

SATAjet® 3000 K RP®/HVL



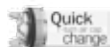
Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书
Návod k použití | Betjeningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating
Instructions | Instrucciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi |
Οδηγίες λειτουργίας | Üzemeltetési utasítás | Istruzione d'uso | Naudo-
jimo instrukcija | Lietošanas instrukcija |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



Index

[A DE] Betriebsanleitung deutsch.....	5
[BG] Упътване за работа български.....	25
[CN] 省漆高效数字喷枪 使用说明书 中文	47
[CZ] Návod k použití čeština.....	63
[DK] Betjeningsvejledning dansk.....	83
[EE] Kasutusjuhend eesti	103
[EN] Operating Instructions english	121
[ES] Instrucciones de servicio español.....	141
[FI] Käyttöohje suomi.....	163
[FR BL L] Mode d'emploi français.....	183
[GR] Οδηγίες λειτουργίας greek.....	205
[HU] Üzemeltetési utasítás magyar	227
[IT] Istruzione d'uso italiano	247
[LT] Naudojimo instrukcija lietuviškai.....	267
[LV] Lietošanas instrukcija latviski	287
[NL] Gebruikershandleiding nederlandse	307
[NO] Bruksveiledning norsk	327
[PL] Instrukcja obsługi polski	345
[PT] Instruções de funcionamento portugues.....	367
[RO] Manual de utilizare românesc	389
[RUS] Руководство по эксплуатации порусский	409
[S] Bruksanvisning svensk.....	433
[SI] Navodilo za obratovanje slovenski.....	453
[SK] Návod na použitie slovenčina	473
[TR] Kullanım talimatı türkçe	493
[US CDN] Operating Instructions US-english	513

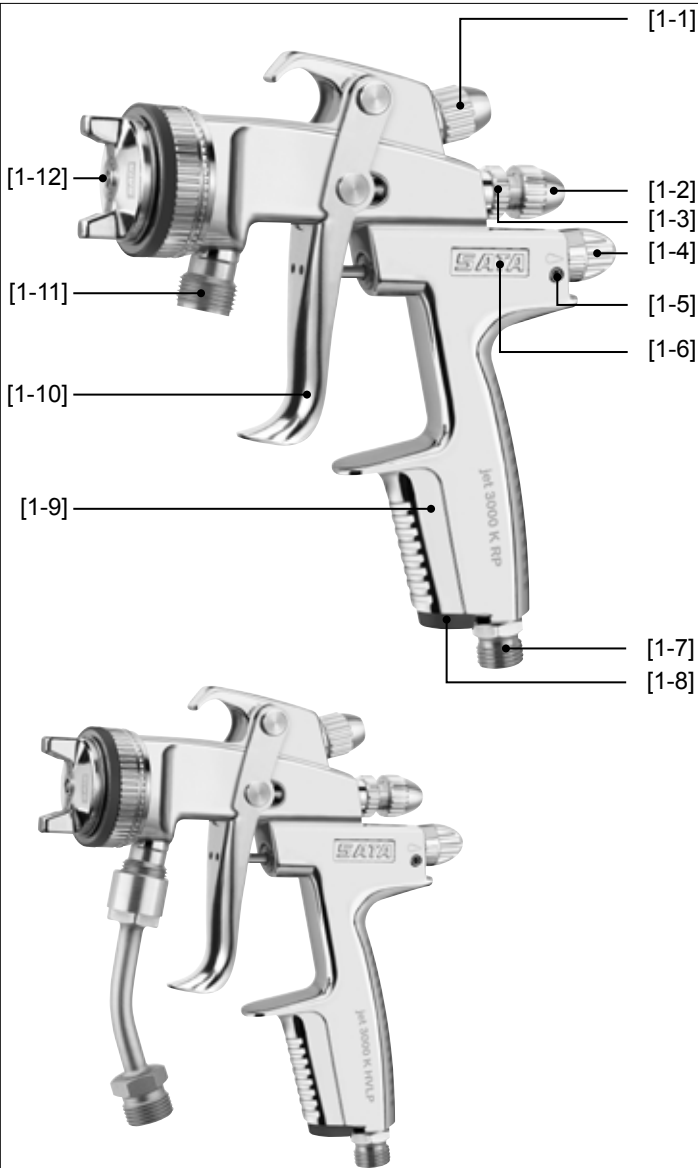
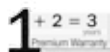
[1]



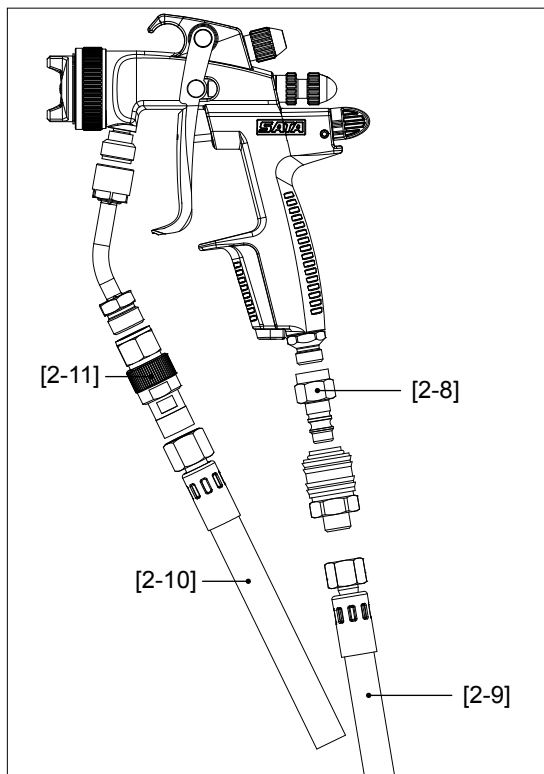
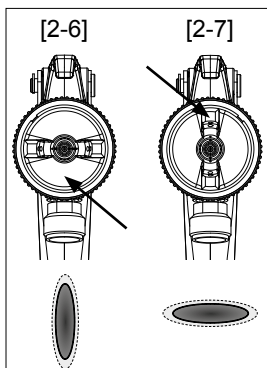
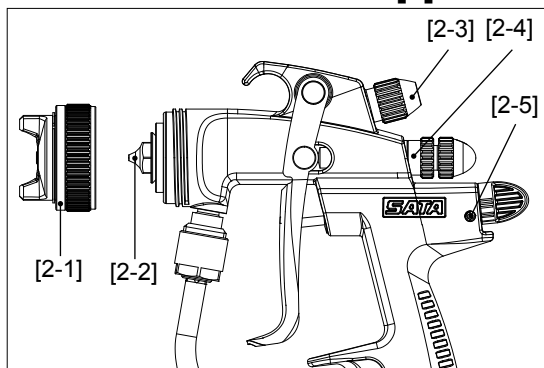
US 7.018.154



US 6.845.924



[2]



Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....5	9. Wartung und Instandhaltung 14
2. Sicherheitshinweise.....7	10. Pflege und Lagerung 18
3. Bestimmungsgemäße Verwendung 9	11. Störungen.....19
4. Beschreibung 9	12. Entsorgung.....20
5. Lieferumfang 9	13. Kundendienst 21
6. Aufbau 9	14. Zubehör 21
7. Technische Daten.....10	15. Ersatzteile.....21
8. Betrieb 11	16. EU Konformitätserklärung 22



Zuerst lesen!

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

Diese Betriebsanleitung sowie die Betriebsanleitung der Spritzpistole immer beim Produkt oder an einer jederzeit für jedermann zugänglichen Stelle aufbewahren!

1. Allgemeine Informationen

1.1. Einleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb der SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, im Folgenden Lackierpistole genannt. Ebenso werden Inbetriebnahme, Wartung und Instandhaltung, Pflege und Lagerung sowie Störungsbehebung beschrieben.

