skruvar kan leda till skador på komponenterna eller till funktionsstörningar.
→ Dra åt alla skruvar för hand och kontrollera att de sitter fast.

9.1. Första idrifttagandet

Lackeringspistolen levereras förmonterad. Det valda materialmunstycket måste monteras (se kapitel 8.1 respektive 8.2).
Kontrollera efter uppackningen:

- Lackeringspistolen är skadad.

- Om leveransen är fullständig (se kapitel 5).

⚠	**Se upp!**
Skador på grund av smutsig tryckluft Användning av smutsig tryckluft kan leda till felaktiga funktioner. → Använd ren tryckluft, exempelvis med hjälp av SATA filter 444 (artikelnr 92296).	

- Kontrollera att alla skruvar sitter fast.
- Dra åt förmunstycket ordentligt.
- Anslut sprutluftslangen till tryckluftsanslutningen **[1-8]**.
- Anslut materialslangen till materialanslutningen **[1-10]**.
- Spola igenom materialkanalen med en lämplig rengöringsvätska (se kapitel 11).

9.2. Reglerdrift

Beakta respektive kontrollera följande punkter inför varje användningstillfälle för att säkerställa ett säkert arbete med lackeringspistolen:

- Säkerställ det nödvändiga tryckluftsflödet, materialflödet, materialtrycket och sprutluftstrycket.
- Ren tryckluft används.

Inställning av materialförsörjning

- Ställ in ett nödvändigt materialmatartryck på högtryckspumpen.

Inställning av finfördelningstryck

Lackeringsmaterialet finfördelas enligt airless-principen. Materialet matas under högt tryck till munstycket, där det finfördelas och formar en sprutbild utifrån materialmunstyckets geometri.

🕮	**Tips!**
Uppnås inte det för utformningen av sprutstrålen nödvändiga materialtrycket, måste trycket i materialmataren höjas.	

- Ställ in materialtrycket på det nödvändiga ingångstrycket.

inställning av sprutstrålen

Sputstrålens bredd och sprutvinkeln definieras via materialmunstyckets geometri. Strålens form kan ställas in genom att mängden tryckluft till luftmunstycket regleras.

- En rund stråle kan ställas in genom att regulatorn för rund och bred stråle (B) **[5-1]** vrids.
- Luftflödet kan regleras med hjälp av luftmikrometern **[5-2]**.

Lackering

Tips!

Använd bara den materialmängd som krävs för arbetssteget vid lackeringen.
Var vid lackeringen noga med att hålla det nödvändiga sprutavståndet.
Förvara eller avfallshantera materialet på ett korrekt sätt efter lackeringen.

- Håll det nödvändiga sprutavståndet.
- Säkerställ sprutluftsmatningen och materialförsörjningen.
- Osäkra lackeringspistolen med hjälp av avtryckarspärren **[6-1]** på avtryckaren **[6-2]**.
- Tryck in avtryckaren **[7-1]** helt för att lackera.
- Håll lackeringspistolen enligt **[7-2]**.

Avslutande av lackeringsförlopp

- Säkra lackeringspistolen med hjälp av avtryckarspärren **[6-1]** på avtryckaren **[6-2]**.
- Stäng av sprutluften och materialförsörjningen samt beakta anvisningarna om service och förvaring, om lackeringsförloppet avslutas eller om en lång paus planeras, (se kapitel 11).

10. Underhåll och service

Varning!

Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.
Komponenter kan lossa och material kan strömma ut utan förvarning vid underhållsarbeten med bibehållen förbindelse med tryckluftsnätet och materialförsörjningen.
→ Skilj lackeringspistolen från tryckluftsnätet och materialförsörjningen inför alla underhållsarbeten.
→ Sätt systemet trycklöst.

Lackeringspistolens materialförande delar samt materialförsörjningen och ledningarna står under högt tryck (upp till 250 bar).
→ Planera slangledningarna och anslutningssystemen utifrån det.

I det här kapitlet beskrivs hur lackeringspistolen underhålls och repareras. Endast utbildad fackpersonal får utföra underhålls- och servicearbeten.

- Bryt tryckluftsförsörjningen till tryckluftsanslutningen **[1-8]** och materialförsörjningen till materialanslutningen **[1-10]** inför alla underhålls- och servicearbeten.

Det finns reservdelar att beställa för reparationsarbeten (se kapitel 16).

10.1. Byte av munstycksdelar

Demontering av materialmunstycke

- Skruva av luftmunstyckesringen med beröringsskydd **[8-1]** för hand.
- Ta bort luftmunstycket **[8-2]** tillsammans med materialmunstycket **[8-3]**.

Demontering av förmunstycke, kulspets i hård metall och färgnål

- Skruva av förmunstycket **[8-4]** med en SATA universalnyckel.
- Skruva bort avslutningsskruven **[8-8]** med ett SATA kombiverktyg.
- Ta bort fjädern **[8-7]**.
- Skruva bort kulspetsen i hård metall (4 mm) **[8-5]** med en SATA skruvnyckel (håll emot med en skruvmejsel vid nåländen).
- Ta bort färgnålen **[8-6]**.

Montering av nytt förmunstycke, ny kulspets i hård metall och ny färgnål

Se upp!

Skador på grund av felaktig monteringsföljd
Komponenterna kan skadas, om de monteras i fel ordningsföljd.
→ Var noga med att ha rätt monteringsföljd.

- Skjut in den nya färgnålen **[8-6]**.
- Skruva fast den nya kulspetsen i hård metall **[8-5]** på färgnålen med en skruvnyckel (håll emot med en skruvmejsel vid nåländen).
- Skjut färgnålen bakåt.
- Skruva i det nya förmunstycket **[8-4]** med en SATA universalnyckel.
- Sätt på fjädern **[8-7]**.
- Skruva fast avslutningsskruven **[8-8]** med ett SATA kombiverktyg.

Montering av nytt materialmunstycke

Tips!

Sätt förmunstycket i luftmunstycket vid materialmunstycke med T-vred. Var noga med att justera in spåret mot fixeringsstiftet.

- Sätt materialmunstycket **[8-3]** i luftmunstycket **[8-2]**. Var noga med att justera in spåret mot fixeringsstiftet.

- Sätt på luftmunstycksringen med beröringsskydd **[8-1]** tillsammans med luftmunstycket och materialmunstycket och skruva på den för hand.

10.2. Byte av munstyckshuvud

Demontering av munstyckshuvud

- Utför arbetsstegen „Demontering av materialmunstycke“ och „Demontering av förmunstycke, kulspets i hård metall och färgnål“ (se kapitel 10.1).
- Skruva av muttern på munstyckshuvudet **[9-1]** med en SATA universalnyckel.
- Skruva bort skruven **[9-3]** från fästplåten **[9-2]**.
- Häng av fästplåten och ta bort munstyckshuvudet **[9-4]**.
- Ta bort O-ringarna **[9-5]**.

Montering av nytt munstyckshuvud

- Rengör tätnings- och anliggningsytorna **[9-6]**.
- Sätt i nya O-ringar **[9-5]**.
- Placera det nya munstyckshuvudet **[9-4]** korrekt och häng i fästplåten **[9-2]**.
- Skruva fast skruven **[9-3]** i fästplåten.
- Skruva fast muttern på munstyckshuvudet **[9-1]** med en SATA universalnyckel.
- Utför arbetsstegen „Montering av nytt förmunstycke, ny kulspets i hård metall och ny färgnål“ och „Montering av nytt materialmunstycke“ (se kapitel 10.1).

10.3. Byte av luftfördelarring

Utför arbetsstegen i kapitlet Byte av munstycksdelar före och efter ett byte av luftfördelarringen (se kapitel 10.1).

Demontering av luftfördelarring

Se upp!

Skador förorsakade av felaktiga verktyg
Luftfördelarringen sitter fast i munstyckshuvudet. Användning av för mycket kraft kan skada munstyckshuvudet. Att slinta med ett SATA utdragningsverktyg kan leda till personskador.
→ Bär arbetshandskar.
→ Använd alltid SATA utdragningsverktyg en bit bort från kroppen.
→ Dra ut luftfördelarringen jämnt ur munstyckshuvudet.

- Utför arbetsstegen „Demontering av materialmunstycke“ och „Demon-

tering av förmunstycke, kulspets i hård metall och färgnål“ (se kapitel 10.1).
- Dra ut luftfördelarringen med ett SATA utdragningsverktyg **[10-1]**.
- Kontrollera att tätningsytorna på munstyckshuvudet **[10-2]** inte är skadade eller förorenade. Rengör dem vid behov eller byt ut hela modulen munstyckshuvud.

Montering av ny luftfördelarring
- Sätt i en ny luftfördelarring i munstyckshuvudet. Tappen på undersidan av luftfördelarringen måste vara korrekt injusterad **[10-3]**.
- Pressa in luftfördelarringen jämnt.
- Utför arbetsstegen „Montering av nytt förmunstycke, ny kulspets i hård metall och ny färgnål“ och „Montering av nytt materialmunstycke“ (se kapitel 10.1).

10.4. Byte av avtryckare

Demontering av avtryckare
- Dra av låsringen **[11-5]**.
- Dra ut avtryckarbulten **[11-3]**.
- Ta bort avtryckaren **[11-4]**.
- Ta bort fjäderbrickan **[11-1]** och plastbrickan **[11-2]**.

Montering av ny avtryckare
- Sätt i avtryckaren **[11-4]** genom att samtidigt skjuta fjäderbrickan **[11-1]** och plastbrickan **[11-2]** mellan pistolkroppen och avtryckaren.
- Tryck in avtryckarbulten **[11-3]** genom avtryckaren, brickorna och pistolkroppen.
- Sätt fast låsringen **[11-5]**.

10.5. Byte av färgnålstätning

Demontering av tätningshållare för färgnål
- Utför arbetsstegen „Demontering av materialmunstycke“ och „Demontering av förmunstycke, kulspets i hård metall och färgnål“ (se kapitel 10.1).
- Skruva ut tätningshållaren för färgnål **[12-1]** med en SATA universalnyckel **[12-3]** och en hylsnyckel (7 mm) **[12-2]**.
- Kontrollera att tätningshållaren för färgnål inte är skadad eller förorenad. Rengör eller byt ut den vid behov.

Montering av ny tätningshållare för färgnål
- Lås den nya tätningshållaren för färgnål **[12-1]** med Loctite 242 och skruva fast den med en SATA universalnyckel **[12-3]** och en hylsnyckel

(7 mm) **[12-2]**.

- Utför arbetsstegen „Montering av nytt förmunstycke, ny kulspets i hård metall och ny färgnål“ och „Montering av nytt materialmunstycke“ (se kapitel 10.1).

10.6. Byte av luftmikrometer, luftkolv och tätningshållare

Demontering av luftmikrometer, luftkolv och tätningshållare

- Utför arbetsstegen „Demontering av materialmunstycke“ och „Demontering av förmunstycke, kulspets i hård metall och färgnål“ (se kapitel 10.1).
- Utför arbetsstegen „Demontering av munstyckshuvud“ (se kapitel 10.2).
- Utför arbetsstegen „Demontering av avtryckare“ (se kapitel 10.4).
- Skruva ut låsskruven **[13-1]** med ett original SATA kombiverktyg **[13-2]**.
- Dra av luftmikrometern **[14-2]**.
- Ta bort luftkolvsfjädern **[14-1]** och luftkolvshuvudet **[14-3]**.
- Dra ut luftkolvsstången **[14-4]**.
- Skruva ut tätningshållaren **[15-2]** med ett SATA kombiverktyg (4 mm) **[15-1]**.
- Kontrollera luftkolvsstången efter demonteringen. Rengör eller byt den vid behov, om den är skadad (exempelvis repor eller böjd).

Montering av ny luftmikrometer, ny luftkolv och ny tätningshållare

Varning!

Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.
Luftmikrometern kan skjuta ut okontrollerat ur lackeringspistolen.
→ Var vid iskruvningen av låsskruven noga med att luftmikrometern får en korrekt injustering.
→ Kontrollera att låsskruven sitter fast ordentligt.

- Skruva i den nya tätningshållaren **[15-2]** med ett SATA kombiverktyg (4 mm) **[15-1]**.
- Fetta in den nya luftkolvsstången **[14-4]** med SATA högprestandafett (artikelnr 48173) och sätt i den. Beakta monteringsriktningen.
- Sätt i en ny luftkolvsfjädern **[14-1]** och ett nytt luftkolvshuvud **[14-3]**.
- Fetta in den nya luftmikrometern **[14-2]** med SATA högprestandafett (artikelnr 48173) och sätt i den. Beakta monteringsriktningen.
- Dra åt låsskruven **[13-1]** med ett original SATA kombiverktyg **[13-2]**.
- Utför arbetsstegen „Montering av ny avtryckare“ (se kapitel 10.4).

- Utför arbetsstegen „Montering av nytt munstyckshuvud“ (se kapitel 10.2).
- Utför arbetsstegen „Montering av nytt förmunstycke, ny kulspets i hård metall och ny färgnål“ och „Montering av nytt materialmunstycke“ (se kapitel 10.1).

10.7. Byte av spindel för regulatorn för rund respektive bred stråle

Demontering av spindel

- Skruva ut skruven med försänkt huvud **[16-1]** med ett SATA kombiverktyg.
- Dra av den räfflade knappen **[16-2]**.
- Skruva ut spindeln **[16-3]** med en SATA universalnyckel (12 mm).

Montering av ny spindel

- Sätt på en ny spindel **[16-3]** och skruva fast den med en SATA universalnyckel (12 mm).
- Sätt på den räfflade knappen **[16-2]**.
- Säkra skruven med försänkt huvud **[16-1]** med Loctite 242 och skruva fast den med ett SATA kombiverktyg.

10.8. Byte av materialsil

Varning!

Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.
Används lackeringspistolen utan materialsil, leder det till att tätningen inte fungerar.
→ Ta inte lackeringspistolen i drift utan en materialsil monterad.

Demontering av materialsil

- Skruva ut materialfilterhuset **[17-2]** med en SATA-universalnyckel (19 mm). Håll emot med en U-nyckel (14 mm) på gängdelen **[17-1]**.
- Ta bort materialsilen **[17-1]**.

Montering av ny materialsil

- Sätt materialsilen **[17-1]** i materialfilterhuset **[17-2]**.
- Skruva fast materialfilterhuset och dra åt det för hand med en SATA-universalnyckel (19 mm). Håll emot med en U-nyckel (14 mm) på gängdelen **[17-1]**.

10.9. Byte av upphängningssystem

Det finns en upphängningskrok förmonterad som upphängningssystem. Vid behov kan den bytas ut mot den medföljande upphängningsöglan.

Demontering av upphängningssystem

- Skruva ut skruven med försänkt huvud **[18-1]** med ett SATA kombiverktyg.
- Ta bort upphängningskroken **[18-2]**.

Montering av nytt upphängningssystem

- Sätt på en upphängningsögla **[18-3]**.
- Skruva fast skruven med försänkt huvud **[18-1]** med ett SATA kombiverktyg för hand.

11. Service och förvaring

Det krävs en noggrann hantering samt ett ständigt underhåll och bra service av lackeringspistolen för att säkerställa dess funktion. Rengör lackeringspistolen efter användningen och kontrollera att den fungerar och är tät. Torka hela lackeringspistolen med ren tryckluft och fetta in alla rörliga delar med SATA pistolfett (artikelnr 48173) efter rengöringen.

Varning!

Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.

Komponenter kan lossa och material kan strömma ut utan förvarning vid rengöringsarbeten med bibehållen förbindelse med tryckluftsnätet och materialförsörjningen.

→ Skilj lackeringspistolen från tryckluftsnätet och materialförsörjningen inför alla rengöringsarbeten.

Se upp!

Skador på grund av felaktigt rengöringsmedel
Vid användning av aggressiva rengöringsmedel kan lackeringspistolen skadas.
→ Använd inga aggressiva rengöringsmedel.

Endast lämpliga rengöringsvätskor får användas till rengöringen.
→ Använd en neutral rengöringsvätska med ett pH-värde på 6–8.
→ Använd varken syror, lutar, alkalier, luttvättmedel, olämpliga regenerat eller andra aggressiva rengöringsmedel.

Det finns risk för korrosion, om lackeringspistolen doppas ner i rengöringsvätskan.
→ Doppa inte ner lackeringspistolen i rengöringsvätskan.

Fel rengöringsverktyg kan skada hålen, vilket kan leda till att sprutstrålen påverkas negativt.
→ Använd bara SATA rengöringsborstar.
→ Använd aldrig en ultraljudsrengöringsapparat.

12. Översikt över munstycken

Materialmunstycke		Tekniska data				
Munstycke nummer	Artikelnr	Ø mm	Ø tum	Vinkel	Bredd cm	Genomströmning nl/min vid 70 bar (1 015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45

Materialmunstycke		Tekniska data				
Munstycke nummer	Artikelnr	Ø mm	Ø tum	Vinkel	Bredd cm	Genomströmning nl/min vid 70 bar (1 015 psi)
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Vändmunstycke						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Genomströmning
De värden som anges i tabellen i nl/min vid 70 bar (1 015 psi) refererar till vatten (vid 20 °C) och varierar vid material med annan densitet och viskositet.

Bredd
Den angivna bredden (strålningsbredden) refererar till ett avstånd mellan sprutmunstycket och det objekt som ska lackeras på 30 cm (11,8 inch) vid en viskositet på sprutmaterialet på 20 DIN 4/s.

13. Störningar

Endast utbildad fackpersonal får åtgärda sådana störningar som beskrivs nedan.
Sänd lackeringspistolen till kundtjänsten på SATA, om en störning inte

kan åtgärdas med hjälp av informationen nedan.

Fel	Orsak	Avhjälpning
Förmunstycket och materialmunstycket är otäta.	Smuts i förmunstycket förhindrar en tätning.	Rengör förmunstycket i ett lösningsmedel eller ett lämpligt rengöringsmedel och blås rent det, alternativt byt förmunstycket.
Sprutmedium tränger ut bakom färgnålstätningen via muttern på munstyckshuvudet.	Färgnålstätningen är defekt	Byt tätningshållaren för färgnål (se kapitel 10.1).
Skärformig sprutbild.	Hornhålet är igensatt.	Rengör luftmunstycket (se kapitel 11).
Sprutningsbilden för liten, sned, ensidig eller delad.	Materialmunstycket (eventuellt luftmunstycket) är smutsigt.	Rengör luft- respektive materialmunstycket (se kapitel 11). Ställ in strålens form från materialmunstycket.
	Materialmunstycket är igensatt.	Åtgärda igensättningen med hjälp av ett SATA rengöringsmunstycke (artikelnr 92296).
Det tränger ut luft ur luftmunstycket, när lackeringspistolen är avstängd.	Luftkolven är defekt eller smutsig.	Rengör luftkolven (se kapitel 11) eller byt den (se kapitel 10.6).

Fel	Orsak	Avhjälpning
Sprutstrålen är orolig.	Förmunstycket är inte tillräckligt åtdraget.	Dra åt förmunstycket.
	Luftfördelarringen är smutsig eller skadad	Byt luftfördelarringen (se kapitel 10.3).
	Luftmunstycket sitter löst	Skruva åt luftfördelarringen för hand
	Mellanrummet mellan luftmunstycket och förmunstycket är smutsigt.	Rengör mellanrummet
	Förmunstycket och/eller materialmunstycket är smutsigt.	Rengör förmunstycket respektive materialmunstycket. Var noga med att justera in spåret mot fixeringsstiftet.
	Förmunstycket och/eller materialmunstycket är skadat.	Byt för- och materialmunstycket (se kapitel 10.1). Var noga med att justera in spåret mot fixeringsstiftet.
	Sprutmediets flödestryck är inte konstant	Korrigera sprutmediets flödestryck.
		Rengör materialfiltret (se kapitel 11) eller byt det (se kapitel 10.8).
Delad stråle (laxstjärt).	För högt finfördelningstryck.	Sänk finfördelningstrycket.
	För tunt eller otillräckligt med material.	Öka materialtrycket.
Materialappliceringen är för kraftig i mitten.	För mycket material.	Sänk materialtrycket.
	För tjockt inställt material.	Minska tjockleken på materialet.
	För lågt finfördelningstryck.	Öka finfördelningstrycket.

14. Avfallshantering

Skrota den fullständigt tömda lackeringspistolen som materialåtervinning. Ta hand om resterna av sprutmedier och släppmedel åtskilt från lackeringspistolen på ett korrekt sätt för att undvika skador på miljön. Beakta de lokala föreskrifterna!

15. Kundtjänst

Tillbehör, reservdelar och teknisk support kan du få av din SATA-återförsäljare.

16. Reservdelar

Tips!

Alla moduler kan beställas som reservdelar vid sidan av de angivna reservdelarna.

Pos.	Artikelnr	Benämning	Antal
[19-1]	207530	Kompletteringssats T-vred för vändmunstycke	1 sats
[19-2]	228056	Luftmunstycksring med beröringsskydd för T-vred för vändmunstycke	1 styck
[19-3]	207522	Tätningsenhet för T-vred för vändmunstycke	1 styck
[19-4]	228049	Luftmunstycksring med beröringsskydd	1 styck
[19-5]	98459	Luftmunstycke för rund/bred stråle	1 styck
[19-6]	98434	Förmunstycke med insats i hård metall	1 styck
[19-7]	97824	Luftfördelarring	3 stycken
[19-8]	98541	Kulspets i hård metall	1 styck
[19-9]	98525	Tätningshållare	1 styck
[19-10]	1014117	O-ring Ø 5,5 x 11,0	10 st.
[19-11]	1006388	Upphängningskrok, upphängningsögla och skruv med försänkt huvud	1 sats
[19-12]	1006362	Spindel, räfflad knapp och skruv med försänkt huvud	1 sats
[19-13]	77537	Färgnål utan kulspets i hård metall	1 styck

Pos.	Artikelnr	Benämning	Antal
	98772	Färgnål [19-13] med kulspets i hård metall [19-8]	1 styck
[19-14]	18341	Tryckfjäder	1 styck
[19-15]	1014109	Avslutningsskruv	1 styck
[19-16]	1014092	Luftkolvstång	1 styck
[19-17]	82636	Tätningshållare	1 styck
[19-18]	1014125	Mutter på munstyckshuvud	1 styck
[19-19]	1006370	Munstyckshuvud med materialmatare	1 sats
[19-20]	211391	Låsskruv	3 stycken
[19-21]	133991	Luftkolvshuvud	3 stycken
[19-22]	27813	Fjäder för luftkolv	1 styck
[19-23]	1014133	Luftmikrometer	1 styck
[19-24]	12260	Materialsil 60 msh	4 stycken
	12278	Materialsil 100 msh	4 stycken
	74856	Materialsil 200 msh	4 stycken
[19-25]	1014076	Materialfilterhus, komplett med vridled	1 styck
[19-26]	19745	Vridled	1 styck
[19-27]	1014084	Avtryckarsats	1 styck

□	Ingår i reparationssats **(art.nr. 1006940)**

17. EU Konformitetsförklaring

Härmed försäkrar vi att den nedanstående produkten utifrån sin konception, sin konstruktion och sitt byggnadssätt i det av oss marknadsförda utförandet uppfyller de grundläggande säkerhetskraven i EU-direktivet 2014/34/EU inklusive de vid tidpunkten för försäkran gällande ändringarna och att den enligt EU-direktivet 2014/34/EU kan användas i explosionsfarliga områden (ATEX), bilaga X, B.

Tillverkare

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Produktbeteckning

- SATAjet 4800 K spray mix

ATEX-märkning

II 2 G T60°CX

Tillämpliga EG-direktiv

- EG:s maskindirektiv 2006/42/EG
- EU-direktivet 2014/34/EU Utrustning och säkerhetssystem som är avsedda för användning i explosionsfarliga omgivningar

Harmoniserade normer som används:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Tillämpade nationella normer

- DIN 31000:2011

De underlag som krävs enligt 2014/34/EU, bilaga VIII, finns på den utfärdande myndigheten nummer 0123, med dokumentnummer 70023722 under 10 år.

Kornwestheim, 2014-07-01

Albrecht Kruse
Verkställand direktör

Kazalo [originalna različica: nemška]

1. Splošne informacije 535
2. Varnostni napotki 537
3. Uporaba v skladu z namembnostjo 538
4. Opis 538
5. Obseg dobave 539
6. Sestava 539
7. Tehnični podatki 539
8. Montaža 540
9. Delovanje 541
10. Vzdrževanje in popravila 544
11. Nega in skladiščenje 550
12. Pregled šob 551
13. Motnje 552
14. Odlaganje 554
15. Servisna služba 554
16. Nadomestni deli 554
17. ES izjava skladnosti 555

	Preberite najprej!
Pred dajanjem v obratovanje skrbno in v celoti preberite to navodilo za obratovanje. Upoštevajte varnostne napotke in opozorila na nevarnosti!	

To navodilo za obratovanje vedno hranite skupaj z izdelkom ali na mestu, ki je vedno dostopno vsem!

1. Splošne informacije

To navodilo za obratovanje vsebuje pomembne informacije glede obratovanja pištole SATAjet 4800 K spray mix, v nadaljevanju imenovane pištole za lakiranje. Prav tako so opisani dajanje v pogon, vzdrževanje in servisiranje, nega in skladiščenje ter odpravljanje motenj.

1.1. Ciljna skupina

Ta navodila za uporabo so predvidena za

- strokovnjake za pleskanje in lakiranje,
- šolano osebje za lakiranje v industrijskih obratih in delavnicah.

1.2. Opozorila v tem navodilu za obratovanje

	Nevarnost eksplozije!
Ta opomba označuje nevarnost z visokim tveganjem, ki bo imela, če se ji ne izognete, za posledico smrt ali hude telesne poškodbe. → Ta puščica kaže na ustrezni previdnostni ukrep za preprečevanje nevarnosti.	

	Opozorilo!

Ta opomba označuje nevarnost s srednjim tveganjem, ki bo imela, če se ji ne izognete, za posledico smrt ali hude telesne poškodbe.
→ Ta puščica kaže na ustrezni previdnostni ukrep za preprečevanje nevarnosti.

Pozor!

Ta opomba označuje nevarnost z nizko stopnjo tveganja, ki ima lahko, če se ji ne izognete, za posledico lahke ali srednje hude telesne poškodbe ali materialno škodo.
→ Ta puščica kaže na ustrezni previdnostni ukrep za preprečevanje nevarnosti.

Napotek!

Ta napotek vsebuje priporočila za uporabo in koristne nasvete za upravljanje, delovanje, vzdrževanje in popravila.

1.3. Preprečevanje nesreč

Poleg splošno in krajevno veljavnih predpisov za preprečevanje nesreč je treba upoštevati še ustrezna varnostna navodila za delavnico ter varstvo pri delu.

1.4. Nadomestni deli, pribor in obrabni deli

Načeloma je treba uporabljati samo originalne nadomestne dele, pribor in obrabne dele proizvajalca SATA. Pribor, ki ga podjetje SATA ni dobavilo, ni preverjen in odobren. Za škodo, ki bi nastala zaradi uporabe neodobrenih nadomestnih delov, pribora in obrabnih delov, podjetje SATA ne prevzema nobene odgovornosti.

1.5. Garancija in odgovornost

Veljajo Splošni poslovni pogoji podjetja SATA ter morebitni dodatni pogodbeni dogovori ter posamezno veljavni zakoni.

Podjetje SATA ni odgovorno pri

- neupoštevanju navodil za uporabo
- uporabi s strani nešolanega osebja
- nenamenski uporabi izdelka
- neuporabi osebne zaščitne opreme
- neuporabi originalnega pribora in nadomestnih delov
- samovoljnih predelavah ali tehničnih spremembah
- običajni izrabi / obrabi

- obremenitvi zaradi udarcev, ki so tipični za uporabo
- nedopustni montaži in demontaži

1.6. Uporabljene direktive, uredbe in standardi

ES direktiva o strojih 2006/42/ES

Direktiva ES 2014/34/ES
Naprave in zaščitni sistemi s predvideno uporabo v eksplozijsko ogroženih območjih

DIN EN ISO 12100:2011
Varnost strojev, splošna določila.

DIN EN 1127-1:2011
Protieksplozijska zaščita, 1. del: Osnove in metodologija.

DIN EN 1953:2013
Brizgalne in pršilne naprave za materiale za premazovanje - Varnostne zahteve.

DIN EN 13463-1:2009
Neelektrične naprave za uporabo v eksplozijsko ogroženih območjih 1. del: Osnove in zahteve

DIN 31000:2011
Splošna načela za varno načrtovanje tehničnih izdelkov.

2. Varnostni napotki

Preberite in upoštevajte vse v nadaljevanju podane nasvete. Neupoštevanje ali napačno izvajanje nasvetov lahko vodi k motnjam pri delovanju ali k poškodbam.

2.1. Zahteve glede osebja

Pištolo za lakiranje smejo uporabljati samo izkušeni strokovnjaki in usposobljene osebe, ki so v celoti prebrali in razumeli to navodilo za obratovanje.

2.2. Osebna zaščitna oprema

Pri uporabi, vzdrževanju in negi pištole za lakiranje lahko iz nje izhajajo pare. Med uporabo lahko pride do prekoračitve ravni zvočnega tlaka 85 dB(A).

- Med uporabo, vzdrževanjem in čiščenjem vedno nosite odobreno zaščitno opremo. Osebno zaščitno opremo sestavljajo zaščita dihal, zaščita oči, zaščitno oblačilo, zaščitne rokavice in delovni čevlji. Po potrebi nosite tudi zaščito sluha.

2.3. Uporaba na eksplozijsko ogroženih območjih

	Nevarnost eksplozije!
Nestrokovna uporaba pištole za lakiranje lahko povzroči izpad protieksplozijske zaščite. → Pištole za lakiranje ne vnašajte v eksplozijsko ogrožena območja cone Ex 0. → Ne uporabljajte topil in čistil na osnovi homogeniziranih ogljikovodikov.	

Pištola za lakiranje je odobrena za uporabo / shranjevanje v eksplozijsko ogroženih območjih con Ex 1 ter Ex 2.

Koda območja:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	Znak EX
II	Skupina naprav
2	Kategorija naprav
G	Kategorija Plin
T60°CX	Temperaturni razred

2.4. Varnostni napotki

- Pred vsako uporabo vedno opravite preizkus delovanja in tesnjenja pištole za lakiranje.
- Pištole za lakiranje nikoli ne usmerjajte proti živim bitjem.
- Pištole za lakiranje nikoli ne uporabljajte v poškodovanem ali nepopolnem stanju.
- V primeru poškodb pištolo za lakiranje takoj prenehajte uporabljati in jo ločite od omrežja za stisnjen zrak ter dovod materiala.
- Upoštevajte varnostne predpise.
- Upoštevajte predpise za preprečevanje nesreč BGR 500.

3. Uporaba v skladu z namembnostjo

Pištola za lakiranje je namenjena za nanašanje barv in lakov ter drugih primernih tekočih materialov po principu Airless na primerne podlage.

4. Opis

Pištola za lakiranje je sestavljena iz naslednjih glavnih delov:

- Zračna šoba (z brezstopenjsko nastavitvijo) **[1-13]**
- Šoba za material, pritrjena v zračno šobo (šoba za material se ne nahaja v obsegu dobave) **[1-13]**.

- Sprožilna ročica z zaporo sprožilne ročice **[1-6]**
- Telo pištole **[1-7]**
- Glava šobe s cevko za dovod materiala **[1-11]**
- Brezstopenjska regulacija okroglega/širokega curka **[1-2]**
- Zračni mikrometer **[1-4]**
- Priključek za stisnjeni zrak z vrtljivim členkom **[1-8]**
- Priključek za material z vrtljivim členkom **[1-10]**

5. Obseg dobave

- Pištola za lakiranje brez šobe za material
- Komplet orodja
- Ušesce za obešanje
- Sito za material 100 msh (vgrajeno v ohišje filtra za material)
- Navodilo za obratovanje

6. Sestava

6.1. Pištola za lakiranje

[1-1] Kavelj za obešanje
[1-2] Brezstopenjska regulacija okroglega/širokega curka
[1-3] Zaključni vijak
[1-4] zračni mikrometer
[1-5] Aretirni vijak zračnega mikrometra
[1-6] Sprožilna ročica z zaporo sprožilne ročice
[1-7] Pistolkroppen
[1-8] Priključek za stisnjeni zrak z vrtljivim členkom
[1-9] Ohišje filtra za material
[1-10] Priključek za material z vrtljivim členkom
[1-11] Glava šobe z dovodom materiala
[1-12] Zaščita pred dotikom
[1-13] Komplet šobe z zračno šobo, šobo za material, ki je pritrjena v zračno šobo (šoba za material ni vključena v obseg dobave)

6.2. Komplet orodja

[2-1] Viličasti ključ (širina ključa 4)
[2-2] Izvlečno orodje
[2-3] Čistilna ščetka
[2-4] Natični ključ (širina ključa 7)
[2-5] Kombinirano orodje SATA
[2-6] Univerzalni ključ SATA

7. Tehnični podatki

SATAjet 4800 K spray mix	
Priporočeni vhodni tlak pištole	2.0 bar - 3.0 bar
Maks. vhodni tlak pištole	10.0 bar

SATAjet 4800 K spray mix	
Najv. tlak materiala	250.0 bar
Poraba zraka pri širokem curku (pri 3,0 bar/43.5 psi vhodnega tlaka)	120 Nl/min
Poraba zraka pri okroglem curku (pri 3,0 bar/43.5 psi vhodnega tlaka)	310 Nl/min
Maks. temperatura brizgalnega medija	60 °C
Priporočeni razmak pri brizganju	18 cm - 25 cm
Priključek za stisnjeni zrak	1/4" priključni navoj
Priključek za material	M16x1,5
Teža s sitom za material in šobo za material	760 g

8. Montaža

Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.
Zaradi visokega obratovalnega tlaka se lahko v področju priključka za material nepričakovano sprostijo komponente ali prične iztekati material.
→ Vse komponente v področju priključka materiala zasnovati na maksimalni obratovalni tlak.
→ Uporabljajte cevi za material SATA.

Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.
Pri montažnih delih z obstoječo povezavo do omrežja za stisnjen zrak in do dovoda materiala se lahko nepričakovano sprostijo sestavni deli ter začne uhajati material.
→ Pištolo za lakiranje pred vsemi montažnimi deli ločite od omrežja za stisnjen zraka in dovoda materiala.
→ Sprostite tlak iz sistema.

Pozor!

Poškodbe zaradi razrahljanih vijakov
Razrahljani vijaki lahko povzročijo poškodbe sestavnih delov ali motnje delovanja.
→ Vse vijake ročno zategnite in preverite njihovo trdno pritrditev.

- Pred vsemi montažnimi deli prekinite dovod stisnjenega zraka do priključka za stisnjen zrak **[1-8]** in dovod materiala do priključka za material **[1-10]**.

8.1. Vgradnja šobe za material

Napotek!

Izbrano šobo za material (ni vključena v obseg dobave) pred prvo uporabo vgradite v zračno šobo pištole za lakiranje.

- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom **[3-1]** odvijte z roko in ga snemite skupaj z zračno šobo **[3-2]**.
- V zračno šobo vstavite šobo za material **[3-3]**. Pazite na izravnavo utora in pritrdilnega zatiča.
- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom nataknite skupaj z zračno šobo in šobo za material in privijte z roko.

8.2. Vgradnja obračalne šobe s čepom

- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom **[4-1]** odvijte z roko in ga snemite skupaj z zračno šobo **[4-3]**.
- V zračno šobo v pravilni legi vstavite tesnilno enoto **[4-4]**.
- V zračno šobo vstavite obračalno šobo s čepom **[4-2]**.
- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom nataknite skupaj z zračno šobo, šobo za material in tesnilno enoto in privijte z roko. Pri vijačenju upoštevajte medsebojno lego obračalne šobe s čepom in tesnilne enote.

9. Delovanje

Pozor!

Poškodbe zaradi razrahljanih vijakov
Razrahljani vijaki lahko povzročijo poškodbe sestavnih delov ali motnje delovanja.
→ Vse vijake ročno zategnite in preverite njihovo trdno pritrditev.

9.1. Prvi zagon

Pištola za lakiranje se dobavlja predhodno sestavljena. Treba je vgraditi izbrano šobo za material (glejte poglavje 8.1 oz. 8.2).
Po razpakiranju preverite:

- Pištola za lakiranje poškodovana.
- Ali ste prejeli celoten obseg dobave (glej poglavje 5).

Pozor!

Poškodbe zaradi nečistoč v stisnjenem zraku
Uporaba onesnaženega stisnjenega zraka lahko povzroči napačno delovanje.
→ Uporabljajte čist stisnjen zrak. Uporabite na primer filter SATA 444 (št. art. 92296).

- Vse vijake preverite, ali so trdno pritrjeni.
- Trdno zategnite predšobo.
- Priključite gibko cev za zrak za brizganje na priključek za stisnjen zrak **[1-8]**.
- Priključite gibko cev za material na priključek za material **[1-10]**.
- Kanal za material sperite s primerno čistilno tekočino (glejte poglavje 11).

9.2. Regulacijski način

Pred vsako uporabo upoštevajte/preverite naslednje točke, da zagotovite varno delo s pištolo za lakiranje:

- Ali so zagotovljeni potreben volumski pretok stisnjenega zraka, volumski pretok materiala, tlak materiala in tlak zraka za brizganje.
- Uporabljate čist stisnjen zrak.

Nastavitev dovoda materiala

- Na visokotlačni črpalki nastavite potreben tlak za dovajanje materiala.

Nastavitev tlaka razprševanja

Razprševanje materiala za lakiranje se izvaja po principu Airless. Material se dovaja pod visokim tlakom v šobo, se pri izstopu iz šobe razprši in zaradi geometrije šobe za material oblikuje sliko brizganja.

Napotek!

Če tlak materiala, ki je potreben za oblikovanje brizgalnega curka, ni dosežen, je treba povišati tlak dovajanja materiala.

- Tlak materiala nastavite na potreben vhodni tlak.

Nastavitev brizgalnega curka

Širina brizgalnega curka in kot brizganja sta določena z geometrijo šobe za material. Z dodajanjem stisnjenega zraka prek zračne šobe lahko nastavljate obliko curka.

- Okrogli curek lahko nastavite z vrtenjem gumba za regulacijo okroglega in širokega curka (B) **[5-1]**.
- Volumski pretok zraka lahko regulirate s pomočjo zračnega mikrometra **[5-2]**.

Lakiranje

Napotek!

Pri lakiranju uporabljajte samo tolikšno količino materiala, kot je potrebna za delovni postopek.
Pri lakiranju pazite na potrebno razdaljo brizganja. Po lakiranju material strokovno skladiščite ali zavrzite.

- Ohranjajte potrebno razdaljo brizganja.
- Zagotovite dovod brizgalnega zraka in materiala.
- Sprostite varovanje pištole za lakiranje z zaporo sprožilne ročice **[6-1]** na sprožilni ročici **[6-2]**.
- Pri lakiranju v celoti stisnite sprožilno ročico **[7-1]**.
- Vodite pištolo za lakiranje v skladu z **[7-2]**.

Zaključek postopka lakiranja

- Zavarujte pištolo za lakiranje z zaporo sprožilne ročice **[6-1]** na sprožilni ročici **[6-2]**.
- Če končate postopek lakiranja ali načrtujete daljši premor med lakiranjem, izklopite brizgalni zrak in dovod materiala ter upoštevajte navodila za nego in skladiščenje (glejte poglavje 11).

10. Vzdrževanje in popravila

Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.
Pri čiščenju z obstoječo povezavo do omrežja za stisnjen zrak in do dovoda materiala se lahko nepričakovano sprostijo sestavni deli ter začne uhajati material.
→ Pištolo za lakiranje pred vsemi vzdrževalnimi deli ločite od omrežja za stisnjen zraka in dovoda materiala.
→ Sprostite tlak iz sistema.

Deli pištole za lakiranje, ki so v stiku z materialom, dovod materiala in vodi so pod visokim tlakom (do 250 bar).
→ Primerno izvedite vode gibkih cevi in priključne sisteme.

Naslednje poglavje opisuje vzdrževanje in popravila pištole za lakiranje. Vzdrževalna dela in servisiranje lahko izvaja le usposobljeno osebje.

- Pred vsemi vzdrževalnimi deli in servisiranjem prekinite dovod stisnjenega zraka do priključka za stisnjen zrak **[1-8]** in dovod materiala do priključka za material **[1-10]**.

Za popravila so na voljo nadomestni deli (glej poglavje 16).

10.1. Menjava delov šobe

Demontaža šobe za material

- Z roko odvijte obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom **[8-1]**.
- Snemite zračno šobo **[8-2]** skupaj s šobo za material **[8-3]**.

Demontaža predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo

- Predšobo **[8-4]** odvijte z univerzalnim ključem SATA.
- Zaključni vijak **[8-8]** odvijte s kombiniranim orodjem SATA.
- Odstranite vzmet **[8-7]**.
- Krogelno konico iz karbidne trdine (širina ključa 4) **[8-5]** odvijte s ključem za vijake SATA (konec igle pridržujte z izvijačem).
- Odstranite iglo za barvo **[8-6]**.

Montaža nove predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo

Pozor!

Škoda, nastala zaradi napačnega vrstnega reda vgradnje
Če je zaporedje vgradnje napačno, se lahko sestavni deli poškodujejo.
→ Pazite na pravilen vrstni red vgradnje.

- Vstavite novo iglo za barvo **[8-6]**.
- S ključem za vijake privijte novo krogelno konico iz karbidne trdine **[8-5]** na iglo za barvo (konec igle pridržujte z izvijačem).
- Potisnite iglo za barvo nazaj.
- Privijte novo predšobo **[8-4]** z univerzalnim ključem SATA.
- Namestite vzmet **[8-7]**.
- Privijte zaključni vijak **[8-8]** s kombiniranim orodjem SATA.

Montaža nove šobe za material

Napotek!

Pri šobi za material z obračalnim stikalom v zračno šobo vstavite predšobo. Pazite na izravnavo utora in pritrdilnega zatiča.

- Vstavite šobo za material **[8-3]** v zračno šobo **[8-2]**. Pazite na izravnavo utora in pritrdilnega zatiča.
- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom **[8-1]** nataknite skupaj z zračno šobo in šobo za material in privijte z roko.

10.2. Menjava glave šobe

Demontaža glave šobe

- Izvedite delovna koraka „Demontaža šobe za material“ in „Demontaža predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ (glejte poglavje 10.1).
- Odvijte matico glave šobe **[9-1]** z univerzalnim ključem SATA.
- Odvijte vijak **[9-3]** iz držalne pločevine **[9-2]**.
- Izvlecite držalno pločevino in snemite glavo šobe **[9-4]**.
- Odstranite tesnilne obroče **[9-5]**.

Vgradnja nove glave šobe

- Očistite tesnilne in naležne površine **[9-6]**.
- Vstavite nove tesnilne obroče **[9-5]**.
- V pravilni položaj vstavite novo glavo šobe **[9-4]** in pritrdite držalno pločevino **[9-2]**.
- Privijte vijak **[9-3]** v držalno pločevino.
- Trdno privijte matico glave šobe **[9-1]** z univerzalnim ključem SATA.

- Izvedite delovna koraka „Montaža nove predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ in „Montaža nove šobe za material“ (glejte poglavje 10.1).

10.3. Zamenjava obroča za porazdelitev zraka

Pred in po zamenjavi obroča za porazdelitev zraka je treba izvesti delovne korake poglavja o zamenjavi delov šobe (glejte poglavje 10.1).

Odstranjevanje obroča za porazdelitev zraka

Pozor!

Škoda, nastala zaradi uporabe napačnega orodja

Obroč za porazdelitev zraka je trdno nameščen v glavi šobe. Če uporabite preveč sile, lahko poškodujete glavo šobe. Zdrs izvlečnega orodja SATA lahko povzroči telesne poškodbe.

→ Nosite delovne rokavice.

→ Izvlečno orodje SATA vedno uporabljajte usmerjeno stran od telesa.

→ Obroč za porazdelitev zraka enakomerno izvlecite iz glave šobe.

- Izvedite delovna koraka „Demontaža šobe za material“ in „Demontaža predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ (glejte poglavje 10.1).
- Obroč za porazdelitev zraka izvlecite z izvlečnim orodjem SATA **[10-1]**.
- Preverite tesnilne površine glave šobe **[10-2]** na poškodbe in onesnaženje, po potrebi jih očistite ali zamenjajte sklop glave šobe.

Vgradnja novega obroča za porazdelitev zraka

- Vstavite nov obroč za porazdelitev zraka v glavo šobe. Nastavek na spodnji strani obroča za porazdelitev zraka mora biti pri tem ustrezno izravnan **[10-3]**.
- Obroč za porazdelitev zraka enakomerno vtisnite.
- Izvedite delovna koraka „Montaža nove predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ in „Montaža nove šobe za material“ (glejte poglavje 10.1).

10.4. Menjava sprožilne ročice

Demontaža sprožilne ročice

- Snemite varovalni obroč **[11-5]**.
- Izvlecite sornik ročice **[11-3]**.
- Snemite sprožilno ročico **[11-4]**.
- Snemite vzmetno podložko **[11-1]** in plastično ploščico **[11-2]**.

Montaža nove sprožilne ročice

- Vstavite sprožilno ročico **[11-4]** in pri tem med telo pištole in sprožilno ročico vstavite vzmetno podložko **[11-1]** in plastično ploščico **[11-2]**.
- Potisnite sornik ročice **[11-3]** skozi sprožilno ročico, podložki in telo pištole.
- Namestite varovalni obroč **[11-5]**.

10.5. Menjava tesnila igle za barvo

Odstranjevanje držala tesnila igle za barvo

- Izvedite delovna koraka „Demontaža šobe za material“ in „Demontaža predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ (glejte poglavje 10.1).
- Odvijte držalo tesnila igle za barvo **[12-1]** z univerzalnim ključem SATA **[12-3]** in natičnim ključem (širina ključa 7) **[12-2]**.
- Držalo tesnila igle za barvo preverite, ali je poškodovano ali onesnaženo, in ga po potrebi očistite ali zamenjajte.