1.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für

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

1.3. Unfallverhütung

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

1.4. Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile

Grundsätzlich sind nur Original-Zubehör, Ersatz- 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 Zubehör, Ersatz- 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
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Nichtverwendung von persönlicher Schutzausrüstung
- Nichtverwendung von Original-Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen
- Natürlicher Abnutzung/Verschleiß
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung
- Montage- und Demontearbeiten
- Reinigen der Displayscheibe mit spitzen, scharfen oder rauen Gegenständen

1.6. Angewandte Richtlinien, Verordnungen und Normen

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Explosionsgefährdete Bereiche Teil 0: Betriebsmittel – Allgemeine Anforderungen

EU-Richtlinie 2014/34/EU

Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX)

Richtlinie 2006/42/EG

Maschinenrichtlinie

DIN EN 1127-1:2011 Teil 1

Explosionsschutz Teil 1: Grundlagen und Methodik

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Nicht elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsfähigen Atmosphären - Grundlagen und Anforderungen

DIN EN ISO 12100:2011

Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Anforderungen

DIN EN 1953:2013

Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen

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 schwere Verletzungen bis hin zum Tod 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. Personen, deren Reaktionsfähigkeit durch Drogen, Alkohol, Medikamente oder auf andere Weise herabgesetzt ist, ist der Umgang mit der Lackierpistole untersagt.

2.2. Persönliche Schutzausrüstung

Bei Verwendung der Lackierpistole sowie bei der Reinigung und Wartung immer zugelassenen Atem- und Augenschutz sowie Gehörschutz, geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und Sicherheitsschuhe tragen.

2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen



Gefahr!

Lebensgefahr durch explodierende Lackierpistole

Durch Verwendung der Lackierpistole in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 0 kann es zur Explosion kommen.

→ Die Lackierpistole niemals in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 0 bringen.

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

2.4. Sicherheitshinweise

Technischer Zustand

- Lackierpistole niemals bei Beschädigung oder fehlenden Teilen in

Betrieb nehmen.

- Lackierpistole bei Beschädigung sofort außer Betrieb nehmen, von der Druckluftversorgung trennen und vollständig entlüften.
- Lackierpistole niemals eigenmächtig umbauen oder technisch verändern.
- Lackierpistole mit allen angeschlossenen Komponenten vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und festen Sitz überprüfen und gegebenenfalls instand setzen.

Arbeitsmaterialien

- Die Verarbeitung von säure- oder laugenhaltigen Spritzmedien ist verboten.
- Die Verarbeitung von Lösemittel mit Halogenkohlenwasserstoffen, Benzin, Kerosin, Herbiziden, Pestiziden und radioaktiven Substanzen ist verboten. Halogenisierte Lösemittel können zu explosiven und ätzenden chemischen Verbindungen führen.
- Die Verarbeitung von aggressiven Stoffen, die große, scharfkantige und schmirgelnde Pigmente enthalten, ist verboten. Dazu gehören beispielsweise verschiedene Klebstoffarten, Kontakt- und Dispersionskleber, Chlorkautschuk, putzähnliche Materialien und mit groben Faserstoffen gefüllte Farben.
- Ausschließlich die zum Arbeitsfortschritt notwendige Menge an Lösemittel, Farbe, Lack oder anderer gefährlicher Spritzmedien in die Arbeitsumgebung der Lackierpistole bringen. Diese sind nach Arbeitsende in bestimmungsgemäße Lagerräume zu bringen.

Betriebsparameter

- Die Lackierpistole darf nur innerhalb der auf dem Typenschild angegebenen Parameter betrieben werden.

Angeschlossene Komponenten

- Ausschließlich SATA Original-Zubehör- und Ersatzteile verwenden.
- Die angeschlossenen Schläuche und Leitungen müssen den beim Betrieb zu erwartenden thermischen, chemischen und mechanischen Beanspruchungen sicher Stand halten.
- Unter Druck stehende Schläuche können beim Lösen durch peitschenartige Bewegungen zu Verletzungen führen. Vor dem Lösen Schläuche immer vollständig entlüften.

Reinigung

- Niemals säure- oder laugenhaltige Reinigungsmedien für die Reinigung der Lackierpistole verwenden.

- Niemals auf halogenisierten Kohlenwasserstoffen basierende Reinigungsmedien verwenden.

Einsatzort

- Lackierpistole niemals im Bereich von Zündquellen wie offene Feuer, brennende Zigaretten oder nicht explosionsgeschützte elektrische Einrichtungen verwenden.
- Lackierpistole nur in gut belüfteten Räumen verwenden.

Allgemein

- Lackierpistole niemals auf Lebewesen richten.
- Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten.
- Unfallverhütungsvorschriften einhalten.

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Lackierpistole dient zum Auftragen von Farben und Lacken sowie anderer geeigneter, fließfähiger Materialien auf geeignete Substrate.

4. Beschreibung

Die zum Lackieren benötigte Druckluft wird am Druckluftanschluss zugeführt. Durch Betätigung des Abzughebels zum ersten Druckpunkt wird die Vorluftsteuerung aktiviert. Beim weiteren Durchziehen des Abzughebels wird die Farbnadel aus der Farbdüse gezogen, das Spritzmedium fließt drucklos aus der Farbdüse und wird durch die aus der Luftdüse strömende Druckluft zerstäubt.

5. Lieferumfang

- Lackierpistole mit Düsensatz RP/HVLP
- Werkzeugsatz
- CCS-Clips
- Betriebsanleitung

Nach dem Auspacken prüfen:

- Lackierpistole beschädigt
- Lieferumfang vollständig

6. Aufbau

6.1. Lackierpistole

[1-1]	Rund-/Breitstrahlregulierung	[1-3]	Gegenmutter Materialmengenregulierung
[1-2]	Materialmengenregulierung	[1-4]	Luftmikrometer

[1-5] Arretierschraube des Luftmikrometers	[1-10] Abzugsbügel
[1-6] Luftkolben (nicht sichtbar)	[1-11] Materialanschluss G $\frac{3}{8}$ „ (Außengewinde)
[1-7] Druckluftanschluss G $\frac{1}{4}$ „ (Außengewinde)	[1-12] Düsensatz mit Luftdüse, Farbdüse (nicht sichtbar), Farbnadel (nicht sichtbar)
[1-8] ColorCode-System (CCS)	
[1-9] Lackierpistolengriff	

6.2. Luftmikrometer

[3-1] SATA adam 2 (siehe Kapitel 14)	[3-3] Separates Manometer ohne Regeleinrichtung (siehe Kapitel 14)
[3-2] Separates Manometer mit Regeleinrichtung (siehe Kapitel 14)	[3-4] Druckmessung am Druckluftnetz

7. Technische Daten

Benennung	RP	HVLP
Empfohlener Pistoleneingangsdruck	2,5 bar	2,5 bar
Empfohlener Pistoleneingangsdruck Compliant	–	> 2,5 bar (Düseninnendruck > 0,7 bar)
Empfohlener Pistoleneingangsdruck Compliant Gesetzgebung Lombardei/Italien	–	< 3,0 bar (Düseninnendruck < 1,0 bar)
Max. Pistoleneingangsdruck (Luft)	10,0 bar	
Max. Pistoleneingangsdruck (Material)	siehe Kennzeichnung/Angabe auf der Pistole	
Empfohlener Spritzabstand SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Empfohlener Spritzabstand SATAjet 3000 K Lombardei/Italien	–	10 cm - 15 cm
Luftverbrauch SATAjet 3000 K	430 NI/min bei 2,5 bar	560 NI/min bei 2,5 bar
Max. Temperatur des Spritzmediums	50 °C	

Benennung	RP	HVLP
Gewicht		570 g

8. Betrieb



Warnung!

Verletzungsgefahr durch berstenden Druckluftschlauch

Durch Verwendung eines nicht geeigneten Druckluftschlauchs kann dieser durch zu hohen Druck beschädigt werden und explodieren.

→ Nur lösemittelbeständigen, antistatischen und technisch einwandfreien Schlauch für Druckluft mit Dauerdruckfestigkeit von mindestens 10 bar, einem Ableitwiderstand von < 1 MOhm und einem min. Innendurchmesser von 9 mm verwenden (siehe Kapitel 14).



Warnung!