Vgradnja novega držala tesnila igle za barvo

- Zavarujte novo držalo tesnila igle za barvo **[12-1]** z lepilom Loctite 242 in ga privijte z univerzalnim ključem SATA**[12-3]** in natičnim ključem (širina ključa 7) **[12-2]**.
- Izvedite delovna koraka „Montaža nove predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ in „Montaža nove šobe za material“ (glejte poglavje 10.1).

10.6. Menjava zračnega mikrometra, zračnega bata in držala tesnil

Demontaža zračnega mikrometra, zračnega bata in držala tesnil

- Izvedite delovna koraka „Demontaža šobe za material“ in „Demontaža predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ (glejte poglavje 10.1).
- Izvedite delovne korake „Demontaža glave šobe“ (glejte poglavje 10.2).
- Izvedite delovne korake „Demontaža sprožilne ročice“ (glejte poglavje 10.4).
- Odvijte aretirni vijak **[13-1]** z originalnim kombiniranim orodjem SATA **[13-2]**.
- Snemite zračni mikrometer **[14-2]**.
- Snemite vzmet zračnega bata **[14-1]** in glavo zračnega bata **[14-3]**.
- Izvlecite batnico zračnega bata **[14-4]**.
- Odvijte držalo tesnila **[15-2]** s kombiniranim orodjem SATA (širina ključa 4) **[15-1]**.

- Po demontaži preglejte batnico zračnega bata; po potrebi jo očistite ali, če je poškodovana (npr. praske ali če je zvita), zamenjajte.

Montaža novega zračnega mikrometra, zračnega bata in držala tesnil

Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.
Zračni mikrometer se lahko nenadzorovano izstreli iz pištole za lakiranje.
→ Pri privijanju aretirnega vijaka pazite na pravilno orientacijo zračnega mikrometra.
→ Preverite trdnost vijačne zveze aretirnega vijaka.

- Privijte novo držalo tesnila **[15-2]** s kombiniranim orodjem SATA (širina ključa 4) **[15-1]**.
- Namažite novo batnico zračnega bata **[14-4]** z visokozmogljivo mastjo SATA (št. art. 48173) in jo vstavite. Upoštevajte smer vgradnje.
- Vstavite novo vzmet zračnega bata **[14-1]** in novo glavo zračnega bata **[14-3]**.
- Namažite novi zračni mikrometer **[14-2]** z visokozmogljivo mastjo SATA (št. art. 48173) in ga vstavite. Upoštevajte smer vgradnje.
- Trdno privijte aretirni vijak **[13-1]** z originalnim kombiniranim orodjem SATA **[13-2]**.
- Izvedite delovne korake „Montaža nove sprožilne ročice“ (glejte poglavje 10.4).
- Izvedite delovne korake „Vgradnja nove glave šobe“ (glejte poglavje 10.2).
- Izvedite delovna koraka „Montaža nove predšobe, krogelne konice iz karbidne trdine in igle za barvo“ in „Montaža nove šobe za material“ (glejte poglavje 10.1).

10.7. Zamenjava vretena regulacije okroglega in širokega curka

Odstranjevanje vretena

- Odvijte ugrezni vijak **[16-1]** s kombiniranim orodjem SATA.
- Snemite nazobčani gumb **[16-2]**.
- Vreteno **[16-3]** odvijte z univerzalnim ključem SATA (širina ključa 12).

Vgradnja novega vretena

- Vstavite novo vreteno **[16-3]** in ga privijte z univerzalnim ključem SATA (širina ključa 12).
- Namestite nazobčani gumb **[16-2]**.
- Zavarujte ugrezni vijak **[16-1]** z lepilom Loctite 242 in ga ročno privijte s kombiniranim orodjem SATA.

10.8. Menjava sita za material

Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.
Če pištolo za lakiranje uporabljate brez sita za material, funkcija tesnjenja ne bo zagotovljena.
→ Pištolo za lakiranje uporabljajte le z vgrajenim sitom za material.

Demontaža sita za material

- Ohišje filtra za material **[17-2]** odvijte z univerzalnim ključem SATA (širina ključa 19). Z viličastim ključem (širina ključa 14) pridržujte navojni del **[17-1]**.
- Odstranite sito za material **[17-1]**.

Vgradnja novega sita za material

- Vstavite sito za material **[17-1]** v ohišje filtra za material **[17-2]**.
- Privijte ohišje filtra za material in ga ročno privijte z univerzalnim ključem SATA (širina ključa 19). Z viličastim ključem (širina ključa 14) pridržujte navojni del **[17-1]**.

10.9. Menjava sistema za obešanje

Kot sistem za obešanje je predhodno nameščen obešalni kavelj. Po potrebi ga lahko zamenjate s priloženim ušescem za obešanje.

Demontaža sistema za obešanje

- Odvijte ugrezni vijak **[18-1]** s kombiniranim orodjem SATA.
- Snemite obešalni kavelj **[18-2]**.

Montaža novega sistema za obešanje

- Namestite ušesce za obešanje **[18-3]**.
- Ugrezni vijak **[18-1]** privijte ročno s kombiniranim orodjem SATA.

11. Nega in skladiščenje

Da bi zagotovili pravilno delovanje pištole za lakiranje, ravnajte z njo pazljivo in izdelek redno vzdržujte in negujte. Pištolo za lakiranje po vsaki uporabi očistite in preverite njeno delovanje ter tesnjenje. Po čiščenju posušite celotno pištolo za lakiranje s čistim stisnjenim zrakom in namažite premične dele z mastjo za pištole SATA (št. art. 48173).

Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.
Pri vzdrževalnih delih z obstoječo povezavo do omrežja za stisnjen zrak in do dovoda materiala se lahko nepričakovano sprostijo sestavni deli ter začne uhajati material.
→ Pištolo za lakiranje pred vsemi čistilnimi deli ločite od omrežja za stisnjen zraka in dovoda materiala.

Pozor!

Škoda, nastala zaradi napačnega čistilnega sredstva
Pri uporabi agresivnih čistil se lahko pištola za lakiranje poškoduje.
→ Ne uporabljajte agresivnih čistilnih sredstev.

Za čiščenje je dovoljeno uporabljati samo primerne čistilne tekočine.
→ Uporabljajte nevtralno čistilno tekočino z vrednostjo pH 6–8.
→ Ne uporabljajte kislin, lugov, baz, sredstev za jedkanje, neprimernih sredstev za regeneracijo in drugih agresivnih čistil.

Če pištolo za lakiranje potopite v čistilno tekočino, obstaja nevarnost korozije.
→ Pištole za lakiranje ne potapljajte v čistilno tekočino.

Napačno orodje za čiščenje lahko poškoduje izvrtine in povzroči poslabšanje brizgalnega curka.
→ Uporabljajte samo čistilne krtače SATA.
→ Nikoli ne uporabljajte ultrazvočnega čistilnika.

12. Pregled šob

Šoba za material		Tehnični podatki				
Št. šobe	Št. izd.	Ø mm	Ø col	Kot	Širina cm	Pretok Nl/ min pri 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Obračalna šoba						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Pretok

V tabeli navedeni pretoki v NL/min pri 70 bar (1015 psi) veljajo za vodo (pri 20° C) in se pri materialih različnih gostot in viskoznosti razlikujejo.

Širina

Navedene širine (širine curka) veljajo pri razdalji med brizgalno šobo in predmetom, ki ga lakirate, 30 cm (11.8 inč) pri viskoznosti materiala za lakiranje 20 DIN 4/sek.

13. Motnje

V nadaljevanju opisane motnje lahko odpravlja samo usposobljeno strokovno osebje.
Če določene motnje ne morete odpraviti z v nadaljevanju opisanimi ukrepi, pošljite pištolo za lakiranje servisnemu oddelku podjetja SATA.

Motnja	Vzrok	Odprava/pomoč
Netesnost pri predšobi in šobi za material.	Tujek v predšobi preprečuje zatesnitev.	Očistite predšobo v topilu ali primernem čistilu, jo izpihajte ali zamenjajte.
Brizgalni medij uhaja za tesnilom igle za barvo skozi matico glave šobe.	Tesnilo igle za barvo je pokvarjeno.	Zamenjajte držalo tesnila igle za barvo (glejte poglavje 10.1).
Slika brizganja srpasta.	Konična izvrtina zamašena.	Očistite zračno šobo (glejte poglavje 11).
Brizgalna slika premajhna, poševna, enostranska ali razcepljena.	Šoba za material (ali zračna šoba) onesnažena.	Očistite zračno šobo ali šobo za material (glejte poglavje 11). Nastavitev oblike curka s pomočjo šobe za material.
	Šoba za material zamašena.	Odpravite zamašenost z uporabo čistilne šobe SATA (št. art. 92296).
Pri odstavljeni pištoli za lakiranje iz zračne šobe izteka zrak.	Zračni bat okvarjen ali onesnažen.	Očistite zračni bat (glejte poglavje 11) ali ga zamenjajte (glejte poglavje 10.6).

Motnja	Vzrok	Odprava/pomoč
Brizgalni curek nemiren.	Predšoba ni dovolj trdno zategnjena.	Zategnite predšobo.
	Obroč za porazdelitev zraka je umazan ali poškodovan.	Zamenjajte obroč za porazdelitev zraka (glejte poglavje 10.3).
	Zračna šoba je zrahljana.	Z roko zategnite obroč zračne šobe.
	Vmesni prostor med zračno šobo in predšobo je onesnažen.	Očistite vmesni prostor.
	Predšoba in/ali šoba za material onesnažena.	Očistite predšobo/šobo za material. Pazite na izravnavo utora in pritrdilnega zatiča.
	Predšoba in/ali šoba za material poškodovana.	Zamenjajte predšobo/šobo za material (glejte poglavje 10.1). Pazite na izravnavo utora in pritrdilnega zatiča.
	Tlak medija za brizganje ni stalen.	Preverite tlak pretoka medija za brizganje.
		Očistite filter za material (glejte poglavje 11) ali ga zamenjajte (glejte poglavje 10.8).
Razcepljen brizgalni curek (lastovičji rep).	Previsok tlak razpršev anja.	Zmanjšajte tlak razpršev anja.
	Preredek material ali ni dovolj materiala.	Povišajte tlak materiala.
Nanos materiala v sredini prevelik.	Preveč materiala.	Znižajte tlak materiala.
	Pregost material.	Razredčite material.
	Prenizek tlak razpršev anja.	Povišajte tlak razpršev anja.

14. Odlaganje

Odstranjevanje v celoti izpraznjene pištole za lakiranje kot odpadne surovine. Da bi preprečili škodo za okolje, pravilno in ločeno odstranite ostanke brizgalnega medija in sredstva proti sprijemanju. Upoštevajte krajevne predpise!

15. Servisna služba

Pribor, nadomestne dele in tehnično pomoč prejmete pri vašem SATA trgovcu.

16. Nadomestni deli

Napotek!

Poleg navedenih nadomestnih delov je mogoče naročiti tudi nadomestne modulne sklope.

Pol.	Št. izd.	Naziv	Število
[19-1]	207530	Garnitura za nadgradnjo - obračalno stikalo	1 garnitura
[19-2]	228056	Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom za obračalno stikalo	1 kos
[19-3]	207522	Enota tesnil za obračalno stikalo	1 kos
[19-4]	228049	Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom	1 kos
[19-5]	98459	Zračna šoba za okrogli/široki curek	1 kos
[19-6]	98434	Predšoba z vstavkom iz karbidne trdine	1 kos
[19-7]	97824	Obroč za porazdelitev zraka	3 kos
[19-8]	98541	Krogelna konica iz karbidne trdine	1 kos
[19-9]	98525	Držalo tesnil	1 kos
[19-10]	1014117	Tesnilni obroček Ø 5,5 x 11,0	10
[19-11]	1006388	Kavelj za obešanje, ušesce za obešanje in ugrezni vijak	1 garnitura
[19-12]	1006362	Vreteno, nazobčani gumb in ugrezni vijak	1 garnitura
[19-13]	77537	Igla za barvo brez krogelne konice iz karbidne trdine	1 kos

Pol.	Št. izd.	Naziv	Število
	98772	Igla za barvo [19-13] s krogelno konico iz karbidne trdine [19-8]	1 kos
[19-14]	18341	Tlačna vzmet za barvno iglo	1 kos
[19-15]	1014109	Zaključni vijak	1 kos
[19-16]	1014092	Palica za zračni bat	1 kos
[19-17]	82636	Držalo tesnil	1 kos
[19-18]	1014125	Matica glave šobe	1 kos
[19-19]	1006370	Glava šobe z dovodom materiala	1 garnitura
[19-20]	211391	Aretirni vijak	3 kos
[19-21]	133991	Glava zračnega bata	3 kos
[19-22]	27813	Vzmet za zračni bat	1 kos
[19-23]	1014133	zračni mikrometer	1 kos
[19-24]	12260	Sito za material 60 msh	4 kos
	12278	Sito za material 100 msh	4 kos
	74856	Sito za material 200 msh	4 kos
[19-25]	1014076	Ohišje filtra za material kpl. z vrtljivim členkom	1 kos
[19-26]	19745	vrtljivim členkom	1 kos
[19-27]	1014084	Komplet ročice za sprožitev	1 kos

□	Vključeno v kompletu za popravilo **(št. izdelka 1006940)**

17. ES izjava skladnosti

Izjavljamo, da v nadaljevanju naveden stroj v svoji zasnovi in zgradbi, kakor tudi v izvedbi, ki jo dajemo v promet, ustreza osnovnim zahtevam po varnosti in varovanju zdravja v skladu z direktivo ES 2014/34/ES vključno z njenimi v času izdelave izjave veljavnimi spremembami in se v skladu z direktivo ES 2014/34/ES lahko uporablja v eksplozijsko nevarnih okoljih (ATEX), Priloga X, B.

Proizvajalec
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Oznaka izdelka

- SATAjet 4800 K spray mix

Oznaka ATEX

II 2 G T60°CX

Zadevne direktive ES

- ES direktiva o strojih 2006/42/ES
- Direktiva ES 2014/34/ES Oprema in zaščitni sistemi, namenjeni za uporabo v potencialno eksplozivnih atmosferah

Uporabljene harmonizirane norme:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Uporabljeni nacionalni standardi

- DIN 31000:2011

Dokumentacija, ki jo zahteva direktiva 2014/34/ES, priloga VIII, se hrani pri priglašenem organu številka 0123 s številko dokumenta 70023722 za obdobje 10 let.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Poslovodja

Obsah [pôvodná verzia: v nemeckom jazyku]

1. Všeobecné informácie.....557
2. Bezpečnostné pokyny 559
3. Používanie podľa určenia....560
4. Popis 561
5. Obsah dodávky 561
6. Zloženie.....561
7. Technické údaje.....563
8. Montáž.....564
9. Prevádzka 566
10. Údržba a opravy 568
11. Starostlivosť a skladovanie .574
12. Prehľad technických údajov.....575
13. Poruchy 576
14. Likvidácia.....578
15. Zákaznícky servis.....578
16. Náhradné diely 578
17. EÚ vyhlásenie o zhode.....580

⚠	**Najprv si prečítajte!**
Pred uvedenímFt do prevádzky a prevádzkou si úplne a dôkladne prečítajte tento návod na použitie. Dodržiavajte bezpečnostné pokyny a upozornenia na riziká!	

Tento návod na použitie vždy uschovajte pri výrobku alebo na mieste, ktoré je vždy a každému prístupné!

1. Všeobecné informácie

Tento návod na použitie obsahuje dôležité informácie o prevádzke SATAjet 4800 K spray mix, v ďalšom nazvaná striekacia pištoľ. Tiež je popísané uvedenie do prevádzky, údržba a opravy, starostlivosť a skladovanie ako aj odstraňovanie porúch.

1.1. Cieľová skupina

Tento návod na obsluhu je určený pre

- odborníkov maliarskeho a lakovačského remesla.
- Vyškolený personál pre lakovacie práce v priemyselných a remeselných podnikoch.

1.2. Informácie o nebezpečenstve

	Nebezpečenstvo výbuchu!
Toto upozornenie označuje ohrozenie s veľkým rizikom, ktoré má následok bezprostrednú smrť alebo ťažký úraz. → Táto šípka upozorňuje na príslušné bezpečnostné opatrenie na odvrátenie nebezpečenstva.	

Varovanie!

Toto upozornenie označuje ohrozenie so stredným rizikom, ktoré môže mať následok smrť alebo ťažký úraz.
→ Táto šípka upozorňuje na príslušné bezpečnostné opatrenie na odvrátenie nebezpečenstva.

Pozor!

Toto upozornenie označuje ohrozenie s nepatrným rizikom, ktoré môže mať následok ľahké alebo stredné úrazy alebo vecné škody, ak sa mu nezabráni.
→ Táto šípka upozorňuje na príslušné bezpečnostné opatrenie na odvrátenie nebezpečenstva.

Upozornenie!

Toto upozornenie vám dáva odporúčania pre používanie a nápomocné tipy pre obsluhu, prevádzku, údržbu a opravu.

1.3. Úrazová prevencia

Zásadne sa dodržiavajú všeobecné ako aj národné bezpečnostné predpisy pre prevenciu pred úrazmi a príslušné prevádzkové a závodné bezpečnostné pokyny.

1.4. Náhradné diely, diely príslušenstva a rýchlo opotrebiteľné diely

Zásadne treba používať iba originálne náhradné diely, diely príslušenstva a rýchlo opotrebiteľné diely spoločnosti SATA. Diely príslušenstva, ktoré neboli dodané spoločnosťou SATA, nie sú odskúšané a ani schválené. Za škody, ktoré vznikli používaním neschválených náhradných dielov, dielov príslušenstva a rýchlo opotrebiteľných dielov, spoločnosť SATA nepreberá žiadne ručenie.

1.5. Záruka a ručenie

Platia Všeobecné obchodné podmienky SATA a prípadné ďalšie zmluvné dohody, ako aj príslušné platné zákony.

Spoločnosť SATA neručí pri

- nedodržiavaní návodu na obsluhu.
- nasadení nevyškoleného personálu.
- používaní produktu v rozpore s účelom.

- nepoužívaní osobných ochranných prostriedkov.
- nepoužívaní originálnych dielov príslušenstva a náhradných dielov.
- svojvoľných prestavbách alebo technických zmenách.
- Prirodzené využitkovanie / opotrebovanie.
- rázovom zaťažení netypickom pre používanie.
- nedovolených montážnych a demontážnych prácach.

1.6. Použité smernice, nariadenia a normy

Smernica ES o strojových zariadeniach 2006/42/ES

EU-smernica 2014/34/EU
Zariadenia a ochranné systémy pre použitie podľa určenia v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu

DIN EN ISO 12100:2011
Bezpečnosť strojov, všeobecné požiadavky.

DIN EN 1127-1:2011
Ochrana proti výbuchu Časť 1: Základné pojmy a metodika.

DIN EN 1953:2013
Striekacie a rozprašovacie zariadenia pre nanášacie materiály - bezpečnostné požiadavky.

DIN EN 13463-1:2009
Neelektrické zariadenia pre použitie vo výbušných prostrediach Časť1: Základy a požiadavky.

DIN 31000:2011
Všeobecné zásady pre bezpečný návrh technických výrobkov.

2. Bezpečnostné pokyny

Prečítajte si a dodržiavajte všetky nasledujúce uvedené upozornenia. Nedodržanie alebo nesprávne dodržiavanie môže spôsobiť poruchy funkcie alebo úrazy.

2.1. Požiadavky na personál

Striekaciu pištoľ môžu používať len skúsení odborní zamestnanci a zaškolený personál, ktorí tento návod na použitie úplne prečítali a porozumeli mu.

2.2. Osobné ochranné prostriedky (OOP)

Pri používaní, údržbe a starostlivosti striekacej pištole môžu unikať pary. Počas používania môže byť prekročená hladina akustického tlaku 85 dB(A).

- Pri používaní, údržbe a čistení vždy noste schválený ochranný výstroj. Osobný ochranný výstroj pozostáva z ochrany dýchania, ochrany zraku, ochranného odevu, ochranných rukavíc a pracovnej obuvi. Podľa potreby noste ešte ochranu sluchu.

2.3. Používanie v prostrediach s nebezpečenstvom výbuchu

	Nebezpečenstvo výbuchu!
Nesprávne použitie striekacej pištole môže viesť k strate ochrany proti výbuchu. → Striekaciu pištoľ neumiestňujte do priestorov s nebezpečenstvom výbuchu zóny Ex- 0. → Nepoužívajte rozpúšťadlá a čistiace prostriedky na báze homogenizovaných uhľovodíkov.	

Striekacia pištoľ je povolená na používanie / uloženie v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu Ex zóny 1 a 2.

Kód označenia:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	označenie EX
II	Skupina prístrojov
2	Kategória prístrojov
G	Kategória plynu
T60°CX	Teplotná trieda

2.4. Bezpečnostné pokyny

- Pred každým použitím striekacej pištole vykonajte skúšku funkcie a tesnosti.
- Striekaciu pištoľ nesmerujte nikdy na živé tvory.
- Striekaciu pištoľ nikdy nepoužívajte poškodenú alebo v neúplnom stave.
- Poškodenú striekaciu pištoľ okamžite vyraďte z prevádzky a odpojte od siete stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom.
- Dodržiavajte bezpečnostné predpisy.
- Dodržiavajte predpisy úrazovej prevencie BGR 500.

3. Používanie podľa určenia

Striekacia pištoľ je určená na nanášanie farieb a lakov ako aj iných vhodných kvapalných materiálov na vhodné substráty na základe princípu striekania bez vzduchu.

4. Popis

Hlavné časti striekacej pištole sú:

- Vzduchová dýza (plynule polohovateľná) **[1-13]**
- Materiálovú dýzu upevnite vo vzduchovej dýze (materiálová dýza nie je v rozsahu dodávky) **[1-13]**.
- Spúšť s poistkou **[1-6]**
- Teleso pištole **[1-7]**
- Hlava dýzy s rúrkou prívodu materiálu **[1-11]**
- Plynulá regulácia kruhového/plochého rozstreku **[1-2]**
- Vzduchový mikrometer **[1-4]**
- Prívod stlačeného vzduchu s otočným kĺbom **[1-8]**
- Prívod materiálu s otočným kĺbom **[1-10]**

5. Obsah dodávky

- Striekacia pištoľ bez materiálovej dýzy
- Súprava náradia
- Závesné oko
- Materiálové sitko 100 oko sitka (zabudované do puzdra materiálového sitka)
- Návod na použitie

6. Zloženie

6.1. Lakovacia pištoľ

[1-1] Závesný háčik
[1-2] Plynulá regulácia kruhového/plochého rozstreku
[1-3] Ukončujúca skrutka
[1-4] Vzduchový mikrometer
[1-5] Aretačná skrutka vzduchový mikrometer
[1-6] Spúšť s poistkou
[1-7] Teleso pištole
[1-8] Prívod stlačeného vzduchu s otočným kĺbom
[1-9] Puzdro materiálového filtra
[1-10] Prívod materiálu s otočným kĺbom
[1-11] Hlava dýzy s prívodom materiálu
[1-12] Ochrana proti dotyku
[1-13] Súprava dýz so vzduchovou dýzou, upevnená vo vzduchovej dýze (materiálová dýza nie je v rozsahu dodávky)

6.2. Súprava náradia

[2-1] Inbusový kľúč (otvor kľúča 4)
[2-2] Sťahovací nástroj
[2-3] Čistiaca kefa
[2-4] Nástrčkový kľúč (otvor kľúča 7)

[2-5] kombinovaný nástroj SATA
[2-6] univerzálny kľúč SATA

7. Technické údaje

SATAjet 4800 K spray mix	
Odporúčaný vstupný tlak pištole	2,0 bar - 3,0 bar
Max. vstupný tlak pištole	10,0 bar
Max. tlak materiálu	250,0 bar
Spotreba vzduchu plochý rozstrek (pri 3,0 bar/43.5 psi vstupný tlak)	120 Nl/min
Spotreba vzduchu kruhový rozstrek (pri 3,0 bar/43.5 psi vstupný tlak)	310 Nl/min
Max. teplota striekaného média	60 °C
Odporúčaná vzdialenosť pri striekaní	18 cm - 25 cm
Prípojka stlačeného vzduchu	1/4“ vonkajší závit
Prípojka pre materiál	M16x1,5
Hmotnosť s materiálovým sitkom a materiálovou dýzou	760 g

8. Montáž

Varovanie!

Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystriknutým materiálom.
V dôsledku vysokého pracovného tlaku môžu sa v priestore prívodu materiálu nečakane uvoľniť časti alebo vystrieknuť materiál.
→ Všetky časti v priestore prívodu materiálu sú konštruované na maximálny pracovný tlak.
→ Použijú sa materiálové hadice od SATA.

Varovanie!

Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystriknutým materiálom.
Počas montážnych prác vykonávaných s pripojením na sieť stlačeného vzduchu a zásobovanie materiálom môžu sa nečakane uvoľniť časti zariadenia a vystreknúť materiál.
→ Pred všetkými montážnymi prácami odpojte striekaciu pištoľ od siete stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom.
→ Systém uvoľnite od tlaku.

Pozor!

Škody spôsobené voľnými skrutkami
Uvoľnené skrutky môžu spôsobiť poškodenie častí pištole alebo poruchy funkcie.
→ Všetky skrutky dotiahnite rukou a skontrolujte na pevné uloženie.

- Pred všetkými montážnymi prácami prerušte zásobovanie stlačeným vzduchom k prívodu stlačeného vzduchu **[1-8]** a prerušte zásobovanie materiálom k prívodu materiálu **[1-10]**.

8.1. Zabudovanie materiálovej dýzy

Upozornenie!

Zvolená materiálová dýza (nie je v rozsahu dodávky) musí sa pred prvým použitím zabudovať do vzduchovej dýzy striekacej pištole.

- Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku **[3-1]** odskrutkujte rukou a odoberte spolu so vzduchovou dýzou **[3-2]**.
- Materiálovú dýzu **[3-3]** založte do vzduchovej dýzy. Dávajte pozor na nastavenie drážky pre fixovací kolík.
- Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy spolu so vzduchovou a materiálovou dýzou založte a rukou naskrutkujte.

8.2. Zabudovanie vratnej dýzy s páčkou

- Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku **[4-1]** odskrutkujte rukou a odoberte spolu so vzduchovou dýzou **[4-3]**.
- Tesniacu jednotku **[4-4]** založte správne do vzduchovej dýzy.
- Vratnú dýzu s páčkou **[4-2]** vložte do vzduchovej dýzy.
- Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy spolu so vzduchovou dýzou a materiálovou dýzou založte na tesniacu jednotku a rukou naskrutkujte. Pri

naskrutkovaní dávajte pozor na polohu vratnej dýzy s páčkou vzhľadom k tesniacej jednotke.

9. Prevádzka

Pozor!

Škody spôsobené voľnými skrutkami
Uvoľnené skrutky môžu spôsobiť poškodenie častí pištole alebo poruchy funkcie.
→ Všetky skrutky dotiahnite rukou a skontrolujte na pevné uloženie.

9.1. Prvé uvedenie do prevádzky

Striekacia pištoľ sa dodáva predmontovaná. Vybraná materiálová dýza sa musí zabudovať (viď kapitolu 8.1 resp. 8.2).
Po vybalení skontrolujte:
- Poškodenie striekacej pištole.
- Úplnosť dodávky (viď kapitolu 5).

Pozor!

Škody spôsobené znečisteným stlačeným vzduchom
Použitie znečisteného stlačeného vzduchu môže spôsobiť nesprávne funkcie.
→ Používajte čistý stlačený vzduch. Napr. filter SATA 444 (Tov.č. 92296).

- Skontrolujte všetky skrutky na pevné uloženie.
- Predradenú dýzu pevne dotiahnite.
- Vzduch na striekanie pripojte na prívod stlačeného vzduchu **[1-8]**.
- Materiálovú hadicu pripojte na prívod materiálu **[1-10]** .
- Kanál materiálu prepláchnite s vhodným kvapalným čistiacim prostriedkom (viď kapitolu 11).

9.2. Riadna prevádzka

Pred každým použitím dbajte/skontrolujte nasledujúce body, aby bola zabezpečená bezpečná práca striekacej pištole:
- Zabezpečte potrebný prietok stlačeného vzduchu, prietok materiálu, tlak materiálu a tlak striekacieho vzduchu.
- Používajte čistý stlačený vzduch.

Nastavenie zásobovania materiálom
- Nastavte potrebný tlak privádzaného materiálu na vysokotlakovom čerpadle.

Nastavenie tlaku striekania

Rozprašovanie laku je na základe princípu striekania bez vzduchu. Materiál sa privádza pod vysokým tlakom na dýzu, pri výstupe sa rozstrekuje a tvorí sa vzor striekania podľa geometrie materiálovej dýzy.

Upozornenie!
Ak sa pri tvorení striekaného prúdu nedosiahne potrebný tlak materiálu, musíte zvýšiť tlak privádzaného materiálu.

- Tlak materiálu nastavte na potrebný vstupný tlak.

Nastavenie rozstrekovacieho prúdu

Šírka striekaného prúdu a uhol striekania sú definované geometriou materiálovej dýzy. Pridaním tlaku vzduchu cez vzduchovú dýzu sa môže prispôsobiť tvar rozstreku.

- Kruhový rozstrek sa môže nastaviť otáčaním regulátora kruhového a plochého rozstreku (B) **[5-1]**.
- Prietok vzduchu sa môže regulovať vzduchovým mikrometrom **[5-2]** .

Lakovanie

Upozornenie!
Pri lakovaní výlučne používajte množstvo materiálu potrebné pre pracovný krok. Pri lakovaní dbajte na potrebnú vzdialenosť pri striekaní. Po lakovaní materiál odborne skladujte alebo zlikvidujte.

- Dodržiavajte potrebnú vzdialenosť pri striekaní.
- Zabezpečte prívod vzduchu na striekanie a zásobovanie materiálom.
- Striekaciu pištoľ odisťte s poistkou **[6-1]** na spúšti **[6-2]**.
- Pri lakovaní spúšť úplne stlačte **[7-1]**.
- Striekaciu pištoľ veďte podľa **[7-2]**.

Ukončenie lakovania

- Striekaciu pištoľ zaistite s poistkou **[6-1]** na spúšti **[6-2]**.
- Ak ukončíte lakovanie alebo plánujete dlhšiu prestávku lakovania, striekací vzduch a zásobovanie materiálom vypnite a dodržiavajte upozornenia pre starostlivosť a skladovanie (viď kapitolu 11).

10. Údržba a opravy

Varovanie!

Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystriknutým materiálom.
Počas údržbárskych prác vykonávaných s pripojením na sieť stlačeného vzduchu a zásobovanie materiálom môžu sa nečakane uvoľniť časti zariadenia a vystreknúť materiál.
→ Pred všetkými údržbárskymi prácami odpojte striekaciu pištoľ od siete stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom.
→ Systém uvoľnite od tlaku.

Časti striekacej pištole, ktorými prechádza materiál ako aj zásobovanie materiálom a vedenia sú pod vysokým tlakom (až do 250 bar).
→ Hadicové vedenia a pripojovacie systémy sa príslušne dimenzujú.

V nasledujúcej kapitole je popísaná údržba a opravy striekacej pištole. Údržbárske a opravárenské práce smie vykonávať len zaškolený odborný personál.

- Pred všetkými údržbárskymi a opravárenskými prácami prerušte zásobovanie stlačeným vzduchom k prívodu stlačeného vzduchu **[1-8]** a prerušte zásobovanie materiálom k prívodu materiálu **[1-10]**.

Pre opravu sú k dispozícii náhradné diely (viď kapitolu 16).

10.1. Výmena častí dýzy

Demontáž materiálovej dýzy

- Vyskrutkujte tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku **[8-1]** .
- Odoberte vzduchovú dýzu **[8-2]** spolu s materiálovou dýzou **[8-3]**.

Demontujte predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu

- Odskrutkujte predradenú dýzu **[8-4]** s univerzálnym kľúčom SATA.
- Odskrutkujte uzatváraciu skrutku **[8-8]** s kombinovaným nástrojom SATA .
- Odoberte pružinu **[8-7]**.
- Odskrutkujte hrot s guľkou z tvrdého kovu **[8-5]** s kľúčom na skrutky SATA (otvor kľúča 4) (na konci ihly držte so skrutkovačom).
- Odoberte ihlu na farbu **[8-6]**.

Založte novú predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu

na farbu

Pozor!

Škody spôsobené nesprávnym postupom montáže
Pri nesprávnom poradí skladania môžu sa diely poškodiť.
→ Dávajte pozor na správny postup montáže.

- Zasuňte novú ihlu na farbu **[8-6]**.
- Priskrutkujte hrot s guľkou z tvrdého kovu **[8-5]** s kľúčom na skrutky na ihlu na farbu (na konci ihly držte so skrutkovačom).
- Ihlu na farbu posuňte dozadu.
- Zaskrutkujte novú predradenú dýzu **[8-4]** s univerzálnym kľúčom SATA .
- Založte pružinu **[8-7]**.
- Zaskrutkujte uzatváraciu skrutku **[8-8]** s kombinovaným nástrojom SATA .

Založenie novej materiálovej dýzy

Upozornenie!

V prípade materiálovej dýzy s otočným spínačom predradenú dýzu vložte do vzduchovej dýzy. Dávajte pozor na nastavenie drážky pre fixovací kolík.

- Vložte materiálovú dýzu **[8-3]** do vzduchovej dýzy. **[8-2].** Dávajte pozor na nastavenie drážky pre fixovací kolík.
- Tesniaci krúžok s ochranou proti dotyku **[8-1]** spolu so vzduchovou a materiálovou dýzou založte a rukou naskrutkujte.

10.2. Výmena hlava dýzy

Demontáž hlavy dýzy

- Vykonajte pracovné kroky „Demontáž materiálovej dýzy“ a „Demontujte predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ (viď kapitolu 10.1).
- Vyskrutkujte hlavovú maticu **[9-1]** s univerzálnym kľúčom SATA .
- Vyskrutkujte skrutku **[9-3]** z prídržného plechu **[9-2]**.
- Zložte prídržný plech a odoberte hlavu dýzy **[9-4].**
- Odoberte O-krúžky **[9-5]**.

Založenie nového krúžka hlavy dýzy

- Vyčistite tesniace a dosadacie plochy **[9-6].**
- Založte nové O-krúžky **[9-5]**.
- Riadne uložte novú hlavu dýzy **[9-4]** a založte prídržný plech **[9-2]**.

- Zaskrutkujte skrutku **[9-3]** do prídržného plechu.
- Priskrutkujte hlavovú maticu **[9-1]** s univerzálnym kľúčom SATA .
- Vykonajte pracovné kroky „Založte novú predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ a „Založenie novej materiálovej dýzy“ (viď kapitolu 10.1).

10.3. Výmena krúžka rozdeľovača vzduchu

Pred a po výmene krúžka rozdeľovača vzduchu postupujte podľa krokov v kapitole "Výmena dielov dýzy (viď kapitolu 10.1).

Demontáž krúžka rozdeľovača vzduchu

Pozor!

Škody spôsobené používaním nesprávneho náradia
Krúžok rozdeľovača vzduchu je pevne uložený v hlave dýzy. Použitie veľkej sily môže poškodiť hlavu dýzy. Zošmyknutie s vyťahovacím nástrojom SATA môže spôsobiť poranenia.
→ Noste pracovné rukavice.
→ Vyťahovací nástroj SATA používajte vždy odvrátený od tela.
→ Krúžok rozdeľovača vzduchu z hlavy dýzy ťahajte rovnomerne.

- Vykonajte pracovné kroky „Demontáž materiálovej dýzy“ a „Demontujte predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ (viď kapitolu 10.1).
- Krúžok rozdeľovača vzduchu vytiahnite s vyťahovacím nástrojom SATA **[10-1]**.
- Skontrolujte tesniace plochy hlava dýzy **[10-2]**, či nie sú poškodené a znečistené, v prípade potreby vyčistite alebo vymeňte skupinu hlava dýzy.

Založenie nového krúžka rozdeľovača vzduchu

- Založte nový krúžok rozdeľovača vzduchu a hlavu dýzy. Pritom vhodne nastavte kolík na spodnej strane krúžka rozdeľovača vzduchu **[10-3]**.
- Rovnomerne zatlačte krúžok rozdeľovača vzduchu.
- Vykonajte pracovné kroky „Založte novú predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ a „Založenie novej materiálovej dýzy“ (viď kapitolu 10.1).

10.4. Výmena spúšte

Demontáž spúšte

- Stiahnite poistný krúžok **[11-5]**.

- Vytiahnite kolík spúšte **[11-3]**.
- Vytiahnite spúšť **[11-4]**.
- Odoberte pružnú podložku **[11-1]** a plastovú podložku **[11-2]**.

Montáž novej spúšte

- Založte spúšť **[11-4]** a pritom nasuňte pružnú podložku **[11-1]** a plastovú podložku **[11-2]** medzi teleso pištole a spúšť.
- Zasuňte kolík spúšte **[11-3]** cez spúšť, podložky a teleso pištole.
- Založte poistný krúžok **[11-5]**.

10.5. Výmena držiaka ihly na farbu

Odobratie držiaka ihly na farbu

- Vykonajte pracovné kroky „Demontáž materiálovej dýzy“ a „Demontujte predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ (viď kapitolu 10.1).
- Držiak ihly na farbu **[12-1]** vyskrutkujte s univerzálnym kľúčom SATA **[12-3]** a nástrčkovým kľúčom (otvor kľúča 7) **[12-2]**.
- Držiak ihly na farbu skontrolujte na poškodenia a znečistenia, v prípade potreby vyčistite alebo vymeňte.

Založenie nového držiaka ihly na farbu

- Nový držiak ihly na farbu **[12-1]** zaistite s Loctite 242 a zaskrutkujte s univerzálnym kľúčom SATA **[12-3]** a nástrčkovým kľúčom (otvor kľúča 7) **[12-2]**.
- Vykonajte pracovné kroky „Založte novú predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ a „Založenie novej materiálovej dýzy“ (viď kapitolu 10.1).

10.6. Výmena vzduchového mikrometra, vzduchového piesta a držiaka tesnenia

Demontáž vzduchového mikrometra, vzduchového piesta a držiaka tesnenia

- Vykonajte pracovné kroky „Demontáž materiálovej dýzy“ a „Demontujte predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ (viď kapitolu 10.1).
- Vykonajte pracovné kroky „Demontáž hlavy dýzy“ (viď kapitolu 10.2).
- Vykonajte pracovné kroky „Demontáž spúšte“ (viď kapitolu 10.4).
- Aretačnú skrutku **[13-1]** vyskrutkujte s originálnym kombinovaným nástrojom SATA **[13-2]**.
- Stiahnite vzduchový mikrometer **[14-2]**.
- Odoberte pružinu vzduchového piesta **[14-1]** a hlavu vzduchového

piesta **[14-3]**.
- Vytiahnite tyčku vzduchového piesta **[14-4]**.
- Vyskrutkujte držiak tesnenia **[15-2]** s kombinovaným nástrojom SATA (otvor kľúča 4) **[15-1]**.
- Po demontáži skontrolujte tyčku vzduchového piesta; v prípade potreby ju vyčistite alebo vymeňte v prípade poškodenia (napr. škrabance alebo deformovaná).

Montáž nového vzduchového mikrometra, vzduchového piesta a držiaka tesnenia

Varovanie!

Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystriknutým materiálom.
Vzduchový mikrometer sa môže nekontrolovane vysunúť zo striekacej pištole.
→ Pri zaskrutkovaní aretačnej skrutky dávajte pozor na správne nastavenie vzduchového mikrometra.
→ Skontrolujte, či aretačná skrutka je pevne usadená.

- Priskrutkujte nový držiak tesnenia **[15-2]** s univerzálnym nástrojom SATA (otvor kľúča 4) **[15-1]**.
- Novú tyčku vzduchového piesta **[14-4]** opatrite vysoko výkonovým tukom SATA (tov. č. 48173) a založte. Dodržiavajte smer zabudovania.
- Založte novú pružinu vzduchového piesta **[14-1]** a hlavu vzduchového piesta **[14-3]**.
- Nový vzduchový mikrometer **[14-2]** opatrite vysoko výkonovým tukom SATA (tov. č. 48173) a založte. Dodržiavajte smer zabudovania.
- Aretačnú skrutku **[13-1]** pevne dotiahnite s originálnym kombinovaným nástrojom SATA **[13-2]**.
- Vykonajte pracovné kroky „Montáž novej spúšte“ (viď kapitolu 10.4).
- Vykonajte pracovné kroky „Založenie nového krúžka hlavy dýzy“ (viď kapitolu 10.2).
- Vykonajte pracovné kroky „Založte novú predradenú dýzu, hrot s guľkou z tvrdého kovu a ihlu na farbu“ a „Založenie novej materiálovej dýzy“ (viď kapitolu 10.1).

10.7. Výmena vretena regulácie kruhového a plochého rozstreku

Vybratie vretena

- Vyskrutkujte zápustnú skrutku **[16-1]** s kombinovaným nástrojom SATA .
- Stiahnite ryhovaný gombík **[16-2]**.
- Vyskrutkujte vreteno **[16-3]** s univerzálnym kľúčom SATA (otvor kľúča12).

Založenie nového vretena

- Zaskrutkujte vreteno **[16-3]** s univerzálnym kľúčom SATA (otvor kľúča12).
- Vložte ryhovaný gombík **[16-2]**.
- Zaistite zápustnú skrutku**[16-1]** s Loctite 242 a pevne zaskrutkujte s kombinovaným nástrojom SATA .

10.8. Výmena materiálového sitka

Varovanie!

Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystriknutým materiálom.
Prevádzka striekacej pištole bez materiálového sitka spôsobí stratu funkcie tesnenia.
→ Striekaciu pištoľ uveďte do prevádzky len s materiálovým sitkom.

Vybratie materiálového sitka

- Odskrutkujte puzdro materiálového sitka **[17-2]** s univerzálnym kľúčom SATA (otvor kľúča 19). S vidlicovým kľúčom (otvor kľúča14) pridržte na časti so závitom **[17-1]**.
- Vyberte materiálové sitko **[17-1]**.

Založenie nového materiálového sitka

- Vložte materiálové sitko **[17-1]** do puzdra materiálového sitka **[17-2]**.
- Priskrutkujte puzdro materiálového sitka a pevne dotiahnite s univerzálnym kľúčom SATA (otvor kľúča 19). S vidlicovým kľúčom (otvor kľúča14) pridržte na časti so závitom **[17-1]**.

10.9. Výmena závesného systému

Ako závesný systém je predmontovaný závesný háčik. V prípade potreby sa môže vymeniť za dodané závesné oko.

Demontáž závesného systému

- Vyskrutkujte zápustnú skrutku **[18-1]** s kombinovaným nástrojom SATA .
- Odoberte závesný háčik **[18-2]**.

Montáž nového závesného systému

- Založte závesné oko **[18-3]**.
- Zápustnú skrutku **[18-1]** pevne dotiahnite s kombinovaným nástrojom SATA .

11. Starostlivosť a skladovanie

Aby sa zabezpečili funkcie striekacej pištole, je potrebné starostlivé zaobchádzanie ako aj stála údržba a starostlivosť o produkt. Striekaciu pištoľ po každom použití vyčistite a skontrolujte správnu funkciu a tesnosť. Po vyčistení celej striekacej pištole s čistým stlačeným vzduchom ju vysušte a pohyblivé časti opatrite tukom na pištole SATA (tov. č. 48173).

Varovanie!

Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystreknutým materiálom.
Počas čistiacich prác vykonávaných s pripojením na sieť stlačeného vzduchu a zásobovanie materiálom môžu sa nečakane uvoľniť časti zariadenia a vystreknúť materiál.
→ Pred všetkými čistiacimi prácami odpojte striekaciu pištoľ od siete stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom.

Pozor!

Škody spôsobené nesprávnym čistiacim prostriedkom
Použitie agresívnych čistiacich prostriedkov môže poškodiť striekaciu pištoľ.
→ Nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky.

Na čistenie sa smú použiť len vhodné kvapalné čistiace prostriedky.
→ Používajte kvapalný čistiaci prostriedok s hodnotou pH 6–8.
→ Nepoužívajte kyseliny, lúhy, zásady, moridlá, nevhodné regeneráty a iné agresívne čistiace prostriedky.

Ponorením striekacej pištole do kvapalného čistiaceho prostriedku je nebezpečenstvo korózie.
→ Striekaciu pištoľ neponárajte do kvapalných čistiacich prostriedkov.

Nesprávny čistiaci nástroj môže poškodiť otvory a spôsobiť narušenie vstreku.
→ Používajte len čistiace kefy SATA.
→ Nikdy nepoužívajte ultrazvukové čistiace prístroje.

12. Prehľad technických údajov

Materiálová dýza		Technické údaje				
Dýza č.	Výr. č.	Ø mm	Ø palec	Uhol	Šírka cm	Prietok Nl/min pri 70 bar (1015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Vratná dýza						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Prietok

V tabuľke uvedené prietočné množstvá v NL/min pri 70 bar (1015 psi) sa vzťahujú na vodu (pri 20° C) a menia sa v závislosti na materiáloch inej hustoty a viskozity.

Šírka
Uvedená šírka (šírka prúdu) sa vzťahuje na vzdialenosť medzi striekajúcou dýzou a nanášaným objektom 30 cm (11.8 palca) pri viskozite nanášaného materiálu 20 DIN 4/Sek.

13. Poruchy

Poruchy popísané v nasledujúcom smú byť odstraňované len školeným odborným personálom.
Ak opatreniami uvedenými v tejto tabuľke nie možné odstrániť poruchu, pošlite striekaciu pištoľ na oddelenie služieb zákazníkom SATA.