Verletzungsgefahr durch zu hohen Materialeingangsdruck

Ein zu hoher Materialeingangsdruck kann zum Bersten des Materialschlauches und anderer materialführender Komponenten führen.

→ Der auf der Pistole angegebene max. Materialeingangsdruck darf nicht überschritten werden.



Vorsicht!

Schäden durch verschmutzte Druckluft

Das Verwenden von verschmutzter Druckluft kann zu Fehlfunktionen führen.

→ Saubere Druckluft verwenden. Zum Beispiel durch SATA filter 100 (# 148247) außerhalb der Lackierkabine oder SATA filter 484 (# 92320) innerhalb der Lackierkabine.

Vor jedem Einsatz folgende Punkte beachten/prüfen, um ein sicheres Arbeiten mit der Lackierpistole zu gewährleisten:

- Fester Sitz aller Schrauben [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] und [2-5].
Schrauben ggf. festziehen.
- Farbdüse [2-2] mit einem Anziehdrehmoment von 14 Nm [7-5] festgezogen.
- Arretierschraube [10-1] festgezogen.
- Technisch saubere Druckluft wird verwendet.

8.1. Erstinbetriebnahme

- Druckluftleitung vor Montage gründlich ausblasen und Materialleitung ausspülen.
- Farbkanal mit geeigneter Reinigungsflüssigkeit durchspülen.
- Anschlussnippel **[2-8]** an Luftanschluss **[1-7]** schrauben.
- Luftdüse ausrichten.
Horizontalstrahl **[2-7]**
Vertikalstrahl **[2-6]**

8.2. Regelbetrieb

Lackierpistole anschließen

- Materialkupplung **[2-11]** und Materialschlauch **[2-10]** anschließen.
- Druckluftschlauch **[2-9]** anschließen.

Anpassen des Pistoleninnendrucks



Hinweis!

Bei den Einstellmöglichkeiten **[3-2]**, **[3-3]** und **[3-4]** muss der Luftmikrometer **[1-4]** voll geöffnet sein (senkrechte Stellung).



Hinweis!

Am genauesten kann der Pistoleninnendruck mit SATA adam 2 eingestellt werden **[3-1]**.



Hinweis!

Wird der erforderliche Pistoleneingangsdruck nicht erreicht, muss am Druckluftnetz der Druck erhöht werden.

Ein zu hoher Eingangsluftdruck führt zu hohen Abzugskräften.

- Abzugsbügel **[1-10]** voll abziehen.
- Pistoleneingangsdruck gemäß einer der folgenden Einstellmöglichkeiten **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** bis **[3-4]** einstellen. Maximalen Pistoleneingangsdruck beachten (siehe Kapitel 7).
- Abzugsbügel in Ausgangsposition bringen.

Materialmenge einstellen



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.



Hinweis!

Bei voll geöffneten Materialmengenregulierung ist der Verschleiß an Farbdüse und Farbnadel am geringsten. Düsengröße in Abhängigkeit von Spritzmedium und Arbeitsgeschwindigkeit wählen.

Die Materialmenge und damit der Nadelhub kann über die Regulierschraube gemäß den Abbildungen **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** und **[4-4]** stufenlos eingestellt werden.

- Gegenmutter **[1-3]** lösen.
- Abzugsbügel **[1-10]** voll abziehen.
- Materialmenge an Regulierschraube **[1-2]** einstellen.
- Gegenmutter von Hand festziehen.
- Abzugsbügel voll abziehen **[6-2]** und Materialversorgungsdruck einstellen.

Spritzstrahl einstellen

Der Spritzstrahl kann mithilfe der Rund-/Breitstrahlregulierung **[1-1]** stufenlos bis zur Erreichung eines Rundstrahles eingestellt werden.

- Spritzstrahl durch Drehen der Rund- und Breitstrahlregulierung **[1-1]** einstellen.
 - Drehung nach rechts **[5-2]** – Rundstrahl
 - Drehung nach links **[5-1]** – Breitstrahl

Lackiervorgang starten

- Spritzabstand einnehmen (siehe Kapitel 7).
- Abzugsbügel voll abziehen **[6-2]** und Lackierpistole 90° zur Lackieroberfläche **[6-1]** führen.
- Spritzluftzuführung und Materialversorgung sicherstellen.
- Abzugsbügel **[1-10]** nach hinten ziehen und Lackiervorgang starten. Materialmenge und Spritzstrahl gegebenenfalls nachstellen.

Lackiervorgang beenden

- Abzugsbügel **[1-10]** in Ausgangsposition bringen.

- Wird der Lackiervorgang beendet, Spritzluft unterbrechen. Hinweise zur Pflege und Lagerung beachten (siehe Kapitel 10).

9. Wartung und Instandhaltung



Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.

Bei Wartungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ Lackierpistole vor allen Wartungsarbeiten von Druckluftnetz trennen.



Warnung!

Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten

Bei Montagearbeiten am Düsensatz besteht durch scharfe Kanten Verletzungsgefahr.

→ Arbeitshandschuhe tragen.

→ SATA Ausziehwerkzeug immer vom Körper abgewandt verwenden.

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 **[1-7]** unterbrechen.

Zur Instandhaltung sind Ersatzteile verfügbar (siehe Kapitel 15).

9.1. Düsensatz ersetzen



Vorsicht!

Schäden durch falsche Montage

Durch eine falsche Montagereihenfolge der Farbdüse und Farbnadel können diese beschädigt werden.

→ Montagereihenfolge unbedingt einhalten. Farbdüse niemals gegen eine unter Spannung stehende Farbnadel einschrauben.

Der Düsensatz besteht aus einer geprüften Kombination von Luftdüse **[7-1]**, Farbdüse **[7-2]** und Farbnadel **[7-3]**. Den Düsensatz immer komplett ersetzen.

Düsensatz demontieren

- Gegenmutter **[1-3]** lösen.

- Regulierschraube **[1-2]** mit Gegenmutter aus Pistolenkörper schrauben.
- Feder und Farbnadel **[7-3]** entnehmen.
- Luftdüse **[7-1]** abschrauben.
- Farbdüse **[7-2]** mit Universalschlüssel aus Pistolenkörper schrauben.

Düsensatz montieren

- Farbdüse **[7-5]** mit Universalschlüssel in Pistolenkörper einschrauben und mit einem Anziehdrehmoment von 14 Nm festziehen.
- Luftdüse **[7-4]** auf Pistolenkörper aufschrauben.
- Farbnadel und Feder **[7-6]** einsetzen.
- Regulierschraube **[1-2]** mit Gegenmutter **[1-3]** in Pistolenkörper einschrauben.

Nach dem Einbau Materialmenge gemäß Kapitel 8.2 einstellen.

9.2. Luftverteillerring ersetzen



Hinweis!

Nach der Demontage des Luftverteillerrings Dichtfläche in der Lackierpistole prüfen. Bei Beschädigungen wenden Sie sich an die SATA Kundendienstabteilung (Anschrift siehe Kapitel 16).

Luftverteillerring demontieren

- Düsensatz demontieren (siehe Kapitel 9.1).
- Luftverteillerring mit SATA Ausziehwerkzeug **[8-1]** herausziehen.
- Dichtfläche **[8-2]** auf Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen.

Luftverteillerring montieren

- Luftverteillerring einsetzen. Der Zapfen **[8-3]** des Luftverteillerrings muss dabei entsprechend ausgerichtet sein.
- Luftverteillerring gleichmäßig einpressen.
- Düsensatz montieren (siehe Kapitel 9.1).

Nach dem Einbau Materialmenge gemäß Kapitel 8.2 einstellen.

9.3. Farbnadeldichtung ersetzen

Der Austausch ist erforderlich, wenn an der selbstnachstellenden Farbnadelpackung das Material austritt.

Farbnadeldichtung demontieren

- Gegenmutter **[1-3]** lösen.
- Regulierschraube **[1-2]** mit Gegenmutter aus Pistolenkörper schrauben.
- Feder und Farbnadel **[9-1]** entnehmen.

- Abzugsbügel [9-2] demontieren.
- Farbnadeldichtung [9-3] aus Pistolenkörper schrauben.

Farbnadeldichtung montieren

- Farbnadeldichtung [9-3] in Pistolenkörper einschrauben.
- Abzugsbügel [9-2] montieren.
- Feder und Farbnadel [9-1] einsetzen.
- Regulierschraube [1-2] mit Gegenmutter [1-3] in Pistolenkörper einschrauben.

Nach dem Einbau Materialmenge gemäß Kapitel 8.2 einstellen.

9.4. Luftkolben, Luftkolbenfeder und Luftmikrometer ersetzen



Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösenden Luftmikrometer.

Der Luftmikrometer kann bei nicht festgezogener Arretierschraube unkontrolliert aus der Lackierpistole herausschießen.

→ Arretierschraube des Luftmikrometers auf festen Sitz prüfen und ggf. festziehen.

Der Austausch ist erforderlich, wenn bei nicht betätigtem Abzugsbügel Luft an der Luftdüse oder am Luftmikrometer austritt.

Luftkolben, Luftkolbenfeder und Luftmikrometer demontieren

- Arretierschraube [10-1] aus Pistolenkörper schrauben.
- Luftmikrometer [10-5] aus Pistolenkörper ziehen.
- Luftkolben mit Luftkolbenfeder [10-4] entnehmen.
- Luftkolbenstange [10-3] entnehmen.

Luftkolben, Luftkolbenfeder und Luftmikrometer montieren

- Luftkolbenstange [10-3] lagerichtig einsetzen.
- Luftkolben mit Luftkolbenfeder [10-4] sowie Luftmikrometer [10-5] mit SATA-Pistolenfett (# 48173) einfetten und einsetzen.
- Luftmikrometer [10-5] in Pistolenkörper eindrücken.
- Arretierschraube [10-1] in Pistolenkörper einschrauben.

Nach dem Einbau Materialmenge gemäß Kapitel 8.2 einstellen.

9.5. Selbstnachstellende Dichtung (luftseitig) ersetzen

Der Austausch ist erforderlich, wenn Luft unter dem Abzugsbügel austritt.

Selbstnachstellende Dichtung demontieren

- Gegenmutter [1-3] lösen.
- Regulierschraube [1-2] mit Gegenmutter aus Pistolenkörper schrau-

ben.

- Feder und Farbnadel **[9-1]** entnehmen.
- Abzugsbügel **[9-2]** demontieren.
- Arretierschraube **[10-1]** aus Pistolenkörper schrauben.
- Luftmikrometer **[10-5]** aus Pistolenkörper ziehen.
- Luftkolben mit Luftkolbenfeder **[10-4]** entnehmen.
- Luftkolbenstange **[10-3]** entnehmen.
- Selbstnachstellende Dichtung **[10-2]** aus Pistolenkörper schrauben.

Selbstnachstellende Dichtung montieren

- Selbstnachstellende Dichtung **[10-2]** einschrauben.
- Luftkolbenstange **[10-3]** lagerichtig einsetzen.
- Luftkolben mit Luftkolbenfeder **[10-4]** sowie Luftmikrometer **[10-5]** mit SATA-Pistolenfett (# 48173) einfetten und einsetzen.
- Luftmikrometer **[10-5]** in Pistolenkörper eindrücken.
- Arretierschraube **[10-1]** einschrauben.
- Abzugsbügel **[9-2]** montieren.
- Feder und Farbnadel **[9-1]** einsetzen.
- Regulierschraube **[1-2]** mit Gegenmutter **[1-3]** in Pistolenkörper einschrauben.

Nach dem Einbau Materialmenge gemäß Kapitel 8.2 einstellen.

9.6. Spindel der Rund- / Breitstrahlregulierung ersetzen

Der Austausch ist erforderlich, wenn Luft an der Rund-/Breitstrahlregulierung austritt oder die Einstellung des Spritzstrahls nicht mehr möglich ist.

Spindel demontieren

- Senkschraube **[11-2]** herausdrehen.
- Rändelknopf **[11-3]** abziehen.
- Spindel **[11-4]** mit SATA Universalschlüssel aus Pistolenkörper schrauben.

Spindel montieren

- Spindel **[11-4]** mit SATA Universalschlüssel in Pistolenkörper einschrauben.
- Rändelknopf **[11-3]** aufsetzen.
- Senkschraube **[11-2]** mit Loctite 242 benetzen **[11-1]** und handfest einschrauben.

10. Pflege und Lagerung

Um die Funktion der Lackierpistole zu gewährleisten, ist ein sorgsamer Umgang sowie die ständige Pflege des Produkts erforderlich.

- Lackierpistole an einem trockenen Ort lagern.
- Die Lackierpistole nach jedem Gebrauch und vor jedem Materialwechsel gründlich reinigen.



Vorsicht!

Schäden durch falsche Reinigungsmittel

Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmitteln zur Reinigung der Lackierpistole kann diese beschädigt werden.

- Keine aggressiven Reinigungsmedien verwenden.
- Neutrale Reinigungsmittel mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.
- Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmedien verwenden.



Vorsicht!

Sachschäden durch falsche Reinigung

Das Eintauchen in Löse- oder Reinigungsmittel oder das Reinigen in einem Ultraschallgerät kann die Lackierpistole beschädigen.

- Lackierpistole nicht in Löse- oder Reinigungsmittel legen.
- Lackierpistole nicht in einem Ultraschallgerät reinigen.
- Nur von SATA empfohlene Waschmaschinen verwenden.



Vorsicht!

Sachschäden durch falsches Reinigungswerkzeug

Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen. Schon geringste Beschädigungen beeinflussen das Spritzbild.

- SATA-Düsenreinigungsnadeln (# 62174) bzw. (# 9894) verwenden.



Hinweis!

In seltenen Fällen kann es sein, dass einige Teile der Lackierpistole demontiert werden müssen, um diese gründlich zu reinigen. Wird eine Demontage notwendig, sollte sich dies nur auf die Bauteile beschränken, die von ihrer Funktion her mit Material in Kontakt kommen.

- Lackierpistole mit Verdünnung gut durchspülen.

- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen.
- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten.

11. 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 (Anschrift siehe Kapitel 16).

Störung	Ursache	Abhilfe
Unruhiger Spritzstrahl (Flattern/Spucken) oder Luftblasen im Hängebecher.	Farbdüse nicht festgezogen.	Farbdüse mit Universal-schlüssel festziehen.
	Luftverteillerring beschädigt oder verschmutzt.	Luftverteillerring ersetzen (siehe Kapitel 9.2).
Spritzbild zu klein, schräg, einseitig oder spaltet.	Bohrungen der Luftdüse mit Lack belegt.	Luftdüse reinigen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
	Farbdüsenspitze (Farbdüsenzäpfchen) beschädigt.	Farbdüsenspitze auf Beschädigung prüfen und ggf. Düsensatz ersetzen (siehe Kapitel 9.1).
Keine Funktion der Rund-/Breitstrahlregulierung – Regulierung drehbar.	Luftverteillerring nicht lagerichtig positioniert (Zapfen nicht in Bohrung) oder beschädigt.	Luftverteillerring ersetzen (siehe Kapitel 9.2).
	Zu wenig Spritzmedium im Hängebecher.	Hängebecher auffüllen (siehe Kapitel 8.2).
Rund-/Breitstrahlregulierung nicht drehbar.	Rund-/Breitstrahlregulierung wurde gegen Uhrzeigersinn zu stark in die Begrenzung gedreht; Spindel im Gewinde der Pistole lose.	Rund-/Breitstrahlregulierung mit Universal-schlüssel heraus-schrauben und gangbar machen bzw. komplett tauschen (siehe Kapitel 9.6).