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Netesnosť predradenej a materiálovej dýzy.	Cudzie teleso bráni utesneniu v predradenej dýze.	Predradenú dýzu vo vhodnom rozpúšťacom prostriedku vyčistite, prefúkajte; predradenú dýzu vymeňte.
Striekané médium uniká za držiakom ihly na farbu cez hlavovú maticu.	Chybné tesnenie ihly na farbu.	Vymeňte držiak ihly na farbu (viď kapitolu 10.1).
Vzor striekania je kosákovitý.	Upchané vŕtanie.	Vyčistite vzduchovú dýzu (viď kapitolu 11).
Striekaný obraz príliš malý, šikmý, jednostranný alebo rozdelený.	Materiálová (prípadne vzduchová dýza) znečistená.	Vyčistite vzduchovú alebo materiálovú dýzu (viď kapitolu 11). Tvar rozstreku je daný materiálovou dýzou.
	Materiálová dýza upchatá.	Upchatie odstráňte s čistiacou dýzou SATA (tov. č. 92296).
Pri odstavenej striekacej pištole uniká vzduch zo vzduchovej dýzy.	Vzduchový piest poškodený alebo znečistený.	Vyčistite vzduchový piest (viď kapitolu 11) alebo vymeňte (viď kapitolu 10.6).

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Striekaný prúd nepokojný.	Predradená dýza nie je dostatočne dotiahnutá.	Predradenú dýzu dotiahnite.
	Krúžok rozdeľovača vzduchu znečistený alebo poškodený.	Vymeňte krúžok rozdeľovača vzduchu (viď kapitolu 10.3).
	Vzduchová dýza uvoľnená.	Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy zaskrutkujte rukou.
	Priestor medzi vzduchovou dýzou a predradenou dýzou znečistený.	Vyčistite medzipriestor.
	Predradená a/alebo materiálová dýza znečistená.	Očistite predradenú a materiálovú dýzu. Dávajte pozor na nastavenie drážky pre fixovací kolík.
	Predradená a/alebo materiálová dýza poškodená.	Vymeňte predradenú a materiálovú dýzu (pozri kapitolu 10.1). Dávajte pozor na nastavenie drážky pre fixovací kolík.
	Dynamický tlak striekaného média nie je konštantný.	Korigujte dynamický tlak striekaného média.
		Vyčistite materiálový filter (viď kapitolu 11) alebo vymeňte (viď kapitolu 10.8)..
Rozdelenie prúdu (lastovičí chvost).	Veľmi vysoký rozstrekovací tlak.	Znížte rozstrekovací tlak.
	Veľmi riedky alebo nedostačujúci materiál.	Zvýšte tlak materiálu.

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Nanášanie materiálu v strede veľmi hrubé.	Veľmi veľa materiálu.	Znížte tlak materiálu.
	Nastavený materiál veľmi hustý.	Zrieďte materiál.
	Veľmi nízky rozstrekovací tlak.	Zvýšte rozstrekovací tlak.

14. Likvidácia

Likvidácia úplnej prázdnej striekacej pištole ako materiál. Aby sa zabránilo škodám na životnom prostredí, zvyšky striekaného alebo oddeľovacieho prostriedku odborne zlikvidujte mimo striekacej pištole. Dodržiavajte miestne predpisy!

15. Zákaznícky servis

Príslušenstvo, náhradné diely a technickú podporu získate u svojho predajcu SATA.

16. Náhradné diely

Upozornenie!

Okrem uvedených náhradných dielov môžu sa objednať všetky moduly ako náhradný diel.

Pol.	Výr. č.	Názov	Počet
[19-1]	207530	Prídavná súprava otočný spínač	1 súprava
[19-2]	228056	Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku pre otočný spínač	1 ks
[19-3]	207522	Tesniaca jednotka otočný spínač	1 ks
[19-4]	228049	Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku	1 ks
[19-5]	98459	Vzduchová dýza kruhového/ plochého rozstreku	1 ks
[19-6]	98434	Predradená dýza so súpravou z tvrdého kovu	1 ks
[19-7]	97824	Krúžok rozdeľovača vzduchu	3 ks

Pol.	Výr. č.	Názov	Počet
[19-8]	98541	Hrot s guľkou z tvrdého kovu	1 ks
[19-9]	98525	Držiak tesnenia	1 ks
[19-10]	1014117	O-krúžok Ø 5,5 x 11,0	10 ks
[19-11]	1006388	Závesný háčik, závesné oko a zápustná skrutka	1 súprava
[19-12]	1006362	Vreteno, ryhovaný gombík a zápustná skrutka	1 súprava
[19-13]	77537	Ihla na farbu bez guľky z tvrdého kovu	1 ks
	98772	Ihla na farbu [19-13] hrotom s guľkou z tvrdého kovu [19-8]	1 ks
[19-14]	18341	Prítlačné péro pre ihlu na farbu	1 ks
[19-15]	1014109	Ukončujúca skrutka	1 ks
[19-16]	1014092	Vzduchová piestnica	1 ks
[19-17]	82636	Držiak tesnenia	1 ks
[19-18]	1014125	Hlavová matica	1 ks
[19-19]	1006370	Hlava dýzy s prívodom materiálu	1 súprava
[19-20]	211391	Aretačná skrutka	3 ks
[19-21]	133991	hlava vzduchového piesta	3 ks
[19-22]	27813	Pružina pre vzduchový piest	1 ks
[19-23]	1014133	Vzduchový mikrometer	1 ks
[19-24]	12260	Materiálové sitko 60 oko sitka	4 ks
	12278	Materiálové sitko 100 oko sitka	4 ks
	74856	Materiálové sitko 200 oko sitka	4 ks
[19-25]	1014076	Puzdro materiálového sitka komplet s otočným kĺbom	1 ks
[19-26]	19745	Otočným kĺbom	1 ks
[19-27]	1014084	súprava jazýčkov spúšte	1 ks

□	Obsiahnuté v súprave pre opravu **(výr. č. 1006940)**

17. EÚ vyhlásenie o zhode

Týmto vyhlasujeme, že v nasledujúcom uvedený produkt vzhľadom na svoju koncepciu, návrh a konštrukciu v prevedení nami danom do obehu odpovedá základným bezpečnostným požiadavkám smernice európskeho parlamentu a rady 2014/34/EÚ vrátane požiadaviek platných v čase vyhlásenia a podľa smernice 2014/34/EÚ sa môže použiť v potenciálne výbušnej atmosfére (ATEX), príloha X, B.

Výrobca
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Označenie produktu
- SATAjet 4800 K spray mix

Označenie ATEX
II 2 G T60°CX

Príslušné smernice ES
- Smernica ES o strojových zariadeniach 2006/42/ES
- EÚ-smernica 2014/34/EÚ Zariadenia a ochranné systémy určené na použitie v potenciálne výbušnej atmosfére

Použité harmonizované normy:
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Použité národné normy
- DIN 31000:2011

Žiadané podklady podľa 2014/34/EU príloha VIII sú uložené na menovanom úrade číslo 0123 s číslom dokumentácie 70023722 po dobu 10 rokov.

Kornwestheim, 01.07.2014

Albrecht Kruse
Konateľ

İçindekiler dizini [Orijinal metin: Almanca]

1. Genel bilgiler 581
2. Emniyet bilgileri 583
3. Amacına uygun kullanım 584
4. Tanım 584
5. Teslimat içeriği 585
6. yapısı.....585
7. Teknik özellikler.....585
8. Montaj.....586
9. Kullanım 587
10. Bakım ve onarım 589
11. Bakım ve saklama 595
12. Memelere genel bakış 596
13. Arızalar.....597
14. Atığa ayırma 600
15. Müşteri servisi 600
16. Yedek parça 600
17. AB Uygunluk Beyanı 601

	Önce okuyunuz!
İşletime alma ve işletimden önce bu kullanım talimatını tamamen ve dikkatle okuyun. Emniyet ve tehlike uyarılarına uyun!	

Bu kullanım talimatını her zaman ürünün yanında ya da her zaman herkesin erişebileceği bir yerde saklayın!

1. Genel bilgiler

Bu kullanım talimatı, bundan böyle boyama tabancası diye tanımlanan SATAjet 4800 K spray mix'in çalıştırılması için önemli bilgileri kapsamaktadır. Ayrıca devreye alma, bakım ve onarım, koruma ve depolama ile arıza giderme konuları da açıklanmıştır.

1.1. Hedef grubu

Bu işletim kılavuzu

- boyacılar ve cila işçileri,
- Sanayi ve zanaat işletmelerindeki cila işleri için eğitimli personel için tasarlanmıştır.

1.2. Bu kullanım talimatındaki uyarı bilgileri

	Patlama tehlikesi!
Bu bilginin anlamı, önlenmediği takdirde doğrudan can kaybına veya ağır yaralanmaya neden olacak yüksek riskli bir tehlikeyi işaret etmektedir. → Bu ok tehlikeyi önlemek için sizi ilgili güvenlik tedbirine yönlendirmektedir.	

	Uyarı!

Bu bilginin anlamı, önlenmediği takdirde can kaybına veya ağır yaralanmaya neden olma ihtimali olan orta riskli bir tehlikeyi işaret etmektedir.
→ Bu ok tehlikeyi önlemek için sizi ilgili güvenlik tedbirine yönlendirmektedir.

⚠	Dikkat!

Bu uyarı, önlenmediği takdirde hafif veya orta dereceli yaralanmalara ya da maddi hasara neden olabilecek düşük riskli bir tehlikeye işaret eder.
→ Bu ok tehlikeyi önlemek için sizi ilgili güvenlik tedbirine yönlendirmektedir.

🕮	Bilgi!

Bu uyarı size kullanım, işletme, bakım ve tamirat için uygulama önerileri ve yardımcı ipuçları sunar.

1.3. Kaza önleme

Esas itibariyle genel ve ülkelere özel kazalara karşı korunma yönetmeliklerine ve ilgili atölye ve işletme koruma talimatlarına uyulacaktır.

1.4. Yedek parçalar, aksesuarlar ve aşınan parçalar

Temel olarak sadece orijinal SATA yedek parçaları, aksesuarları ve aşınma parçaları kullanılmalıdır. SATA tarafından temin edilmeyen aksesuarlar, test edilmemiştir ve bunların kullanılmasına izin verilmemiştir. İzin verilmeyen yedek parçaların, aksesuarların ve aşınma parçalarının kullanımıyla oluşan hasarlar için SATA hiçbir sorumluluk üstlenmez.

1.5. Garanti ve sorumluluk

SATA firmasının genel iş koşulları ve varsa eğer diğer sözleşme hükümleri ve ilgili yasalar geçerlidir.

SATA şu durumlarda hiçbir sorumluluk üstlenmez

- İşletme kılavuzunun dikkate alınmaması.
- Eğitimli olmayan personelin çalıştırılması.
- Ürünün kurallara uygun olmayan şekilde kullanılması.
- Kişisel koruyucu donanımların kullanılmaması.
- Orijinal aksesuar ve yedek parçaların kullanılmaması.
- Keyfi donanım değişiklikleri veya teknik değişiklikler.
- Doğal yıpranma / aşınma.
- Kullanımda oluşamayacak darbeler, yüklenmeler.
- İzin verilmeyen montaj ve sökme çalışmaları.

1.6. Uygulanan yönetmelikler, direktifler ve standartlar

2006/42/AT sayılı AT makine direktifi

2014/34/AT sayılı AT yönetmeliği
Patlama tehlikesi olan sahalarda amacına uygun kullanım için cihazlar ve koruyucu sistemler

DIN EN ISO 12100:2011
Makinelerin güvenliği, genel gereksinimler.

DIN EN 1127-1:2011
Patlamaya karşı koruma bölüm 1: Esaslar ve Yöntemler.

DIN EN 1953:2013
Kaplama maddeleri için püskürtme ve sprey cihazları - Güvenlik gereksinimleri.

DIN EN 13463-1:2009
Patlama tehlikesi olan sahalarda kullanılmak için elektrikli olmayan cihazlar bölüm 1: Esaslar ve gereksinimler.

DIN 31000:2011
Teknik ürünlerin güvenliğe uygun tasarımı için genel kurallar.

2. Emniyet bilgileri

Aşağıda yer alan tüm bilgileri okuyun ve uygulayın. Bunlara uyulmadığı veya yanlış uyulduğu takdirde fonksiyon arızaları veya yaralanmalar meydana gelebilir.

2.1. Personelden talep edilenler

Boyama tabancası, yalnızca bu kullanım talimatını tamamen okumuş ve anlamış deneyimli uzmanlar ve eğitimli personel tarafından kullanılabilir.

2.2. Kişisel koruma donanımı (KKD)

Boyama tabancasının kullanımı, bakım ve korunması sırasında buharlar çıkabilir. Kullanım esnasında ses basınç seviyesi 85 dB(A) değerini aşabilir.

- Kullanım, bakım ve temizlik sırasında her zaman onaylı kişisel koruyucu donanım kullanın. Kişisel koruyucu donanım bir solunum koruyucusundan, göz koruyucusundan, koruyucu tulumdan, koruyucu eldivenlerden ve iş ayakkabılarından oluşmaktadır. Gerektiği takdirde bunlara ilaveten kulaklık da kullanın.

2.3. Patlama tehlikesi olan sahalarda kullanım

	Patlama tehlikesi!
Boyama tabancasının talimatlara aykırı kullanılması halinde patlama koruması özelliği kaybedilebilir. → Boyama tabancasını muhtemel patlama tehlikesi olan Bölge 0 sahalarına sokmayın. → Homojenleştirilmiş hidrokarbon bazlı solventler ve temizlik maddeleri kullanmayın.	

Boyama tabancası, muhtemel patlama tehlikesine sahip Bölge 1 ve 2 sahaları içinde kullanılmak/saklanmak için onaylanmıştır.

Saha kodu:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX işareti
II	Cihaz grubu
2	Cihaz kategorisi
G	Gaz kategorisi
T60°CX	Sıcaklık sınıfı

2.4. Emniyet bilgileri

- Boyama tabancası ile her kullanımdan önce fonksiyon ve sızdırmazlık testi yapın.
- Boyama tabancasını kesinlikle canlılar üzerine doğrultmayın.
- Boyama tabancasını asla hasarlı veya eksik durumda kullanmayın.
- Boyama tabancasında hasar varsa hemen devre dışı bırakın ve basınçlı hava şebekesinden ve malzeme beslemesinden ayırın.
- Güvenlik talimatlarına uyun.
- BGR 500 kaza önleme talimatlarına uyun.

3. Amacına uygun kullanım

Boyama tabancası, boya ve cilalarla birlikte başka uygun akışkan maddeleri uygun sübstratlar üzerine, Airless prensibiyle uygulama için öngörülmüştür.

4. Tanım

Boyama tabancası şu ana bileşenlerden oluşmaktadır:

- Hava memesi (kademesiz pozisyonlanabilir) **[1-13]**
- Malzeme memesi, hava memesinde sabitlenmiş (malzeme memesi, teslimat kapsamında değildir) **[1-13]**.

- Tetik kilitli tetik kabzası **[1-6]**
- Tabanca gövdesi **[1-7]**
- Malzeme besleme borulu meme kafası **[1-11]**
- Kademesiz dairesel/geniş huzme ayarı **[1-2]**
- Hava mikrometresi **[1-4]**
- Döner mafsallı basınçlı hava bağlantısı **[1-8]**
- Döner mafsallı malzeme bağlantısı **[1-10]**

5. Teslimat içeriği

- Malzeme memesiz boyama tabancası
- Takım seti
- Askı halkası
- Malzeme eleği 100 msh (malzeme filtre gövdesinde monteli)
- Kullanım talimatı

6. yapısı

6.1. Boya tabancası

[1-1] Tabanca asma kancası
[1-2] Kademesiz dairesel/geniş huzme ayarı
[1-3] Kapatma vidası
[1-4] Hava mikrometresi
[1-5] Hava mikrometresi kilitleme vidası
[1-6] Tetik kilitli tetik kabzası
[1-7] Tabancanın gövdesi
[1-8] Döner mafsallı basınçlı hava bağlantısı
[1-9] Malzeme filtre gövdesi
[1-10] Döner mafsallı malzeme bağlantısı
[1-11] Malzeme beslemeli meme kafası
[1-12] Temas koruması
[1-13] Hava memeli meme seti, malzeme memesi, hava memesine sabitlenmiş (malzeme memesi teslimat kapsamında değil)

6.2. Takım seti

[2-1] Somun anahtarı (anahtar ağzı genişliği 4)
[2-2] Çekme aleti
[2-3] Temizleme fırçaları
[2-4] Bijon anahtarı (anahtar ağzı genişliği 7)
[2-5] SATA Kombi aleti
[2-6] SATA üniversal anahtar

7. Teknik özellikler

SATAjet 4800 K spray mix	
Tavsiye edilen tabanca giriş basıncı	2,0 bar - 3,0 bar
Maks. tabanca giriş basıncı	10,0 bar
Maks. malzeme basıncı	250,0 bar

SATAjet 4800 K spray mix	
Geniş huzme hava tüketimi (3,0 bar/43.5 psi giriş basıncında)	120 Nl/dk.
Dairesel huzme hava tüketimi (3,0 bar/43.5 psi giriş basıncında)	310 Nl/dk.
Püskürtülen madde maks. sıcaklığı	60 °C
Tavsiye edilen püskürtme mesafesi	18 cm - 25 cm
Basınçlı hava bağlantısı	1/4" harici diş
Malzeme bağlantısı	M16x1,5
Malzeme eleği ve malzeme memeli ağırlık	760 g

8. Montaj

Uyarı!

Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.
Yüksek işletim basıncından dolayı malzeme bağlantısı bölgesinde aniden bileşenler gevşeyebilir veya malzeme fışkırabilir.
→ Malzeme bağlantısı bölgesindeki tüm yapı parçalarını, maksimum işletim basıncına göre düzenleyin.
→ SATA malzeme hortumlarını kullanın.

Uyarı!

Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.
Basınçlı hava şebekesine ve malzeme beslemesine bağlantı varken yapılan montaj çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir.
→ Tüm montaj çalışmalarından önce boyama tabancasını basınçlı hava şebekesinden ve malzeme beslemesinden ayırın.
→ Sistemi basınçsız hale getirin.

Dikkat!

Gevşek vidalardan dolayı hasarlar
Gevşek vidalar yapı parçalarının zarar görmesine veya fonksiyonda bozulmaya neden olabilir.
→ Tüm vidaları elle sıkın ve tam oturup oturmadıklarını kontrol edin.

- Tüm montaj çalışmalarından önce basınçlı hava bağlantısına [1-8] basınçlı hava beslemesini ve malzeme bağlantısına [1-10] malzeme beslemesini kesin.

8.1. Malzeme memesi montajı

	Bilgi!

Seçilmiş olan malzeme memesi (teslimat kapsamına dahil değil) ilk kullanım öncesinde boyama tabancasının hava memesine monte edilmelidir.

- Temas korumalı hava memesi bileziğini **[3-1]** elle sökün ve hava memesi **[3-2]** ile birlikte çıkarın.
- Malzeme memesini **[3-3]** hava memesine yerleştirin. Tespit pimine göre yivin hizasına dikkat edin.
- Temas korumalı hava memesi bileziğini hava memesi ve malzeme memesi ile birlikte takın ve elle vidalayın.

8.2. Mesnetli çevirme memesi montajı

- Temas korumalı hava memesi bileziğini **[4-1]** elle sökün ve hava memesi **[4-3]** ile birlikte çıkarın.
- Conta ünitesini **[4-4]** hava memesine doğru konumda yerleştirin.
- Mesnetli çevirme memesini **[4-2]** hava memesine yerleştirin.
- Temas korumalı hava memesi bileziğini hava memesi, malzeme memesi ve conta ünitesi ile birlikte takın ve elle vidalayın. Vidalama sırasında mesnetli çevirme memesinin conta ünitesine göre pozisyonuna dikkat edin.

9. Kullanım

	Dikkat!

Gevşek vidalardan dolayı hasarlar
Gevşek vidalar yapı parçalarının zarar görmesine veya fonksiyonda bozulmaya neden olabilir.
→ Tüm vidaları elle sıkın ve tam oturup oturmadıklarını kontrol edin.

9.1. İlk devreye alma

Boyama tabancası önceden monte edilmiş şekilde teslim edilir. Seçilmiş olan malzeme memesi monte edilecektir (bakınız bölüm 8.1 veya 8.2).
Ambalajından çıkardıktan sonra şunları kontrol edin:

- Boyama tabancası hasarlı.

- Teslimat kapsamı eksiksiz (bakınız bölüm 5).

⚠	Dikkat!
Kirlenmiş basınçlı havadan dolayı hasarlar Kirli basınçlı hava kullanılması hatalı fonksiyonlara neden olabilir. → Temiz basınçlı hava kullanın. Örneğin SATA filtresi 444 (ürün no. 92296) kullanın.	

- Tüm vidaların tam oturup oturmadığını kontrol edin.
- Ön memeyi iyice sıkın.
- Püskürtme havası hortumunu basınçlı hava bağlantısına **[1-8]** bağlayın.
- Malzeme hortumunu malzeme bağlantısına **[1-10]** bağlayın.
- Malzeme kanalını uygun temizleme sıvısıyla çalkalayın (bakınız bölüm 11).

9.2. Ayar modu

Boyama tabancasıyla güvenli çalışma sağlayabilmek için her kullanımdan önce şunlara dikkat edin/kontrol edin:

- Gerekli basınçlı hava debisi, malzeme debisi, malzeme hava basıncı, püskürtme havası basıncı sağlanmıştır.
- Temiz basınçlı hava kullanılmalıdır.

Malzeme beslemesinin ayarlanması

- Gerekli malzeme aktarma basıncını yüksek basınç pompasında ayarlayın.

Dağıtma basıncının ayarlanması

Boyama malzemesinin dağıtılması, Airless prensibi üzerinden gerçekleşir. Malzeme yüksek basınç altında memeye yönlendirilir, çıkarken dağıtılır ve malzeme memesinin geometrisi üzerinden püskürtme resmi biçimlendirilir.

🕮	Bilgi!
Püskürtme huzmesini biçimlendirmek için gereken malzeme basıncına ulaşılmazsa malzeme aktarmadaki basınç yükseltilmelidir.	

- Malzeme basıncını gereken giriş basıncına ayarlayın.

Püskürtme huzmesinin ayarlanması

Püskürtme huzmesi genişliği ve püskürtme açısı, malzeme memesinin geometrisi üzerinden tanımlanmıştır. Hava memesi üzerinden basınçlı hava ilave edilerek huzme biçimi uyarlanabilir.

- Dairesel bir huzme, dairesel ve geniş huzme ayarının (B) **[5-1]** döndürülmesiyle ayarlanabilir.

■ Hava debisi, hava mikrometresi **[5-2]** tarafından düzenlenebilir.

Boyama

Bilgi!
Boyama sırasında sadece çalışma adımı için gereken malzeme miktarını kullanın. Boyama sırasında gereken püskürtme mesafesine dikkat edin. Boyama sonrasında malzemeyi talimatlara göre depolayın veya atığa ayırın.