Störung	Ursache	Abhilfe
Lackierpistole stellt Luft nicht ab.	Luftkolbensitz verschmutzt.	Luftkolbensitz reinigen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
	Luftkolben verschlissen.	Luftkolben und Luftkolbenpackung ersetzen (siehe Kapitel 9.4).
Korrosion am Luftdü-sengewinde, Materialkanal (Becher-Anschluss) oder Lackierpistolenkörper.	Reinigungsflüssigkeit (wässrig) verbleibt zu lange in der Pistole.	Pistolenkörper austauschen lassen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
	Ungeeignete Reinigungsflüssigkeiten verwendet.	
Spritzmedium tritt hinter der Farbnadel-dichtung aus.	Farbnadeldichtung defekt oder nicht vorhanden.	Farbnadeldichtung ersetzen (siehe Kapitel 9.3).
	Farbnadel beschädigt.	Düsensatz ersetzen (siehe Kapitel 9.1).
	Farbnadel verschmutzt.	Farbnadel reinigen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
Lackierpistole tropft an der Farbdüsen-spitze („Farbdüsen-zäpfchen“).	Fremdkörper zwischen Farbnadelspitze und Farbdüse.	Farbdüse und Farbnadel reinigen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
	Düsensatz beschädigt.	Düsensatz ersetzen (siehe Kapitel 9.1).

12. 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!

13. Kundendienst

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

14. Zubehör

Art. Nr.	Benennung	Anzahl
6981	Schnellkupplungs-nippel G 1/4" (Innengewinde)	5 St.
13623	Schnellkupplung 1/4" (Außengewinde)	1 St.
27771	Luftmikrometer mit Manometer, 1/4" (Außengewinde) und G 1/4" (Innengewinde)	1 St.
38265	SATA Materialfilter 60 msh, G 3/8" (Innengewinde) und 3/8" (Außengewinde)	1 St.
48173	Hochleistungsfett	1 St.
64030	Reinigungs-Set mit 2 Stück Reinigungsbürsten, mittel und 12 Stück Düsenreinigungsnadeln	1 Set
91140	Materialkupplung 3/8" (Außengewinde) mit Stecknippel G 3/8" (Innengewinde)	1 St.
91157	Materialkupplung 3/8" (Außengewinde) mit Stecknippel G 3/8" (Innengewinde) und Sieb 60 msh	1 St.
92031	Materialrohr G 3/8" (Innengewinde) - 3/8" (Außengewinde)	1 St.
147504	Schlauchpaar 9 x 9 mm, 15 m lang, mit Überzugsgeflecht, G 3/8" und G 1/2" (Mat.), G 1/4" (Luft) (Innengewinde)	1 St.
147512	Schlauchpaar 9 x 9 mm, 10 m lang, mit Überzugsgeflecht, G 3/8" und G 1/2" (Mat.), G 1/4" (Luft) (Innengewinde)	1 St.
147520	Schlauchpaar 9 x 9 mm, 6 m lang, mit Überzugsgeflecht, G 3/8" und G 1/2" (Mat.), G 1/4" (Luft) (Innengewinde)	1 St.

15. Ersatzteile

Art. Nr.	Benennung	Anzahl
6395	CCS-Clip (grün, blau, rot, schwarz)	4 St.
9050	Werkzeugsatz	1 Set
15438	Farbnadeldichtung	1 St.

Art. Nr.	Benennung	Anzahl
91959	Luftkolbenstange	1 St.
92056	Abzugsbügelset	1 St.
92619	Materialmengenregulierung mit Gegenmutter	1 St.
92742	Rund- / Breitstrahlregulierung, kpl	1 St.
93526	Materialanschluss, Edelstahl	1 St.
93559	Einsatz, Edelstahl	1 St.
97824	Luftverteilterring	3 St.
133926	Bügelrollen-Set	1 Set
133942	Dichtungshalter	1 St.
133959	Druckfeder für Farbnadel und Luftkolben	3 St.
133967	Arretierschraube für SATA Luftmikrometer	3 St.
133991	Luftkolbenkopf	3 St.
134098	Luftanschlussstück 1/4" (Außengewinde)	1 St.
139964	Luftmikrometer	1 St.

□	Im Reparatur-Set (# 92767) enthalten
○	In der Luftkolben-Service-Einheit (# 92759) enthalten
●	Im Dichtungs-Set (# 183780) enthalten

16. 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 Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Modul A1 (Interne Fertigungskontrolle) Reihe DIN EN 13445 und der 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 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX Kennzeichnung

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Einschlägige Richtlinien

- EU-Richtlinie 2014/34/EU
- EG-Richtlinie 2006/42/EG

Angewandte harmonisierte Normen

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Angewandte nationale Normen

- DIN 31000:2011

Die gemäß Richtlinie 2014/34/EU Artikel 13 geforderten Unterlagen sind bei benannter Stelle Nummer 0123 für 10 Jahre hinterlegt.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Geschäftsführer

Съдържание [оригинален вариант: немски]

1. Обща информация	25	изправност	35
2. Указания за безопасност	27	10. Полагане и съхранение.....	40
3. Целесъобразна употреба ...	29	11. Неизправности.....	41
4. Описание.....	29	12. Изхвърляне	43
5. Обем на доставката	29	13. Сервиз	43
6. Конструкция	30	14. Принадлежности.....	43
7. Технически данни	30	15. Резервни части	44
8. Експлоатация.....	31	16. ЕО - Декларация за	
9. Техническо обслуж-		съответствие.....	45
ване и поддържане в			



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, както и упътването за работа на пистолета за пръскане, при продукта или на достъпно по всяко време за всеки място!

1. Обща информация

1.1. Увод

Това упътване за работа съдържа важна информация за употребата на SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, наричан по-долу пистолет за боядисване. Освен това са описани пускът в експлоатация, поддръжката и ремонта, полагането на грижи и съхранението.

1.2. 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.

1.3. 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. Принадлежности, резервни и износващи се части

По принцип трябва да се използват само оригинални принадлежности, резервни и износващи се части от SATA. Принадлежности, които не са доставени то SATA, не са изпитвани и не са разрешени. SATA не носи отговорност за щети, които са причинени от неразрешени принадлежности ,резервни 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 упътването за работа
- нецелесъобразна употреба на продукта
- работа на необучен персонал
- неизползване на лични предпазни средства
- Неизползване на оригинални принадлежности, резервни и износващи се части
- своеволни преустройства или технически изменения
- Естествено износване/изтриване.
- Нетипично за приложението ударно натоварване
- Дейности по монтажа и демонтажа
- Почистване на стъклото на дисплея с остри, режещи или абразивни предмети

1.6. Приложими директиви, разпоредби и стандарти

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Зони с опасност от експлозия част 0: Експлоатационни средства – Общи изисквания

ЕС директива 2014/34/ЕС

Оборудване и защитни системи, предназначени за използване в атмосфера с опасност от експлозия (ATEX)

Директива 2006/42/ЕО

Директива за машините

DIN EN 1127-1:2011 Част 1

Защита от експлозии Част 1: Основни понятия и методология

DIN EN ISO 80079-36:2016

Неелектрическо оборудване за използване във взривоопасни зони - Основни положения и изисквания

DIN EN ISO 12100:2011

Безопасност на машините, общи изисквания

DIN EN 1953:2013

Устройства за шприцване и пръскане на материали за покрития – Изисквания за безопасност

DIN 31000:2011

"Общи принципи за безопасно проектиране на технически продукти"

2. Указания за безопасност

Прочетете и съблюдавайте всички следващи указания. Несъблюдаването или неправилното съблюдаване могат да причинят функционални смущения или тежки наранявания дори и смърт.

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. На лица, чиято способност да реагират е намалена от наркотици, алкохол, медикаменти или по друг начин, е забранено боравене с пистолета за боядисване.

2.2. Лични предпазни средства

При употреба на пистолета за боядисване, както и при почистване и поддръжка, винаги използвайте разрешени средства за защита на дихателната система и очите, както и антифони, подходящи предпазни ръкавици, работно облекло и предпазни обувки.

2.3. Използване във взривоопасни зони



Опасност!

Опасност за живота поради експлодиращ пистолет за боядисване

При употребата на пистолета за боядисване във взривоопасни зони Ex-Zone 0 може да настъпи експлозия.

→ Не внасяйте пистолета за боядисване във взривоопасни зони Ex-Zone 0.

Бояджийският пистолет е разрешен за използване/съхранение във взривоопасни области на взривоопасна зона 1 и 2. Трябва да се спазва обозначението на продукта.

2.4. Указания за безопасност

Техническо състояние

- Не използвайте никога пистолета за боядисване при повреда или липсващи части.
- При повреда веднага прекратете експлоатацията на пистолета за боядисване, разкачете го от захранването със сгъстен въздух и напълно го разтоварете.
- Никога не преустройвайте и не променяйте технически самоволно пистолета за боядисване.
- Пистолетът за боядисване с всички свързани компоненти трябва да се проверява за повреди и затягане преди всяка употреба и при необходимост ремонта.

Работни материали

- Обработката на средства за пръскане съдържащи киселина или основа е забранена.
- Обработката на разтворители с халогенни въглеводороди, бензин, керосин, хербициди, пестициди и радиоактивни вещества е забранена. Халогенизираните разтворители могат до доведат до възникване на експлозивни и разяждащи химически съединения.
- Обработката на агресивни вещества, които съдържат груби, имащи остри ръбове и абразивни пигменти, е забранена. Към тях спадат например различните видове лепила, контактни и дисперсионни лепила, хлориран каучук, подобни на мазилка материали и оцветители с пълнеж от материали с груби влакна.
- Внасяйте само необходимите за работната стъпка количества разтворител, боя, лак или други опасни средства за пръскане в работната среда на пистолета за боядисване. След завършване на работа веднага ги изнасяйте в определените помещения за съхранение.

Работни параметри

- Пистолетът за боядисване трябва да бъде експлоатиран само в рамките на указанияте върху фабричната табелка параметри.

Свързани компоненти

- Използвайте само оригинални принадлежности и резервни части от SATA.
- Свързаните маркучи и тръбопроводи трябва да бъдат поддържани при експлоатацията в термично, химическо и механично безупречно състояние.

- Маркучите под налягане могат да причинят наранявания при разхлабване поради камшикоподобни движение. Винаги обезвъздушавайте напълно маркучите преди освобождаване.

Почистване

- Не използвайте никога почистващи средства съдържащи киселини или основи за почистването на пистолета за боядисване.
- Не използвайте никога почистващи средства на основата на халогенизирани въглеродороди.

Място на употреба

- Не използвайте никога пистолета за боядисване в областта на източници на запалване като открит огън, запалени цигари или незащитени от експлозия електрически устройства.
- Използвайте пистолета за боядисване само в добре вентилирани помещения.

Общо

- Не насочвайте никога пистолета за боядисване към живи същества.
- Спазвайте местните разпоредби за безопасност, предотвратяване на злополуки, охрана на труда и защита на околната среда.
- Спазвайте разпоредбите за предотвратяване на злополуки.

3. Целесъобразна употреба

Пистолетът за боядисване служи за нанасяне на бои и лакове, както и на други подходящи течни материали, върху подходящ субстрат.

4. Описание

Необходимият за боядисването съгъстен въздух се подава към съединението за съгъстен въздух. Чрез натискането на спусъка до първата точка на натиск се активира предварителното управление на въздуха. При по-нататъшно натискане на спусъка иглата за боя се изтегля от дюзата за боя, пръсканият материал изтича без налягане от дюзата за боя и се пулверизира от протичащия през въздушната дюза съгъстен въздух.

5. Обем на доставката

- Пистолет за боядисване с комплект дюзи RP/HVLP
- Комплект инструменти
- Скоби за системата за цветови код
- Упътване за работа

След разопаковането проверете дали:

- Повреден пистолет за боядисване
- Пълна комплектация на доставката

6. Конструкция

6.1. Пистолет за лакиране

[1-1] Регулатор за кръгла/широка струя	[1-7] Съединение за състен въздух G ¼,, (външна резба)
[1-2] Регулатор на количеството на материала	[1-8] Система за цветови код (CCS)
[1-3] Контрагайка за регулиране количеството материал	[1-9] Дръжка на пистолета за лакиране
[1-4] Въздушен микрометър	[1-10] Пусково устройство
[1-5] Фиксиращ щифт на въздушния микрометър	[1-11] Съединение за материала G ¾,, (външна резба)
[1-6] Бутало за въздушно налягане (не се вижда)	[1-12] Комплект дюзи с въздушна дюза, дюза за боя (не се вижда), игла за боядисване (не се вижда)

6.2. Въздушен микрометър

[3-1] SATA adam 2 (виж глава 14)	[3-3] Отделен манометър без регулиращо устройство (виж глава 14)
[3-2] Отделен манометър с регулиращо устройство (виж глава 14)	[3-4] Измерване на налягането при мрежата за състен въздух

7. Технически данни

Наименование	RP	HVLP
Препоръчително входящо налягане на пистолета	2,5 bar	2,5 bar
Приложимо препоръчително входно налягане на пистолета	–	> 2,5 bar (вътрешно налягане в дюзата > 0,7 bar)

Наименование	RP	HVLP
Приложимо законодателство за препоръчителното входно налягане на пистолета Ломбардия/Италия	–	< 3,0 bar (вътрешно налягане в дюзата < 1,0 bar)
Макс. входно налягане на пистолета (въздух)	10,0 bar	
Макс. входно налягане на пистолета (материал)	виж означението/данните върху пистолета	
Препоръчително разстояние на пръскане SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Препоръчително разстояние на пръскане SATAjet 3000 K Ломбардия/Италия	–	10 cm - 15 cm
Разход на въздух SATAjet 3000 K	430 NI/min при 2,5 bar	560 NI/min при 2,5 bar
максимална температура на впръскваната среда	50 °C	
Тегло	570 g	

8. Експлоатация

	Предупреждение!
Опасност от нараняване поради пръскащ се маркуч за сгъстен въздух При употреба на неподходящ маркуч за сгъстен въздух той може да бъде повреден твърде високо налягане и да експлодира. → Използвайте само устойчив на разтворители, антистатичен и технически изправен маркуч за сгъстен въздух с продължителна устойчивост на налягане от най-малко 10 bar, съпротивление на утечки от < 1 MOhm и мин. вътрешен диаметър от 9 mm (виж глава 14).	

**Предупреждение!**

Опасност от нараняване поради твърде високо входно налягане на материала

Твърде високо входно налягане на материала може да доведе до пръскане на маркуча за материала и други провеждащи материал компоненти.

→ Указаното върху пистолета макс. входно налягане на материала не трябва да бъде превишавано.

**Внимание!**

Повреди поради замърсен сгъстен въздух

Използването на замърсен сгъстен въздух може да причини неправилно функциониране

→ Използвайте чист сгъстен въздух. Например през филтър SATA 100 (# 148247) извън кабината за боядисване или филтър SATA 484 (# 92320) в кабината за боядисване.

Преди всяка употреба обръщайте внимание на/проверявайте следните точки, за да гарантирате безопасна работа с пистолета за боядисване:

- Затягане на всички винтове [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] и [2-5]. Евент. затегнете винтовете.
- Дюза за боя [2-2] затегната с момент на затягане от 14 Nm [7-5].
- Затегнат фиксиращ винт [10-1].
- Използва се технически чист сгъстен въздух.

8.1. Първо пускане в експлоатация

- Продушайте основно преди монтажа тръбопровода за сгъстен въздух и промийте тръбопровода за материала.
- Промийте канала за боя с подходяща почистваща течност.
- Свързващият нипел [2-8] е завинтен към въздушното съединение [1-7] .
- Подравнена въздушна дюза.
Хоризонтална струя [2-7]
вертикална струя [2-6]

8.2. Режим на регулиране

Свързване на пистолета за боядисване

- Свържете съединителя за материала [2-11] и маркуча за материала [2-10].
- Свържете маркуча за сгъстен въздух [2-9].

Адаптиране на вътрешното налягане на пистолета



Указание!

При възможностите за настройка [3-2], [3-3] и [3-4] въздушният микрометър [1-4] трябва да бъде напълно отворен (вертикално положение).



Указание!

Най-точно вътрешното налягане на пистолета може да бъде настроено със SATA adam 2 [3-1].



Указание!

Ако необходимото входно налягане на пистолета не е достигнато, налягането трябва да бъде повишено от мрежата за сгъстен въздух.