■ Gerekli püskürtme mesafesine uyun.
■ Püskürtme havası beslemesini ve malzeme beslemesini sağlayın.
■ Boyama tabancasının tetik kilidi **[6-1]** ile tetik kabzasında **[6-2]** emniyetini açın.
■ Boyamak için tetik kabzasını tam olarak çekin **[7-1]**.
■ Boyama tabancasını **[7-2]** gereğince yönlendirin.

Boyama işleminin sonlandırılması

■ Boyama tabancasının tetik kilidi **[6-1]** ile tetik kabzasında **[6-2]** emniyetini kapatın.
■ Boyama işlemi sonlandırılırsa veya daha uzun süreli bir boyama molası planlanırsa, püskürtme havasını ve malzeme beslemesini kapatın ve bakım ile depolamaya ilişkin bilgileri dikkate alın (bakınız bölüm 11).

10. Bakım ve onarım

Uyarı!
Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi. Basınçlı hava şebekesine ve malzeme beslemesine bağlantı varken yapılan bakım çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir. → Tüm bakım çalışmalarından önce boyama tabancasını basınçlı hava şebekesinden ve malzeme beslemesinden ayırın. → Sistemi basınçsız hale getirin. Boyama tabancasının malzeme aktaran bölgesi ve malzeme beslemesi ile hatlar yüksek basınç altındadır (250 bar değerine kadar). → Hortum hatlarını ve bağlantı sistemlerini gerekli biçimde düzenleyin.

Aşağıdaki bölümde boyama tabancasının bakım ve onarımı açıklanmıştır. Bakım ve onarım çalışmaları sadece eğitimli uzman personel tarafından

uygulanmalıdır.

- Tüm bakım ve onarım çalışmalarından önce basınçlı hava bağlantısına **[1-8]** basınçlı hava beslemesini ve malzeme bağlantısına **[1-10]** malzeme beslemesini kesin.

Onarım için yedek parçalar temin edilebilir (bakınız bölüm 16).

10.1. Meme parçalarının değiştirilmesi

Malzeme memesinin sökülmesi

- Temas korumalı hava memesi bileziğini **[8-1]** elle sökün.
- Hava memesini **[8-2]** malzeme memesi **[8-3]** ile birlikte çıkarın.

Ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin sökülmesi

- SATA üniversal anahtar ile ön memeyi **[8-4]** sökün.
- Kapatma vidasını **[8-8]** SATA Kombi aleti ile sökün.
- Yayı **[8-7]** çıkarın.
- Sert metal bilyalı ucu (anahtar ağzı genişliği 4) **[8-5]** SATA tornavidası ile sökün (tornavidayla iğne ucuna karşı tutun).
- Boya iğnesini **[8-6]** çıkarın.

Yeni ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin montajı

⚠	Dikkat!
Yanlış montaj sırasından dolayı hasar oluşumu Montaj sırası yanlış olursa parçalar zarar görebilir. → Doğru montaj sırasına dikkat edin.	

- Yeni boya iğnesini **[8-6]** içeri sokun.
- Yeni sert metal bilyalı ucu **[8-5]** tornavida ile boya iğnesinin üstüne vidalayın (tornavidayla iğne ucuna karşı tutun).
- Boya iğnesini arkaya doğru itin.
- Yeni ön memeyi **[8-4]** SATA üniversal anahtar ile takın.
- Yayı **[8-7]** takın.
- Kapatma vidasını **[8-8]** SATA Kombi aleti ile vidalayın.

Yeni malzeme memesinin montajı

🕮	Bilgi!
Çevirme şalterli malzeme memesinde ön memeyi hava memesine yerleştirin. Tespit pimine göre yivin hizasına dikkat edin.	

- Malzeme memesini **[8-3]** hava memesine **[8-2]** yerleştirin. Tespit pimine göre yivin hizasına dikkat edin.
- Temas korumalı hava memesi bileziğini **[8-1]** hava memesi ve malzeme

memesi ile birlikte takın ve elle vidalayın.

10.2. Meme kafasının değiştirilmesi

Meme kafasının sökülmesi

- „Malzeme memesinin sökülmesi“ ve „Ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin sökülmesi“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.1).
- Meme kafası somununu **[9-1]** SATA üniversal anahtar ile sökün.
- Cıvatayı **[9-3]** tutucu sacdan **[9-2]** sökün.
- Tutucu sacı dışarı alın ve meme kafasını **[9-4]** çıkarın.
- O ringleri **[9-5]** çıkarın.

Yeni meme kafasının montajı

- Conta yüzeylerini ve altlıkları **[9-6]** temizleyin.
- Yeni O ringleri **[9-5]** yerleştirin.
- Yeni meme kafasını **[9-4]** doğru konumda yerleştirin ve tutucu sacı **[9-2]** yerine asın.
- Cıvatayı **[9-3]** tutucu saca vidalayın.
- Meme kafası somununu **[9-1]** SATA üniversal anahtar ile sıkıca vidalayın.
- „Yeni ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin montajı“ ve „Yeni malzeme memesinin montajı“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.1).

10.3. Hava dağıtım bileziğinin değiştirilmesi

Hava dağıtım bileziğini değiştirmeden önce ve sonra "Meme parçalarının değiştirilmesi" bölümündeki çalışma adımları uygulanmalıdır (bakınız bölüm 10.1).

Hava dağıtım bileziğinin demontajı

⚠	Dikkat!
Yanlış aletin kullanılmasından dolayı hasarlar Hava dağıtım bileziği meme kafasına sıkıca sabittir. Çok yüksek kuvvet uygulandığında meme kafası zarar görebilir. SATA çekme aletinin kayması yaralanmaya neden olabilir. → İş eldivenleri giyin. → SATA çekme aletini her zaman vücuttan uzak tutarak kullanın. → Hava dağıtım bileziğini meme kafasından eşit biçimde çekin.	

- „Malzeme memesinin sökülmesi“ ve „Ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin sökülmesi“ çalışma adımlarını uygulayın (bakı-

nız bölüm 10.1).
- Hava dağıtım bileziğini SATA çekme aleti **[10-1]** ile çekip çıkarın.
- Meme kafasının conta yüzeylerinde **[10-2]** hasar ve kir kontrolü yapın, gerekirse bunları temizleyin veya meme kafası yapı grubunu değiştirin.

Yeni hava dağıtım bileziğinin montajı
- Yeni hava dağıtım bileziğini meme kafasına yerleştirin. Hava dağıtım bileziğinin alt tarafındaki mil bu esnada doğru yönde **[10-3]** olmalıdır.
- Hava dağıtım bileziğini eşit biçimde bastırın.
- „Yeni ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin montajı“ ve „Yeni malzeme memesinin montajı“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.1).

10.4. Tetik kabzasının değiştirilmesi

Tetik kabzasının sökülmesi
- Emniyet halkasını **[11-5]** çekip çıkarın.
- Kabza pimini **[11-3]** dışarı çekin.
- Tetik kabzasını **[11-4]** dışarıya alın.
- Yaylı diski **[11-1]** ve plastik diski **[11-2]** çıkarın.

Yeni tetik kabzasının montajı
- Tetik kabzasını **[11-4]** yerleştirin ve o sırada yaylı diski **[11-1]** ve plastik diski **[11-2]** tabanca gövdesiyle tetik kabzasının arasına itin.
- Kabza pimini **[11-3]** tetik kabzası, diskler ve tabanca gövdesinin içerisinden takın.
- Emniyet halkasını **[11-5]** yerleştirin.

10.5. Boya iğnesi contasının değiştirilmesi

Boya iğnesi conta tutucusunun demontajı
- „Malzeme memesinin sökülmesi“ ve „Ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin sökülmesi“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.1).
- Boya iğnesi conta tutucusu **[12-1]** SATA üniversal anahtar **[12-3]** ve bijon anahtar (anahtar ağzı genişliği 7) **[12-2]** ile sökün.
- Boya iğnesi conta tutucusunda hasar ve kir kontrolü yapın, gerekirse bunları temizleyin veya değiştirin.

Yeni boya iğnesi conta tutucusunun montajı
- Yeni boya iğnesi conta tutucusunu **[12-1]** Loctite 242 ile emniyete alın ve SATA üniversal anahtar **[12-3]** ve bijon anahtar (anahtar ağzı genişliği 7) **[12-2]** ile takın.
- „Yeni ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin montajı“

ve „Yeni malzeme memesinin montajı“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.1).

10.6. Hava mikrometresi, hava pistonu ve conta tutucusunun değiştirilmesi

Hava mikrometresi, hava pistonu ve conta tutucusunun sökülmesi

- „Malzeme memesinin sökülmesi“ ve „Ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin sökülmesi“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.1).
- „Meme kafasının sökülmesi“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.2).
- „Tetik kabzasının sökülmesi“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.4).
- Kilitleme vidasını **[13-1]** orijinal SATA Kombi aleti **[13-2]** ile sökün.
- Hava mikrometresini **[14-2]** çekip çıkarın.
- Hava pistonu yayını **[14-1]** ve hava pistonu kafasını **[14-3]** çıkarın.
- Hava pistonu çubuğunu **[14-4]** dışarı çekin.
- Conta tutucusunu **[15-2]** SATA Kombi aleti (anahtar ağzı genişliği 4) **[15-1]** ile sökün.
- Demontaj sonrasında hava pistonu çubuğunu kontrol edin; gerekirse temizleyin veya hasar varsa (örn. çizik veya eğik) değiştirin.

Yeni hava mikrometresi, hava pistonu ve conta tutucusunun montajı

Uyarı!

Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.
Hava mikrometresi kontrolsüz olarak boyama tabancasından dışarı savrulabilir.
→ Kilitleme vidasını takarken hava mikrometresinin doğru hizada olmasına dikkat edin.
→ Kilitleme vidasını sağlam oturma bakımından kontrol edin.

- Yeni conta tutucusunu **[15-2]** SATA Kombi aleti (anahtar ağzı genişliği 4) **[15-1]** ile takın.
- Yeni hava pistonu çubuğuna **[14-4]** SATA yüksek perfomans gresi (ürün no. 48173) sürün ve onu yerleştirin. Montaj yönüne dikkat edin.
- Yeni hava pistonu yayını **[14-1]** ve yeni hava pistonu kafasını **[14-3]** yerleştirin.
- Yeni hava mikrometresine **[14-2]** SATA yüksek perfomans gresi (ürün

no. 48173) sürün ve onu yerleştirin. Montaj yönüne dikkat edin.
- Kilitleme vidasını **[13-1]** orijinal SATA Kombi aleti **[13-2]** ile iyice sıkın.
- „Yeni tetik kabzasının montajı“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.4).
- „Yeni meme kafasının montajı“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.2).
- „Yeni ön memenin, sert metal bilyalı ucun ve boya iğnesinin montajı“ ve „Yeni malzeme memesinin montajı“ çalışma adımlarını uygulayın (bakınız bölüm 10.1).

10.7. Dairesel ve geniş huzme ayarına ait milin değiştirilmesi

Milin demontajı
- Gömme başlı vidayı **[16-1]** SATA Kombi aleti ile çevirerek çıkarın.
- Tırtıllı düğmeyi **[16-2]** çekip çıkarın.
- Mili **[16-3]** SATA üniversal anahtar (anahtar ağzı genişliği 12) ile çevirerek çıkarın.

Yeni milin montajı
- Yeni mili **[16-3]** oturtun ve SATA üniversal anahtar (anahtar ağzı genişliği 12) ile takın.
- Tırtıllı düğmeyi **[16-2]** yerleştirin.
- Gömme başlı vidayı **[16-1]** Loctite 242 ile emniyete alın ve SATA Kombi aleti ile el sıkılığında vidalayın.

10.8. Malzeme eleğinin değiştirilmesi

Uyarı!

Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.
Boyama eleği olmadan boyama tabancasının çalıştırılması, sızdırmazlık fonksiyonunun kaybedilmesine yol açar.
→ Boyama tabancasını sadece monteli malzeme eleğiyle devreye alın.

Malzeme eleğinin sökülmesi
- Malzeme filtre gövdesini **[17-2]** SATA üniversal anahtar (anahtar ağzı genişliği 19) ile sökün. Bir somun anahtarı ile (anahtar ağzı genişliği 14) dişli parçasına **[17-1]** karşı tutun.
- Malzeme eleğini **[17-1]** çıkarın.

Yeni malzeme eleğinin montajı
- Malzeme eleğini **[17-1]** malzeme filtre gövdesine **[17-2]** yerleştirin.

- Malzeme filtre gövdesini vidalayın ve SATA üniversal anahtar (anahtar ağzı genişliği 19) ile el sıkılığında sıkın. Bir somun anahtarı ile (anahtar ağzı genişliği 14) dişli parçasına **[17-1]** karşı tutun.

10.9. Askı sisteminin değiştirilmesi

Askı sistemi olarak bir askı kancası monte edilmiştir. Bu, gerektiğinde ürünle birlikte verilen askı halkasıyla değiştirilebilir.

Askı sisteminin sökülmesi

- Gömme başlı vidayı **[18-1]** SATA Kombi aleti ile çevirerek çıkarın.
- Askı kancasını **[18-2]** çıkarın.

Yeni askı sisteminin montajı

- Askı halkasını **[18-3]** takın.
- Gömme başlı vidayı **[18-1]** SATA Kombi aleti ile el sıkılığında takın.

11. Bakım ve saklama

Boyama tabancasının işlevselliğini sağlamak için ürünün dikkatle kullanılması ve sürekli bakım yapılması gereklidir. Boyama tabancasını her kullanımdan sonra temizleyin ve işlev ve sızdırmazlık kontrolü yapın. Temizlikten sonra boyama tabancasının tamamını temiz basınçlı havayla kurutun ve hareketli parçalara SATA tabanca gresi (ürün no. 48173) sürün.

Uyarı!

Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.
Basınçlı hava şebekesine ve malzeme beslemesine bağlantı varken yapılan temizlik çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir.
→ Tüm temizlik çalışmalarından önce boyama tabancasını basınçlı hava şebekesinden ve malzeme beslemesinden ayırın.

Dikkat!

Yanlış temizlik maddelerinden dolayı hasar oluşumu
Agresif temizlik maddeleri kullanıldığı takdirde boyama tabancası zarar görebilir.
→ Agresif temizlik maddeleri kullanmayın.

Temizlik için sadece uygun temizlik sıvıları kullanılabilir.
→ pH-değeri 6 – 8 arası nötr temizlik sıvıları kullanın.
→ Asit, alkalik çözelti, baz, asitli yakıcı, uygunsuz rejeneratlar veya başka agresif temizlik maddeleri kullanmayın.

Boyama tabancasını temizlik sıvısına daldırırken korozyon tehlikesi söz konusudur.
→ Boyama tabancasını temizlik sıvısına daldırmayın.

Yanlış temizlik aleti kullanılması deliklere zarar verebilir ve püskürtme huzmesini bozabilir.
→ Sadece SATA temizlik fırçaları kullanın.
→ Asla ultrason temizleme sistemleri kullanmayın.

12. Memelere genel bakış

Malzeme memesi		Teknik özellikler				
Meme no.	Ürün No.	Ø mm	Ø inç	Açı	Genişlik cm	70 bar (1015 psi) değerinde nüfuz Nl/min
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0,16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0,23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0,23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0,23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0,30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0,30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0,30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0,45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0,45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0,45

Malzeme memesi		Teknik özellikler				
Meme no.	Ürün No.	Ø mm	Ø inç	Açı	Genişlik cm	70 bar (1015 psi) değerinde nüfuz Nl/min
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0,45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0,45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0,61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0,61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0,61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0,95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0,95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1,28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1,59
Çevirme memesi						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0,25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0,38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0,50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0,70

Nüfuz

Tabloda yer alan 70 bar (1015 psi) değerinde, NL/min olarak nüfuz miktarları su bazında olup (20° C'de) başka yoğunluk ve viskoziteli malzemelerde değişiklik gösterir.

Genişlik

Belirtilen genişlik (huzme genişliği), püskürtme memesi ile kaplanacak nesnenin arasında 30 cm'lik (11.8 inç) bir mesafe bazındadır ve kaplama malzemesinin kaplama viskozitesi 20 DIN 4/san'dir.

13. Arızalar

Aşağıda açıklanan arızalar yalnızca eğitimli uzman personel tarafından giderilmelidir.

Eğer var olan bir arıza bu tabloda açıklanan yardım tedbirleriyle giderilemez ise, boyama tabancasını SATA'nın müşteri hizmetlerine gönderin.

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Ön ve malzeme memelerinde sızıntı.	Ön memedeki yabancı cisim contalamayı engelliyor.	Ön memeyi çözücüde veya uygun temizlik maddesinde temizleyin, hava üfleyin, ön memeyi değiştirin.
Boya iğnesi contasının arkasından meme kafası somunundan püskürtme maddesi sızıyor.	Boya iğnesi contası arızalı.	Boya iğnesi conta tutucusunu değiştirin (bakınız bölüm 10.1).
Orak biçimli püskürtme resmi.	Boynuz deliği tıkanmış.	Hava memesini temizleyin (bakınız bölüm 11).
Püskürtme şekli çok küçük, eğri, tek taraflı veya ayrılıyor.	Malzeme memesi (muhtemelen hava memesi) kirlenmiş.	Hava veya malzeme memesini temizleyin (bakınız bölüm 11). Malzeme memesinin üzerinde huzme biçimini ayarlayın.
	Malzeme memesi tıkanmış.	Tıkanmayı SATA temizlik memesi (ürün no. 92296) ile giderin.
Boyama tabancası kapatıldığında hava memesinden hava sızıyor.	Hava pistonu arızalı veya kirlenmiş.	Hava pistonunu temizleyin (bakınız bölüm 11) veya değiştirin (bakınız bölüm 10.6).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Püskürtme huzmesi düzensiz.	Ön meme yeterince sıkılmadı.	Ön memeyi sıkın.
	Hava dağıtım bileziği kirli veya hasarlı.	Hava dağıtım bileziğini değiştirin (bakınız bölüm 10.3).
	Hava memesi gevşek.	Hava memesi bileziğini elle sıkın.
	Hava memesi ve ön meme arasındaki boşlukta kir var.	Boşluğu temizleyin.
	Ön ve/veya malzeme memesi kirlenmiş.	Ön ve malzeme memesini temizleyin. Tespit pimine göre yivin hizasına dikkat edin.
	Ön ve/veya malzeme memesi hasar görmüş.	Ön ve malzeme memesini değiştirin (bakınız bölüm 10.1). Tespit pimine göre yivin hizasına dikkat edin.
	Püskürtme maddesinin akış basıncı sabit değil.	Püskürtme maddesinin akış basıncını düzeltin.
		Malzeme filtresini temizleyin (bakınız bölüm 11) veya değiştirin (bakınız bölüm 10.8).
Huzme bölünmesi (kırlangıç kuyruğu).	Dağıtma basıncı çok yüksek.	Dağıtma basıncını azaltın.
	Malzeme çok ince veya yeterli değil.	Malzeme basıncını yükseltin.
Orta kısımdaki malzeme uygulaması çok fazladır.	Fazla malzeme.	Malzeme basıncını azaltın.
	Çok kalın ayarlı malzeme.	Malzemeyi inceltin.
	Dağıtma basıncı çok düşük.	Dağıtma basıncını yükseltin.

14. Atığa ayırma

Tamamıyla boşaltılan boyama tabancasının dönüştürülebilir malzeme olarak atığa ayrılması. Çevre için zararları önlemek için püskürtme maddesinin artıklarını ve ayırma maddesini ayrı olarak boyama tabancasından talimatlara uygun şekilde atığa ayırın. Mahalli yönetmelikleri dikkate alın!

15. Müşteri servisi

SATA bayiniz tarafından aksesuar, yedek parça ve teknik destek verilmektedir.

16. Yedek parça

Bilgi!

Belirtilmiş olan yedek parçalara ek olarak tüm modül bileşenleri de yedek parça olarak sipariş edilebilir.

Poz.	Ürün No.	Tanım	Adet
[19-1]	207530	Çevirme şalteri ek donatım seti	1 set
[19-2]	228056	Çevirme şalteri için temas korumalı hava memesi bileziği	1 ad.
[19-3]	207522	Çevirme şalteri conta ünitesi	1 ad.
[19-4]	228049	Temas korumalı hava memesi bileziği	1 ad.
[19-5]	98459	Dairesel/geniş huzme hava memesi	1 ad.
[19-6]	98434	Sert metal elemanlı ön meme	1 ad.
[19-7]	97824	Hava dağıtım bileziği	3 ad.
[19-8]	98541	Sert metal bilyalı uç	1 ad.
[19-9]	98525	Conta tutucu	1 ad.
[19-10]	1014117	O ring Ø 5,5 x 11,0	10 adet
[19-11]	1006388	Askı kancası, askı halkası ve gömme başlı vida	1 set
[19-12]	1006362	Mil, tırtıllı düğme ve gömme başlı vida	1 set
[19-13]	77537	Sert metal bilyalı uçsuz boya iğnesi	1 ad.
	98772	Sert metal bilyalı uçlu [19-8] boya iğnesi [19-13]	1 ad.
[19-14]	18341	Boya iğnesi için baskı yayı	1 ad.
[19-15]	1014109	Kapatma vidası	1 ad.
[19-16]	1014092	Hava pistonu çubuğu	1 ad.

Poz.	Ürün No.	Tanım	Adet
[19-17]	82636	Conta tutucu	1 ad.
[19-18]	1014125	Meme kafası somunu	1 ad.
[19-19]	1006370	Malzeme beslemeli meme kafası	1 set
[19-20]	211391	Kilitleme vidası	3 ad.
[19-21]	133991	Hava pistonu başı	3 ad.
[19-22]	27813	Hava pistonu için yay	1 ad.
[19-23]	1014133	Hava mikrometresi	1 ad.
[19-24]	12260	Malzeme eleği 60 msh	4 ad.
	12278	Malzeme eleği 100 msh	4 ad.
	74856	Malzeme eleği 200 msh	4 ad.
[19-25]	1014076	Malzeme filtre gövdesi komple döner mafsallı	1 ad.
[19-26]	19745	Döner mafsal	1 ad.
[19-27]	1014084	Tetik kabzası seti	1 ad.

□	Onarım setinde (Ürün No: 1006940) mevcut

17. AB Uygunluk Beyanı

İşbu belgeyle aşağıda belirtilen ürün tasarımı, yapısı ve yapım türü gereğince tarafımızdan piyasaya sürülen modelde ilan tarihinde yürürlükte olan değişiklikler de dahil olmak üzere 2014/34 /AB AB yönergesinin temel güvenlik gereksinimleriyle uyumlu olduğunu ve 2014/34/AB yönergesi uyarınca potansiyel patlama riski olan ortamlarda (ATEX) , Ek X, B kullanılabildiğini beyan ederiz.

Üretici
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Ürün tanımı
■ SATAjet 4800 K spray mix

ATEX işareti
II 2 G T60°CX

İlgili AB yönetmelikleri
■ 2006/42/AT sayılı AT makine direktifi

- AB-Yönergesi 2014/34/AB potansiyel patlama riski olan ortamlarda usulüne uygun kullanılmak üzere tasarlanmış cihazlar ve koruyucu sistemler

Uygulanan armonize normlar:

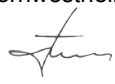
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Uygulanan ulusal standartlar

- DIN 31000:2011

2014/34/AT, Ek VIII gereğince istenen belgeler, adı geçen resmi makamda 0123'de doküman numarası 70023722 ile 10 yıl boyunca saklanmaktadır.

Kornwestheim, 01.07.2014



Albrecht Kruse
Genel Müdür

Content [Original Version: German]

1. General Information.....603
2. Safety Instructions.....605
3. Intended Use.....606
4. Description.....606
5. Scope of Delivery.....607
6. Technical Design.....607
7. Technical Data.....607
8. Assembly.....608
9. Operation.....609
10. Maintenance and Repair.....611
11. Care and Storage.....617
12. Nozzle overview.....618
13. Troubleshooting.....619
14. Disposal.....621
15. After Sale Service.....621
16. Spare Parts.....621
17. EU Declaration of Conformity.....622

	Read first!
Before commissioning and using the device for the first time, read these operating instructions thoroughly and carefully. Always observe safety precautions and hazard warnings!	

Always keep these operating instructions with the product or somewhere accessible at any time to anyone.

1. General Information

These operating instructions contain important information for operation of the SATAjet 4800 K spray mix, hereinafter referred to as a paint spray gun. These operating instructions also include information on setup, maintenance, repair, care, storage and troubleshooting.

1.1. Target group

These operating instructions are intended for

- Skilled personnel in the painting trade.
- Personnel trained for painting work in industrial and trade shops.

1.2. Warnings in these operating instructions

	Explosion risk!
This warning indicates a hazard with high risk, which could result in immediate death or severe injury, if not avoided. → This arrow indicates the appropriate precautionary measures to avoid the hazard.	

	Danger!

This warning indicates a hazard with medium risk, which could result in possible death or severe injury, if not avoided.
→ This arrow indicates the appropriate precautionary measures to avoid the hazard.

Notice!

This warning indicates a hazard with low risk, which could result in minor or moderate injury, if not avoided.
→ This arrow indicates the appropriate precautionary measures to avoid the hazard.

Information!

This note provides application recommendations and helpful tips for operation, control, maintenance and repair.

1.3. Accident prevention

Always observe the general as well as specific national accident prevention regulations and corresponding workplace and plant safety instructions.

1.4. Replacement parts, accessories and parts subject to wear

Always use genuine SATA replacement parts and accessories. Accessories not supplied by SATA have not been tested and approved. SATA cannot assume any liability whatsoever for use of parts and accessories which have not been approved.

1.5. Guarantee and liability

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

SATA cannot assume any liability for

- Failure to observe the operating instructions.
- Use of untrained personnel.
- Use of the product for purposes other than intended.
- Failure to use personal protective equipment.
- Failure to use genuine parts and accessories.
- Unauthorized conversion or technical modification.
- Natural wear and tear.
- Stress from shock or impact not typical for use.

■ Impermissible assembly and disassembly work.

1.6. Related directives, ordinances and standards

EC machinery directive 2006/42/EC

EU Directive 2014/34/EU
Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres

DIN EN ISO 12100:2011
Machine safety, general requirements.

DIN EN 1127-1:2011
Explosive atmospheres - Part 1: Basic concepts and methodology.

DIN EN 1953:2013
Atomizing and spraying equipment for coating materials - Safety requirements.

DIN EN 13463-1:2009
Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Part 1: Basic methodology and requirements.

DIN 31000:2011
General principles for the safe design of products.

2. Safety Instructions

Read and observe all of the instructions below. Failure to observe or incorrect observance can lead to malfunctions and/or injury.

2.1. Requirements for personnel

This paint spray gun is intended for use only by skilled personnel with appropriate training who have read and understood these operating instructions completely.

2.2. Personal protective equipment (PPE)

Vapors could escape from the paint spray gun during use, maintenance and care. The sound pressure level may exceed 85 dB(A) during use.

■ Always wear approved protective equipment when operating, services or cleaning. The personal protective equipment included respiratory protection, eye protection, protective suit, protective gloves and work shoes. Wear additional ear protection, if required.

2.3. Use In Explosive Areas

	Explosion risk!

Improper use of the paint spray gun can lead to loss of explosion protection.
→ Do not use paint spray gun in explosive atmospheres classified as Ex Zone 0.
→ Do not use any solvents or cleaning agents with an homogenized hydrocarbon base.

The paint spray gun is approved for use / storage in potentially explosive atmospheres classified as Ex Zone 1 and 2.

Zone code:

Ex II 2 G T60°CX	
EX	EX sign
II	Equipment category
2	Device category
G	Gas category
T60°CX	Temperature classification

2.4. Safety Instructions

- Before use, always check the paint spray gun for proper function and for any leaks.
- Never point the paint spray gun at animals (including humans).
- Never use the paint spray gun if damaged or if parts are missing.
- In the event of damage, immediately discontinue use of paint spray gun and disconnect from compressed air circuit and material supply.
- Observe safety precautions.
- Observe accident prevention regulations BGR 500.

3. Intended Use

The paint spray gun is intended for the application of paint and varnish as well as other suitable, fluid materials on suitable substrates using airless paint-spray technology.

4. Description

The paint spray gun consists of the following main components:

- Air nozzle (position infinitely adjustable) **[1-13]**
- Material nozzle, located in air nozzle (material nozzle not included) **[1-13]**.
- Trigger with lock **[1-6]**
- Gun body **[1-7]**
- Nozzle head with material intake tube **[1-11]**

- Infinitely adjustable round/flat fan control **[1-2]**
- Air micrometer **[1-4]**
- Compressed air connection with swivel joint **[1-8]**
- Material connection with swivel joint **[1-10]**

5. Scope of Delivery

- Paint spray gun without material nozzle
- Tool kit
- Eye bolt
- Material strainer, 100 msh (integrated in material filter housing)
- Operating Instructions

6. Technical Design

6.1. Paint spray gun

[1-1] Suspension hook
[1-2] Infinitely adjustable round/ flat fan control
[1-3] End screw
[1-4] Air micrometer (air flow control)
[1-5] Air micrometer locking screw
[1-6] Trigger with lock
[1-7] Spray gun body
[1-8] Compressed air connection with swivel joint
[1-9] Material filter housing
[1-10] Material connection with swivel joint
[1-11] Nozzle head with material supply
[1-12] Contact guard
[1-13] Nozzle set with air nozzle, material nozzle, located in air nozzle (material nozzle not included)

6.2. Tool kit

[2-1] Open-end wrench (4 mm)
[2-2] Extraction tool
[2-3] Cleaning brush
[2-4] Socket wrench (7 mm)
[2-5] SATA combination tool
[2-6] SATA universal wrench

7. Technical Data

SATAjet 4800 K spray mix	
Recommended spray gun inlet pressure	29 psi - 44 psi
Max. spray gun inlet pressure	145 psi
Max. material pressure	3,626 psi
Flat fan air consumption (at 3.0 bar/43.5 psi supply pressure)	4.2 cfm

SATAjet 4800 K spray mix	
Round fan air consumption (at 3.0 bar/43.5 psi supply pressure)	10.9 cfm
Max. material temperature	140 °F
Recommended spraying distance	7.1” - 9.8”
Compressed air connection	1/4" male thread
Material connection	M16x1.5
Weight with material strainer and material nozzle	26.8 oz.

8. Assembly

Danger!

Risk of injury from sudden component separation or escaping material.
Due to the high operating pressure, components in the material connection section could detach and/or material could escape unexpectedly.
→ Configure all components in the material connection section for the maximum operating pressure.
→ Use SATA paint hoses.

Danger!

Risk of injury from sudden component separation or escaping material.
If the compressed air circuit and material supply are not disconnected before performing maintenance work, components can detach and/or material can escape unexpectedly.
→ Always disconnect paint spray gun from compressed air circuit and material supply before performing any type of maintenance work.
→ Depressurize the system.

Notice!

Damage due to loose screws
Loose screws can lead to part damage or malfunction.
→ Tighten all screws by hand and check for tightness.

- Before performing any maintenance work, stop the compressed air supply to the compressed air connection **[1-8]** and the material supply to the material connection **[1-10]**.

8.1. Inserting the material nozzle

Information!

The selected material nozzle (not included) must be inserted into the air nozzle of the paint spray gun before using for the first time.

- Unscrew air nozzle ring with contact guard **[3-1]** by hand and remove together with air nozzle **[3-2]**.
- Insert material nozzle **[3-3]** into air nozzle. Pay attention to alignment of groove to locating pin.
- Attach air nozzle ring with contact guard together with air nozzle and material nozzle and screw on by hand.

8.2. Installing the inversion nozzle with toggle handle

- Unscrew air nozzle ring with contact guard **[4-1]** by hand and remove together with air nozzle **[4-3]**.
- Insert gasket unit **[4-4]** into correct position in air nozzle.
- Insert inversion nozzle with toggle handle **[4-2]** into air nozzle.
- Attach air nozzle ring with contact guard together with air nozzle, material nozzle and gasket unit and screw on by hand. Check the position of the inversion nozzle with toggle handle to the gasket unit when screwing it on.

9. Operation

Notice!

Damage due to loose screws
Loose screws can lead to part damage or malfunction.
→ Tighten all screws by hand and check for tightness.

9.1. Initial Operation

The paint spray gun comes preassembled. The selected material nozzle must be installed (see Chap. 8.1 or 8.2).
After unpacking check whether:

- Paint spray gun damaged.
- complete delivery of all listed parts (see Chap. 5).

Notice!

Damage due to contaminated compressed air
Use of contaminated compressed air can lead to malfunctions.
→ Use clean compressed air. For example with SATA filter 444 (Art. No. 92296).

- Check all screws for tightness.
- Tighten pre-nozzle.
- Connect atomization air hose to compressed air connection **[1-8]**.
- Connect material hose to material connection **[1-10]**.
- Flush material passage with suitable cleaning fluid (see Chap. 11).

9.2. Normal Operation

Before using observe/check the following points to ensure safe operation of the paint spray gun:

- The required compressed air flow rate, material flow rate, material pressure and spray pressure are ensured.
- Is the compressed air clean?

Adjusting the material supply

- Set the required material supply pressure at the high-pressure pump.

Adjusting the atomizing pressure

The paint material is dispersed using airless paint-spray technology. The material is conveyed to the nozzle under high pressure and is atomized upon exiting the nozzle, and the spray pattern is determined by the geometry of the material nozzle.

Information!

If the material pressure required for shaping the spray fan is not attained, the material transfer pressure must be increased.

- Set material pressure to required input pressure.

Adjustment of the Spray Fan Pattern

The spray width and angle are defined by the geometry of the material nozzle. Applying compressed air via the air nozzle makes it possible to adjust the shape of the spray.

- A round fan pattern can be set by turning the round and flat fan control (B) **[5-1]**.
- The airflow rate can be regulated using the air micrometer **[5-2]**.

Painting

Information!

When painting use only the quantity of material required for the work step.
Maintain the necessary spray distance when painting. Store or dispose of the material properly after painting.

- Maintain the necessary spray distance.
- Provide for spray air supply and material supply.
- Release paint spray gun using lock **[6-1]** on trigger **[6-2]**.
- Pull trigger completely to start painting **[7-1]**.
- Operate paint spray gun as shown in **[7-2]**.

Completing the painting operation

- Lock paint spray gun using lock **[6-1]** on trigger **[6-2]**.
- After completion of the painting operation or if a longer pause in the painting operation is planned, shut off spray air and material supply and follow instructions on care and storage (see Chap. 11).

10. Maintenance and Repair

Danger!

Risk of injury from sudden component separation or escaping material.
If the compressed air circuit and material supply are not disconnected before performing maintenance work, components can detach and/or material escape unexpectedly.
→ Always disconnect paint spray gun from compressed air circuit and material supply before performing any maintenance work.
→ Depressurize the system.

The material transfer area of the paint spray gun and the material supply and lines are under high pressure (up to 250 bar).
→ Configure hose lines and connection systems accordingly.

The chapter below describes maintenance and repair for the paint spray gun. Only trained experts are permitted to perform maintenance and repair work.

- Before performing any maintenance or repair work, stop the compressed air supply to the compressed air connection **[1-8]** and the material supply to the material connection **[1-10]**.

Replacement parts are available for repair work (see Chap. 16).

10.1. Replacing nozzle parts

Removing the material nozzle

- Unscrew air nozzle ring with contact guard **[8-1]** by hand and remove.
- Remove air nozzle **[8-2]** together with material nozzle **[8-3]**.

Removing the pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle

- Unscrew and remove pre-nozzle **[8-4]** using SATA universal wrench.
- Unscrew and remove closing screw **[8-8]** using SATA combination tool.
- Remove spring **[8-7]**.
- Unscrew and remove carbide needle tip (4 mm) **[8-5]** using SATA wrench (use screwdriver to hold end of needle in place).
- Remove paint needle **[8-6]**.

Attaching the new pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle

Notice!

Damage due to incorrect order of assembly
The components can be damaged if installed in the wrong sequence.
→ Make sure to assemble parts in correct order.

- Insert new paint needle **[8-6]**.
- Use wrench to screw new carbide needle tip **[8-5]** onto paint needle (use screwdriver to hold end of needle in place).
- Slide paint needle to the back.
- Screw in pre-nozzle **[8-4]** using SATA universal wrench.
- Install spring **[8-7]**.
- Screw on closing screw **[8-8]** using SATA combination tool.

Attaching a new material nozzle

Information!

Insert the pre-nozzle into the air nozzle for the material nozzle with inversion switch. Pay attention to alignment of groove to locating pin.

- Insert material nozzle **[8-3]** into air nozzle **[8-2]**. Pay attention to alignment of groove to locating pin.
- Attach air nozzle ring with contact guard **[8-1]** together with air nozzle and material nozzle and screw on by hand.

10.2. Replacing the nozzle head

Removing the nozzle head

- Carry out work steps „Removing the material nozzle“ and „Removing the pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ (see Chap. 10.1).
- Unscrew nozzle head nut **[9-1]** using SATA universal wrench.
- Remove screw **[9-3]** from retaining plate **[9-2]**.
- Remove retaining plate and nozzle head **[9-4]**.
- Remove O-rings **[9-5]**.

Attaching a new nozzle head

- Clean sealing and contact surfaces **[9-6]**.
- Insert new O-rings **[9-5]**.
- Insert new nozzle head **[9-4]** in correct position and position retaining plate **[9-2]**.
- Secure screw **[9-3]** into retaining plate .
- Screw on nozzle head nut **[9-1]** using SATA universal wrench.
- Carry out work steps „Attaching the new pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ and „Attaching a new material nozzle“ (see Chap. 10.1).

10.3. Replace air distribution ring

Perform all work steps described under "Replacing the nozzle head" before and after replacing air distribution ring (see Chap. 10.1).

Remove air distribution ring

Notice!

Damage due to using the wrong tool

The air distribution ring is lodged tightly in the nozzle head. Use of too much force can damage the nozzle head. Slipping with the SATA extraction tool can lead to injury.

→ Wear work gloves.

→ Always use SATA extraction tool pointing away from your body.

→ Pull air distribution ring evenly out of nozzle head.

- Carry out work steps „Removing the material nozzle“ and „Removing the pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ (see Chap. 10.1).
- Pull out air distribution ring using SATA extraction tool **[10-1]**.
- Check sealing surfaces of nozzle head **[10-2]** for any damage or soiling and, if necessary, clean or replace nozzle head assembly.

Install new air distribution ring

- Insert new air distribution ring into nozzle head. Ensure that the lug at the bottom of the air distribution ring is aligned properly **[10-3]**.

- Press air distribution ring in evenly.
- Carry out work steps „Attaching the new pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ and „Attaching a new material nozzle“ (see Chap. 10.1).

10.4. Replacing the trigger

Removing the trigger

- Pull off safety ring **[11-5]**.
- Pull out bracket bolt **[11-3]**.
- Remove trigger **[11-4]**.
- Remove spring washer **[11-1]** and plastic washer **[11-2]**.

Attaching a new trigger

- Insert trigger **[11-4]**, sliding spring washer **[11-1]** and plastic washer **[11-2]** between gun body and trigger.
- Insert bracket bolt **[11-3]** through trigger, washers and gun body.
- Insert safety ring **[11-5]**.

10.5. Replacing the paint needle packing

Remove paint needle seal retainer

- Carry out work steps „Removing the material nozzle“ and „Removing the pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ (see Chap. 10.1).
- Unscrew and remove paint needle seal retainer **[12-1]** using SATA universal wrench **[12-3]** and socket wrench (7 mm) **[12-2]**.
- Check paint needle seal retainer for damage and contamination and clean or replace as required.

Install new paint needle seal retainer

- Secure new paint needle seal retainer **[12-1]** with Loctite 242 and screw on using SATA universal wrench **[12-3]** and socket wrench (7 mm) **[12-2]**.
- Carry out work steps „Attaching the new pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ and „Attaching a new material nozzle“ (see Chap. 10.1).

10.6. Replacing the air micrometer, air piston and seal retainer

Removing the air micrometer, air piston and seal retainer

- Carry out work steps „Removing the material nozzle“ and „Removing the pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ (see Chap. 10.1).
- Carry out work steps „Removing the nozzle head“ (see Chap. 10.2).

- Carry out work steps „Removing the trigger“ (see Chap. 10.4).
- Unscrew and remove locking screw **[13-1]** using original SATA combination tool **[13-2]**.
- Pull off air micrometer **[14-2]**.
- Remove air piston spring **[14-1]** and air piston head **[14-3]**.
- Pull out air piston rod **[14-4]**.
- Unscrew and remove seal retainer **[15-2]** using SATA combination tool (4 mm) **[15-1]**.
- After removal, check air piston rod; clean as necessary, or replace if damaged (e.g. scratched or bent).

Attaching the new air micrometer, air piston and seal retainer

Danger!

Risk of injury from sudden component separation or escaping material.
The air micrometer can shoot out of the paint spray gun accidentally.
→ When screwing in the locking screw, make sure the air micrometer is lined up correctly.
→ Verify that the locking screw is firmly secured.

- Screw in new seal retainer **[15-2]** using SATA combination tool (4 mm) **[15-1]**.
- Lubricate new air piston rod **[14-4]** with SATA high performance grease (Art. No. 48173) and insert. Make sure the direction of installation is correct.
- Insert new air piston spring **[14-1]** and new air piston head **[14-3]**.
- Lubricate new air micrometer **[14-2]** with SATA high performance grease (Art. No. 48173) and insert. Make sure the direction of installation is correct.
- Tighten locking screw **[13-1]** securely using original SATA combination tool **[13-2]**.
- Carry out work steps „Attaching a new trigger“ (see Chap. 10.4).
- Carry out work steps „Attaching a new nozzle head“ (see Chap. 10.2).
- Carry out work steps „Attaching the new pre-nozzle, carbide needle tip and paint needle“ and „Attaching a new material nozzle“ (see Chap. 10.1).

10.7. Replace spindle for round and flat fan control

Remove spindle

- Screw off countersunk screw **[16-1]** using SATA combination tool.

- Pull off control knob **[16-2]**.
- Unscrew and remove spindle **[16-3]** using SATA universal wrench (12 mm).

Install new spindle

- Position new spindle **[16-3]** and screw in using SATA universal wrench (12 mm).
- Position control knob **[16-2]**.
- Secure countersunk screw **[16-1]** with Loctite 242 and screw in until hand-tight using SATA combination tool.

10.8. Replacing the material strainer

Danger!

Risk of injury from sudden component separation or escaping material.
Operating the paint spray gun without the material strainer weakens the sealing performance.
→ Only operate the paint spray gun when the material strainer is installed.

Removing the material strainer

- Unscrew and remove material filter housing **[17-2]** using SATA universal wrench (19 mm). Use an open-end wrench (14 mm) to hold threaded part **[17-1]** in place.
- Remove material strainer **[17-1]**.

Installing the new material strainer

- Insert material strainer **[17-1]** into material filter housing **[17-2]**.
- Screw on material filter housing and tighten until hand-tight using SATA universal wrench (19 mm). Use an open-end wrench (14 mm) to hold threaded part **[17-1]** in place.

10.9. Replacing the hanging system

A pre-attached suspension hook serves as the hanging system. If necessary, it can be replaced with the supplied eye bolt.

Removing the hanging system

- Screw off countersunk screw **[18-1]** using SATA combination tool.
- Remove suspension hook **[18-2]**.

Attaching a new hanging system

- Position eye bolt **[18-3]**.

■ Screw in countersunk screw **[18-1]** until hand-tight using SATA combination tool.

11. Care and Storage

Careful handling as well as continuous service and care of the product are required to guarantee proper function of the paint spray gun. Clean the paint spray gun and check for proper function and leakage after each use. After cleaning, dry the entire paint spray gun with clean compressed air and lubricate moving parts with SATA gun grease (Art. No. 48173).

Danger!

Risk of injury from sudden component separation or escaping material.
If the compressed air circuit and material supply are not disconnected before performing cleaning work, components can detach and/or material escape unexpectedly.
→ Always disconnect paint spray gun from compressed air circuit and material supply before performing any cleaning work.

Notice!

Damage due to use of the wrong type of cleaning agent
Use of aggressive cleaning agents can damage the paint spray gun.
→ Do not use aggressive cleaning agents.

Use only suitable cleaning fluids for cleaning.
→ Use a neutral cleaning agent with a pH value of 6 – 8.
→ Do not use acids, alkalis, bases, paint stripper, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.

Immersing the paint spray gun in the cleaning fluid can cause corrosion.
→ Do not immerse paint spray gun in cleaning fluid.

Improper cleaning tools can damage the bores and have a negative effect on the spray pattern.
→ Use SATA cleaning brushes only.
→ Never use ultra-sonic cleaning equipment.

12. Nozzle overview

Material nozzle		Technical Data				
Nozzle no.	Art. No.	Dim. (mm)	Dim. (inch-es)	Angle	Width (cm)	Flow rate: Nl/min at 70 bar (1,015 psi)
1840	23044	0,18	0,007	40°	18	0.16
2325	7328	0,23	0,009	25°	14	0.23
2350	7435	0,23	0,009	50°	22	0.23
2360	74922	0,23	0,009	60°	24	0.23
2825	16998	0,28	0,011	25°	14	0.30
2850	50906	0,28	0,011	50°	22	0.30
2865	13771	0,28	0,011	65°	26	0.30
3325	20206	0,33	0,013	25°	14	0.45
3350	50898	0,33	0,013	50°	23	0.45
3365	13789	0,33	0,013	65°	28	0.45
3375	74930	0,33	0,013	75°	32	0.45
3390	73742	0,33	0,013	90°	40	0.45
3825	13797	0,38	0,015	25°	15	0.61
3850	7344	0,38	0,015	50°	25	0.61
3882	74948	0,38	0,015	82°	34	0.61
4650	19307	0,46	0,018	50°	25	0.95
4682	74955	0,46	0,018	82°	35	0.95
5370	150276	0,53	0,021	70°	33	1.28
6050	17004	0,60	0,024	50°	31	1.59
Inversion nozzle						
2550	207548	0,25	0,010	20/50°	14/22	0.25
3050	207555	0,30	0,012	20/50°	14/22	0.38
3550	207563	0,35	0,014	20/50°	14/24	0.50
4050	207571	0,40	0,016	20/50°	14/25	0.70

Flow rate

The flow rates listed in the chart in Nl/min at 70 bar (1,015 psi) refer to water (at 20° C) and vary with the thickness and viscosity of the material.