Твърде високо входно въздушно налягане води до твърде високи сили на откат.

- Издърпайте спусъка [1-10] докрай.
- Настройте входното налягане на пистолета съгласно една от следните възможности за настройка [3-1], [3-2], [3-3] до [3-4]. Спазвайте максималното входно налягане на пистолета (виж глава 7).
- Поставете спусъка в изходна позиция.

Настройка на количеството на материала



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.



Указание!

При напълно отворен регулатор на количеството на материала износването на дюзата за боя и иглата за боя е най-малко. Изберете големина на дюзата в зависимост от пръскания материал и скоростта на работа.

Количеството на материала и с това ходът на иглата могат да се настройват чрез винта за регулиране съгласно фигурите [4-1], [4-2], [4-3] и [4-4] безстепенно.

- Отвинтете контрагайката [1-3] .
- Издърпайте спусъка [1-10] докрай.
- Настройте количеството на материала с винта за регулиране [1-2]
- Затегнете на ръка контрагайката.
- Издърпайте напълно спусъка [6-2] и настройте налягането на захранването с материал.

Регулиране на струята на пръскане

Струята на пръскане може да бъде настроена с помощта на регулатора за кръгла/широка струя [1-1] безстепенно до достигане на кръгла струя.

- Настройте струята на пръскане чрез завъртане на регулатора за кръгла и широка струя [1-1].
 - Завъртане надясно [5-2] – кръгла струя
 - Завъртане наляво [5-1] – широка струя

Стартиране на процеса на лакиране

- Заемете разстояние на пръскане (виж глава 7).
- Издърпайте докрай спусъка [6-2] и насочете пистолета за боядисване на 90° към боядисваната повърхност [6-1].
- Осигурете подаване на въздух за пръскане и захранването с материал.
- Издърпайте спусъка [1-10] надолу и започнете процеса на лакиране. Донастройте при необходимост количеството на материала и струята на пръскане.

Завършване на процеса на лакиране

- Поставете спусъка [1-10] в изходна позиция.
- Когато процесът на лакиране завърши, въздухът за пръскане се прекъсва. Спазвайте указанията за поддръжка и съхранение (виж

глава 10).

9. 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 състен въздух може неочаквано да възникне разхлабване на компоненти и изтичане на материал.

→ Разкачвайте пистолета за боядисване преди всички работи по поддръжката от мрежата за състен въздух.



Предупреждение!

Опасност от нараняване поради остри ръбове

При монтажни работи по комплекта дюзи съществува опасност от нараняване от остри ръбове.

→ Носете работни ръкавици.

→ Използвайте изтеглящия инструмент SATA винаги настрана от тялото си.

Следната глава описва техническото обслужване и поддържането в изправност на

пистолета за боядисване. Работите по техническото обслужване и поддържане в изправност могат да се изпълняват само от обучен специализиран персонал.

■ Преди всички работи по техническото обслужване и поддържане в изправност хранването със състен въздух към съединението за състен въздух [1-7] трябва да бъде прекъснато.

За поддържане в изправност са на разположение резервни части (вижте глава 15).

9.1. Смяна на комплекта дюзи



Внимание!

Щети поради неправилен монтаж

Поради неправилна последователност на монтажа на дюзата за боя и иглата за боя те могат да бъдат повредени.

→ Задължително спазвайте последователността на монтажа. Не завинтвайте никога дюзата за боя срещу намираща се под напрежение игла за боя.

Комплектът дюзи се състои от проверена комбинация от въздушна дюза [7-1], дюза за боя [7-2] и игла за боя [7-3]. Сменяйте комплекта дюзи винаги като такъв.

Демонтиране на комплекта дюзи

- Отвинтете контрагайката [1-3] .
- Отвинтете винта за регулиране [1-2] с контрагайката от тялото на пистолета.
- Снемете пружината и иглата за боя [7-3].
- Отвинтете въздушната дюза [7-1].
- Отвинтете дюзата за боя [7-2] с универсален ключ от тялото на пистолета.

Монтиране на комплекта дюзи

- Завинтете дюзата за боя [7-5] с универсален ключ в тялото на пистолета и я затегнете с момент на затягане от 14 Nm.
- Завинтете въздушната дюза [7-4] върху тялото на пистолета.
- Поставете иглата за боя и пружината [7-6].
- Завинтете винта за регулиране [1-2] с контрагайката [1-3] в тялото на пистолета.

След монтажа настройте количеството на материала съгласно глава 8.2.

9.2. Смяна на въздушния разпределител



Указание!

След демонтажа на въздушния разпределител проверете уплътнителната повърхност в пистолета за боядисване. При повреди се обърнете към отдела за обслужване на клиента на SATA (за адреса виж глава 16).

Демонтиране на въздушния разпределителен пръстен

- Демонтирайте комплекта дюзи (виж глава 9.1).
- Изтеглете въздушния разпределител с изтеглящия инструмент SATA [8-1].
- Проверете уплътнителната повърхност [8-2] за замърсявания, при необходимост я почистете.

Монтиране на въздушния разпределител

- Поставете въздушния разпределител. При това палецът [8-3] на въздушния разпределител трябва да бъде съответно центриран.
- Притиснете равномерно въздушния разпределителен пръстен.
- Монтирайте комплекта дюзи (виж глава 9.1).

След монтажа настройте количеството на материала съгласно глава 8.2.

9.3. Смяна на уплътнението на иглата за боя

Смяна е необходима, когато от самонастройващия се възел на иглата за боя започне да излиза материал.

Демонтиране на уплътнението на иглата за боя

- Отвинтете контрагайката [1-3] .
- Отвинтете винта за регулиране [1-2] с контрагайката от тялото на пистолета.
- Снемете пружината и иглата за боя [9-1].
- Демонтирайте спусъка [9-2].
- Отвинтете уплътнението на иглата за боя [9-3] от тялото на пистолета.

Монтиране на уплътнението на иглата за боя

- Завинтете уплътнението на иглата за боя [9-3] в тялото на пистолета.
- Монтирайте спусъка [9-2].
- Поставете пружината и иглата за боя [9-1].
- Завинтете винта за регулиране [1-2] с контрагайката [1-3] в тялото на пистолета.

След монтажа настройте количеството на материала съгласно глава 8.2.

9.4. Смяна на въздушното бутало, пружината на въздушното бутало и въздушния микрометър



Предупреждение!

Опасност от нараняване от отделящия се въздушен микрометър.

Въздушният микрометър може неконтролирано да изскочи при незатегнат фиксиращ винт.

→ Проверете затегането на фиксиращия винт на въздушния микрометър и евент. го затегнете.

Смяната е необходима, когато при ненатиснат спусък изтича въздух от въздушната дюза или микрометъра.

Демонтиране на въздушното бутало, пружината на въздушното бутало и въздушния микрометър

- Отвинтете фиксиращия винт [10-1] от тялото на пистолета.
- Издърпайте въздушния микрометър [10-5] от тялото на пистолета.
- Снемете въздушното бутало с пружината на въздушното бутало [10-4].
- Снемете буталния прът на въздушното бутало [10-3].

Монтиране на въздушното бутало, пружината на въздушното бутало и въздушния микрометър

- Поставете буталния прът на въздушното бутало [10-3] правилно на мястото му.
- Гресирайте въздушното бутало с пружината на въздушното бутало [10-4], както и въздушния микрометър [10-5] с пистолетна грес SATA (# 48173) и ги поставете.
- Притиснете въздушния микрометър [10-5] в тялото на пистолета.
- Завинтете фиксиращия винт [10-1] в тялото на пистолета.

След монтажа настройте количеството на материала съгласно глава 8.2.

9.5. Смяна на самонастройващото се уплътнение (от страна-та на въздуха)

Смяната е необходима, когато изтича въздух под спусъка.

Демонтиране на самонастройващото се уплътнение

- Отвинтете контрагайката [1-3] .
- Отвинтете винта за регулиране [1-2] с контрагайката от тялото на пистолета.