Width

The specified width (spray width) refers to a distance between the spray nozzle and object to be coated of 30 cm (11.8 inches) with a coating viscosity of the coating material of 20 DIN 4/sec.

13. Troubleshooting

Only trained experts are permitted to rectify the malfunctions described below.

If it is not possible to rectify a malfunction with the remedies described below, send the paint spray gun in to the SATA Service Department.

Malfunction	Cause	Corrective action
Pre-nozzle and material nozzle leaking.	Foreign object in pre-nozzle is preventing sealing.	Clean pre-nozzle in solvent or appropriate cleaning agent, blow clean or replace.
Spray medium escapes behind paint needle gasket though nozzle head nut.	Paint needle gasket defective.	Replace paint needle seal retainer (see Chap. 10.1).
Crescent-shaped spray pattern.	Horn holes are clogged.	Clean air nozzle (see Chap. 11).
Spray pattern too small, slanted, one-sided or split.	Material nozzle (possibly the air nozzle) is dirty.	Clean air or material nozzle (see Chap. 11). Specify spray shape via material nozzle.
	Material nozzle is clogged.	Clear clogged area using SATA cleaning nozzle (Art. No. 92296).
Air escapes from air nozzle when paint spray gun is off.	Defective or dirty air piston.	Clean air piston (see Chap. 11) or replace (see Chap. 10.6).

Malfunction	Cause	Corrective action
Spray fan uneven.	Pre-nozzle not tightened sufficiently.	Retighten pre-nozzle.
	Air distribution ring dirty or damaged.	Replace air distribution ring (see Chap. 10.3).
	Air nozzle loose.	Tighten air nozzle ring hand tight.
	Space between air and pre-nozzle is dirty.	Clean intermediate space.
	Dirty pre-nozzle and/or material nozzle.	Clean pre-nozzle and material nozzle. Pay attention to alignment of groove to locating pin.
	Pre-nozzle and/or material nozzle damaged.	Replace pre-nozzle and material nozzle (see Chap. 10.1). Pay attention to alignment of groove to locating pin.
	Spray medium flow pressure not constant.	Correct spray medium flow pressure.
		Clean material filter (see Chap. 11) or replace (see Chap. 10.8).
Spray fan splitting (swallowtail shape).	Atomization pressure is too high.	Reduce atomization pressure.
	Material too thin or insufficient.	Increase material supply pressure.
Excess material applied in center.	Too much material.	Reduce the material supply pressure.
	Material thickness set too high.	Dilute material.
	Atomization pressure is too low.	Increase atomization pressure.

14. Disposal

Dispose of completely emptied paint spray gun as recyclable material. To prevent harming the environment, properly dispose of any remaining spray medium and stripping agent separately from the paint spray gun. Comply with local regulations.

15. After Sale Service

Please ask your SATA dealer for accessories, spare parts and technical support.

16. Spare Parts

Information!

In addition to the spare parts listed, all modular components can be ordered as spare parts.

Position	Art. No.	Description	Quantity
[19-1]	207530	Retrofit kit, inversion switch	1 set
[19-2]	228056	Air nozzle ring with contact guard for inversion switch	1 ea.
[19-3]	207522	Gasket unit, inversion switch	1 ea.
[19-4]	228049	Air nozzle ring with contact guard	1 ea.
[19-5]	98459	Round/flat fan air nozzle	1 ea.
[19-6]	98434	Pre-nozzle with carbide insert	1 ea.
[19-7]	97824	Air distribution ring	3 ea.
[19-8]	98541	Carbide needle tip	1 ea.
[19-9]	98525	Seal retainer	1 ea.
[19-10]	1014117	O-Ring, dim. 5.5 x 11.0	10 ea.
[19-11]	1006388	Suspension hook, eye bolt and countersunk screw	1 set
[19-12]	1006362	Spindle, control knob and countersunk screw	1 set
[19-13]	77537	Paint needle without carbide needle tip	1 ea.
	98772	Paint needle [19-13] with carbide needle tip [19-8]	1 ea.
[19-14]	18341	Compression spring for paint needle	1 ea.

Position	Art. No.	Description	Quantity
[19-15]	1014109	End screw	1 ea.
[19-16]	1014092	Air piston rod	1 ea.
[19-17]	82636	Seal retainer	1 ea.
[19-18]	1014125	Nozzle head nut	1 ea.
[19-19]	1006370	Nozzle head with material supply	1 set
[19-20]	211391	Locking screw	3 ea.
[19-21]	133991	Air piston head	3 ea.
[19-22]	27813	Spring for air piston	1 ea.
[19-23]	1014133	Air micrometer (air flow control)	1 ea.
[19-24]	12260	Material strainer, 60 msh	4 ea.
	12278	Material strainer, 100 msh	4 ea.
	74856	Material strainer, 200 msh	4 ea.
[19-25]	1014076	Material filter housing cpl. with swivel joint	1 ea.
[19-26]	19745	Swivel joint	1 ea.
[19-27]	1014084	Trigger kit	1 ea.

□	Included in repair kit **(Art. No. 1006940)**

17. EU Declaration of Conformity

We hereby declare that the following product in the version sold by SATA, due to its conception, design and construction complies with the basic safety requirements of the EU Directive 2014/34/EU, including the modifications valid at the time of the declaration, and that it can be used in potentially explosive areas (ATEX), Annex X, B, according to EU Directive 2014/34/EU.

Manufacturer
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
D-70806 Kornwestheim

Product designation
■ SATAjet 4800 K spray mix

ATEX Symbol
II 2 G T60°CX

Applicable EC Directives

- EC machinery directive 2006/42/EC
- EU Directive 2014/34/EU relating to equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres

Applied harmonised norms:

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN 13463-1:2009
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 1953:2013

Applicable national standards

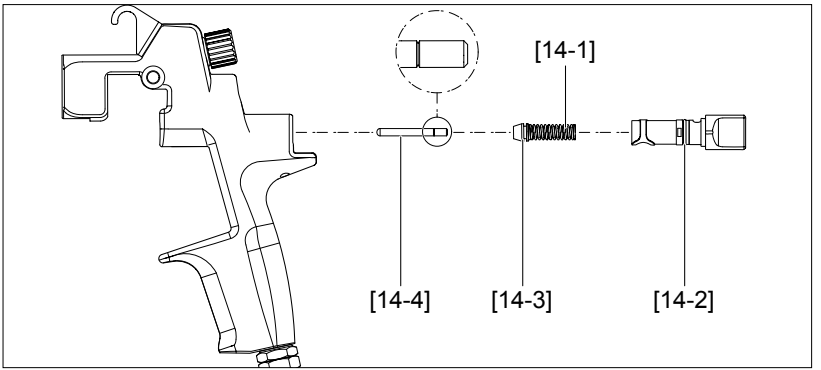
- DIN 31000:2011

The documents required according to Directive 2014/34/EU, Annex VIII are stored for 10 years with Notified Body number 0123 under the document number 70023722.

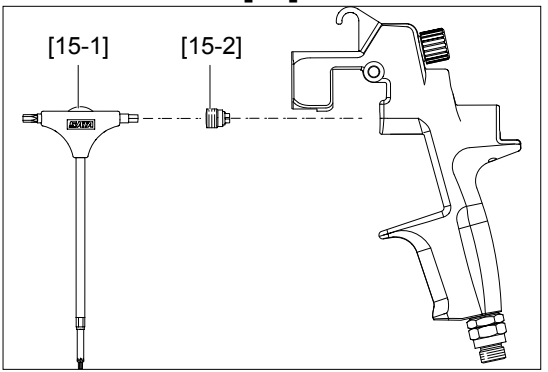
Kornwestheim, Germany, July 1, 2014

Albrecht Kruse
President

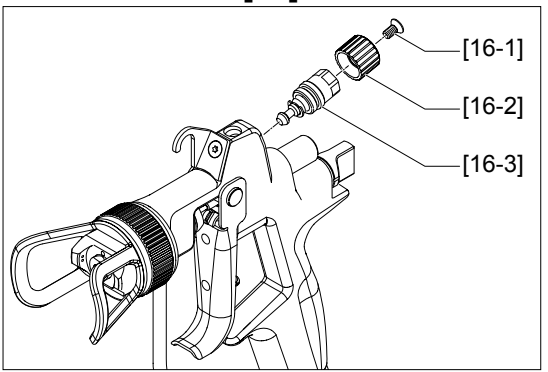
[14]



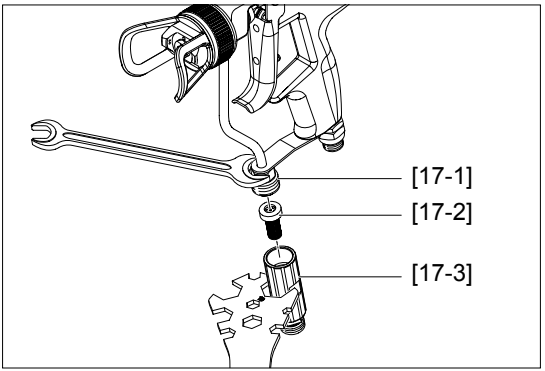
[15]



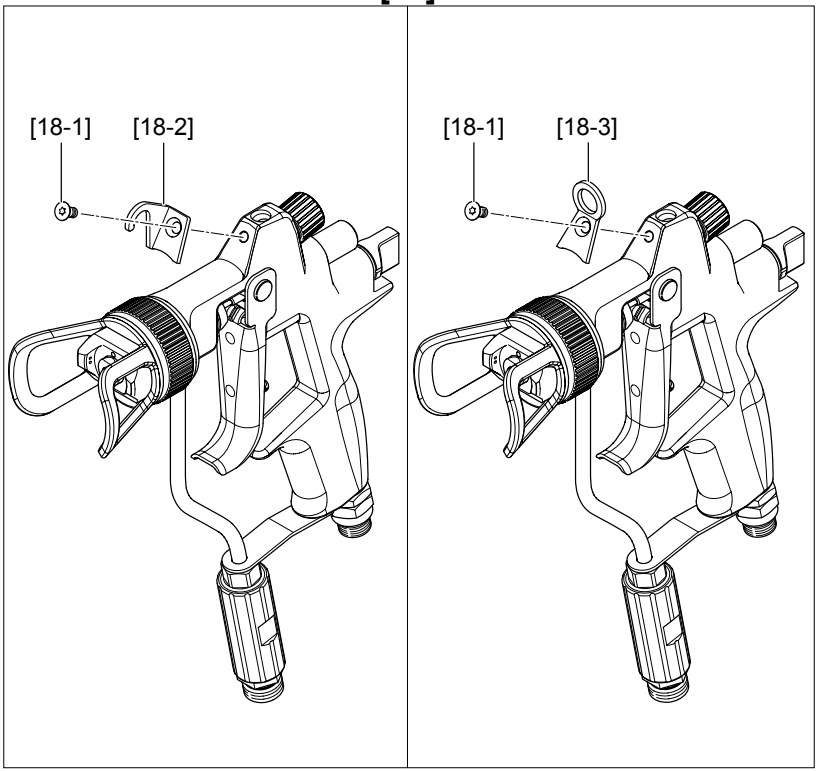
[16]



[17]



[18]



70%
PEFC zertifiziert
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten Quellen.
www.pefc.de

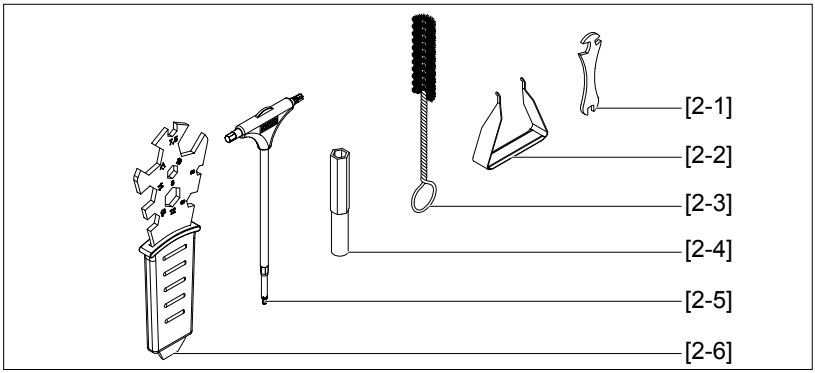
SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Deutschland
Tel. +49 7154 811-0
Fax +49 7154 811-196
E-Mail: info@sata.com
www.sata.com

DW-1006560/4032-20

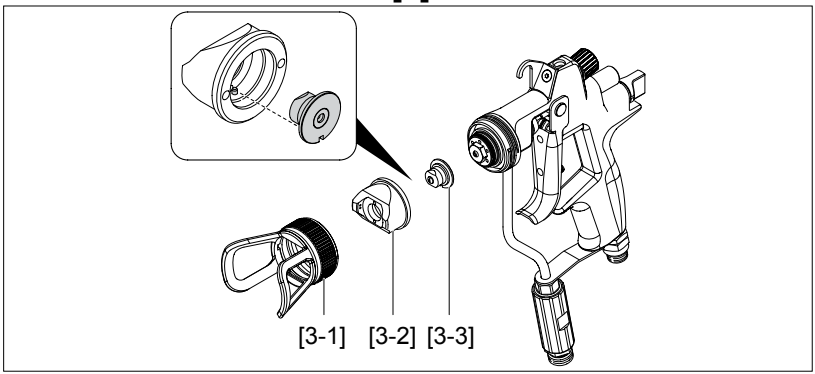
SATAjet® 4800 K spray mix

Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití | Betjeningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instrucciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας | Üzemeltetési utasítás | Istruzione d'uso | Naudojimo instrukcija | Lietošanas instrukcija | Gebruikershandleiding | Bruksveiledning | Instrukcja obsługi | Instruções de funcionamento | Manual de utilizare | Руководство по эксплуатации | Bruksanvisning | Navodilo za obratovanje | Návod na použitie | Kullanım talimatı | Operating Instructions

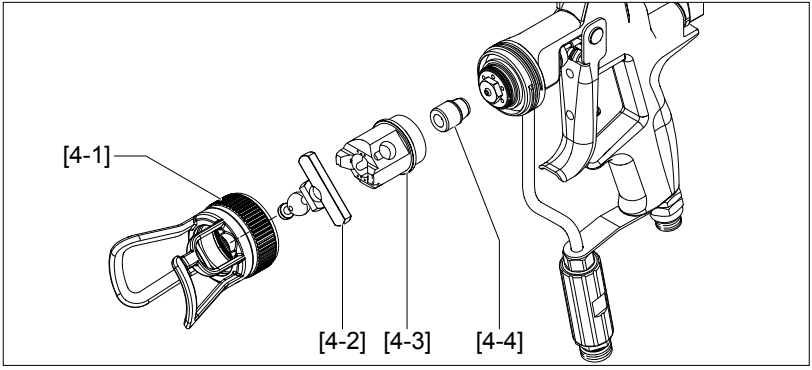
[2]



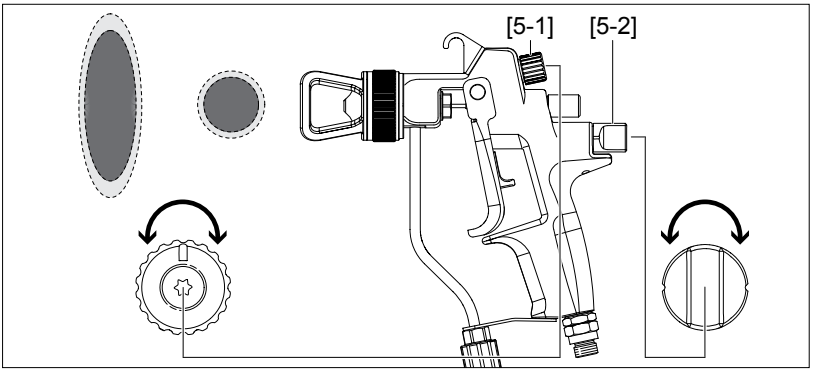
[3]



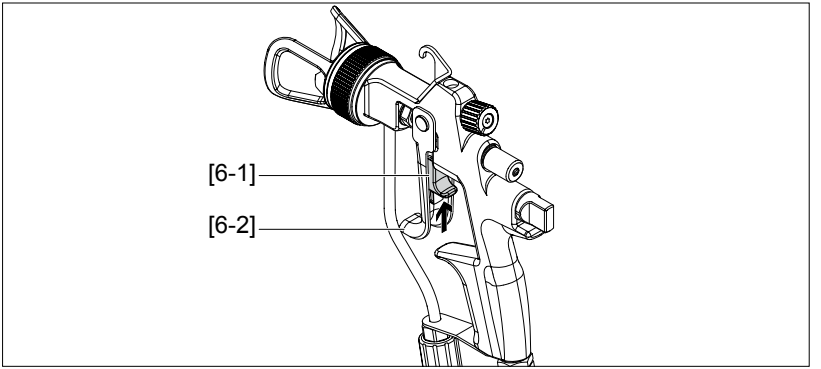
[4]



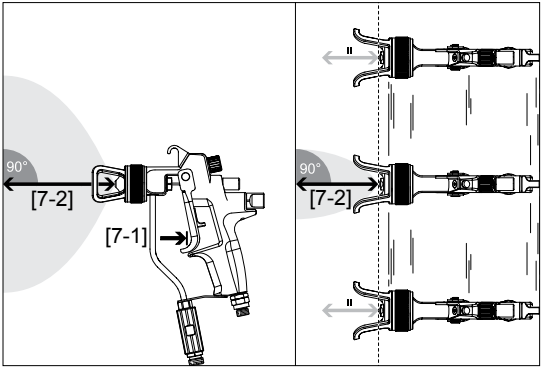
[5]



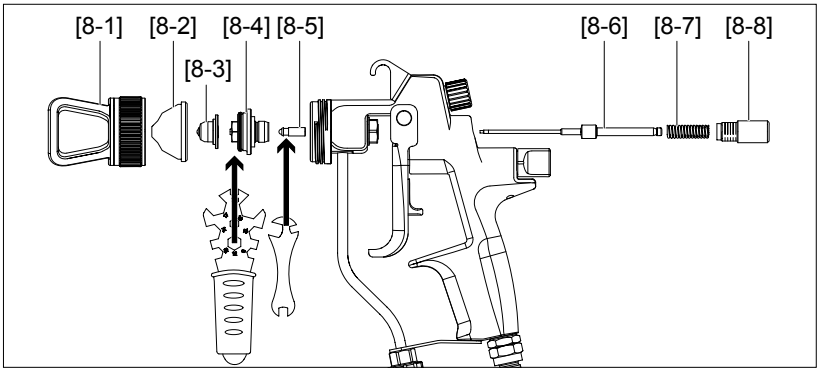
[6]



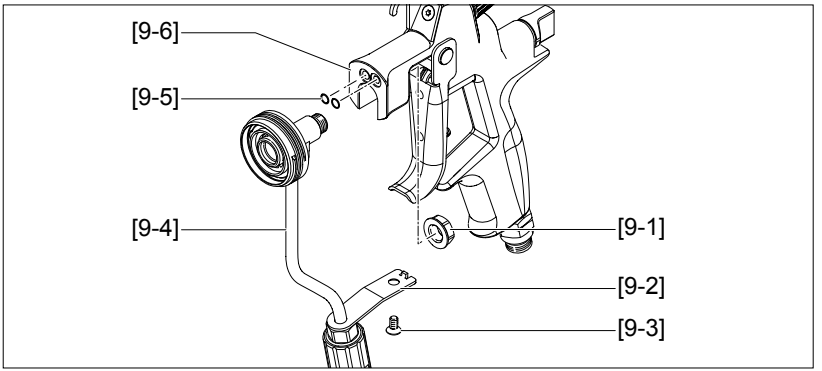
[7]



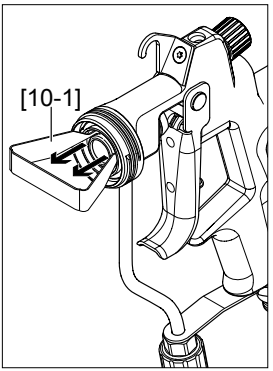
[8]

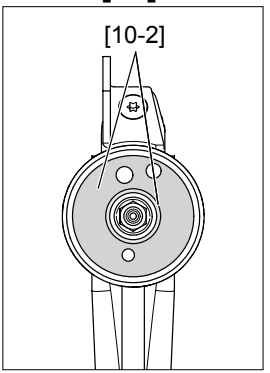


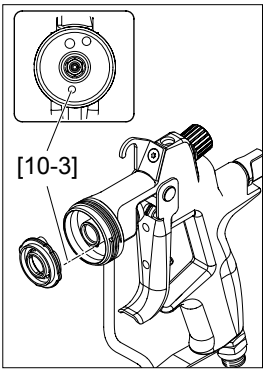
[9]



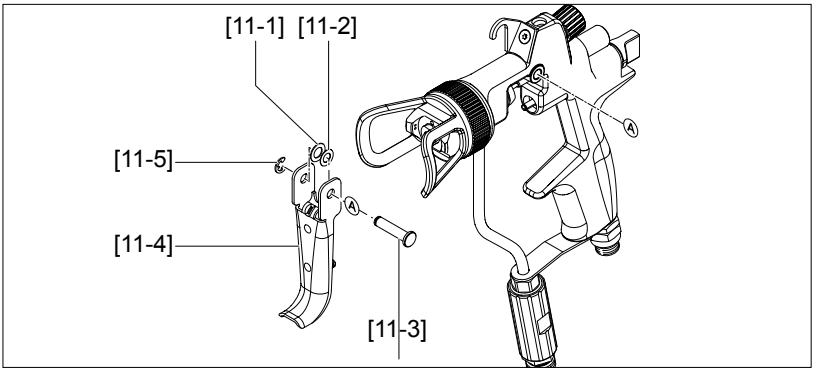
[10]



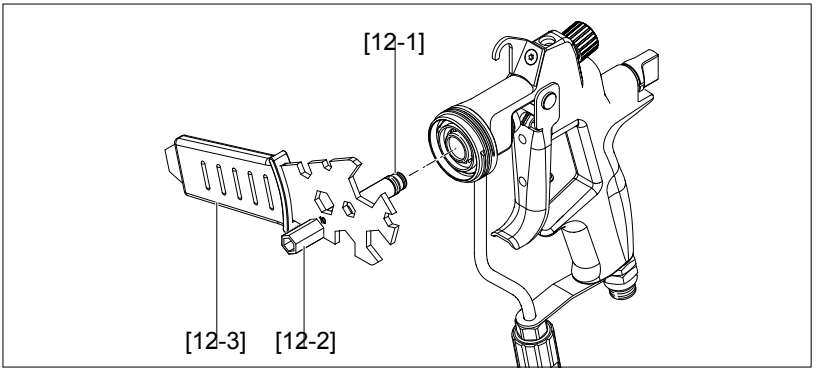




[11]



[12]



[13]