- Снемете пружината и иглата за боя [9-1].
- Демонтирайте спусъка [9-2].
- Отвинтете фиксиращия винт [10-1] от тялото на пистолета.
- Издърпайте въздушния микрометър [10-5] от тялото на пистолета.
- Снемете въздушното бутало с пружината на въздушното бутало [10-4].
- Снемете буталния прът на въздушното бутало [10-3].
- Отвинтете самонастройващото се уплътнение [10-2] от тялото на пистолета.

Монтиране на самонастройващото се уплътнение

- Завинтете самонастройващото се уплътнение [10-2].
- Поставете буталния прът на въздушното бутало [10-3] правилно на мястото му.
- Гресирайте въздушното бутало с пружината на въздушното бутало [10-4], както и въздушния микрометър [10-5] с пистолетна грес SATA (# 48173) и ги поставете.
- Притиснете въздушния микрометър [10-5] в тялото на пистолета.
- Завинтете фиксиращия винт [10-1].
- Монтирайте спусъка [9-2].
- Поставете пружината и иглата за боя [9-1].
- Завинтете винта за регулиране [1-2] с контрагайката [1-3] в тялото на пистолета.

След монтажа настройте количеството на материала съгласно глава 8.2.

9.6. Смяна на шпиндел на регулатор за кръгла//широка струя

Смяната е необходима когато изтича въздух от регулатора за кръгла/широка струя или настройката на струята за пръскане вече е невъзможна.

Демонтиране на шпиндела

- Отвинтете винта със скрита глава [11-2].
- Издърпайте бутона с накатка [11-3].
- Отвинтете шпиндела [11-4] с универсален ключ SATA от тялото на пистолета.

Монтиране на шпиндела

- Завинтете шпиндела [11-4] с универсален ключ SATA в тялото на пистолета.
- Поставете бутона с накатка [11-3].

- Нанесете върху винта със скрита глава [11-2] Loctite 242 [11-1] и го затегнете на ръка.

10. Полагане и съхранение

За да се гарантира функционирането на пистолета за боядисване, необходимо е внимателно боравене, както и редовно полагане на грижи за продукта.

- Съхранявайте пистолета за боядисване на сухо място.
- Почиствайте пистолета за боядисване основно след всяка употреба и преди всяка смяна на материала.



Внимание!

Щети поради неправилно почистващо средство

Поради употребата на агресивни почистващи средства за почистването на пистолета за боядисване той може да бъде повреден.

→ Не използвайте агресивни почистващи средства.

→ Използвайте неутрални почистващи средства със стойност на рН от 6–8.

→ Не използвайте киселини, луги, основи, байцващи средства, неподходящи регенерати или други агресивни почистващи средства.



Внимание!

Материални щети поради неправилно почистване

Потопяването в разтварящо или почистващо средство или почистването с ултразвуков уред може да повреди пистолета за боядисване.

→ Не поставяйте пистолета за боядисване в разтварящо или почистващо средство.

→ Не почиствайте пистолета за боядисване с ултразвуков уред.

→ Използвайте само препоръчвани от SATA машини за измиване.



Внимание!

Материални щети поради неправилен почистващ инструмент

Не почиствайте в никакъв случай замърсените отвори с неподходящи предмети. Даже и най-малките повреди влошават рисунъка на пръскане.

→ Използвайте игли за почистване на дюзи SATA (# 62174) респ. (# 9894).

**Указание!**

В редки случаи може да се наложи демонтиране на някои части на пистолета за боядисване, за да бъдат почистени основно. Ако е необходим демонтаж, той трябва да се ограничи само до тези части, които при своето функциониране влизат в контакт с материала.

- Изплакнете добре пистолета за боядисване с разреждател.
- Почистете въздушната дюза с четка.
- Смажете леко с пистолетна грес подвижните части.

11. Неизправности

Описаните по-долу неизправности трябва да се отстраняват само от обучен специализиран персонал.

Ако една неизправност не може да бъде отстранена с описаните по-долу мерки за отстраняване, изпратете пистолета за боядисване на отдела за обслужване на клиенти на SATA (за адреса виж глава 16).

Повреда	Причина	Отстраняване
Неравномерна струя (трептене/капене) или въздушни мехурчета в окачената чаша.	Дюзата за боя не е затегната.	Затегнете дюзата за боя с универсален ключ.
	Въздушният разпределител е повреден или замърсен.	Сменете въздушния разпределител (виж глава 9.2).
Шарката на разпръскване е прекалено малка, под ъгъл, едностранна или се разделя.	Отвори на въздушната дюза покрити с лак.	Почистете въздушната дюза. Обърнете внимание на указанията за почистване (виж глава 10).
	Повреден връх на дюзата за боя (шийка на дюзата за боя).	Проверете върха на дюзата за боя за повреди, при необх. сменете комплекта дюзи (виж глава 9.1).

Повреда	Причина	Отстраняване
Регулаторът за кръгла/широка струя не функционира - регулирането се върти.	Въздушният разпределител не е позициониран правилно (палецът не е в отвора) или е повреден.	Сменете въздушния разпределител (виж глава 9.2).
	Твърде малко материал за пръскане в окачената чаша.	Напълнете окачената чаша (виж глава 8.2).
Регулаторът за кръгла/широка струя не се върти.	Регулаторът за кръгла/широка струя е затегнат твърде силно обратно на часовника в ограничителя; шпинделът е разхлабен в резбата на пистолета.	Отвинтете регулатора за кръгла/широка струя с универсален ключ и го раздвижете, респ. го сменете в комплект (виж глава 9.6).
Пистолетът за боядисване не спира въздуха.	Замърсено легло на въздушното бутало.	Почистете леглото на въздушното бутало. Обърнете внимание на указанията за почистване (виж глава 10).
	Износено въздушно бутало.	Сменете въздушното бутало и уплътнението на въздушното бутало (виж глава 9.4).
Корозия на резбата на въздушната дюза, канала за материала (съединение на чашата) или тялото на пистолета за боядисване.	Почистваща течност (на водна основа) е останала твърде дълго в пистолета.	Възложете смяна на тялото на пистолета. Обърнете внимание на указанията за почистване (виж глава 10).
	Използвана е неподходяща почистваща течност.	

Повреда	Причина	Отстраняване
Пръсканият материал изтича зад уплътнението на иглата за боя.	Неизправно или липсващо уплътнение на иглата за боя.	Сменете уплътнението на иглата за боя (виж глава 9.3).
	Повредена игла за боя.	Сменете комплекта дюзи (виж глава 9.1).
	Замърсена игла за боя.	Почистете иглата за боя. Обърнете внимание на указанията за почистване (виж глава 10).
Пистолетът за боядисване капе от върха на дюзите за боя ("палец на дюзите за боя").	Чуждо тяло между върха на дюзата за боя и дюзата за боя.	Почистете дюзата за боя и иглата за боя. Обърнете внимание на указанията за почистване (виж глава 10).
	Повреден комплект дюзи.	Сменете комплекта дюзи (виж глава 9.1).

12. Изхвърляне

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

13. Сервис

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

14. Принадлежности

Каталоген Nr.	Наименование	Брой
6981	Нипел за бърз куплунг G 1/4" (с вътрешна резба)	5 бр.
13623	Бърз куплунг 1/4" (външна резба)	1 бр.
27771	Въздушен микрометър с манометър, 1/4" (външна резба) и G 1/4" (вътрешна резба)	1 бр.

Каталог- жен Nr.	Наименование	Брой
38265	SATA филтър за материал 60 msh, G 3/8" (вътрешна резба) и 3/8" (външна резба)	1 бр.
48173	Грес за високо натоварване	1 бр.
64030	Почистващ комплект с 2 броя почистващи четки, средство и 12 броя игли за почистване на дюзи	1 комплект
91140	Съединение за материал 3/8" (външна резба) с Нипел за бърз куплунг G 3/8" (вътрешна резба)	1 бр.
91157	Съединение за материал 3/8" (външна резба) с Вмъквач се нипел G 3/8" (вътрешна резба) и цедка 60 msh	1 бр.
92031	Тръба за материал G 3/8" (вътрешна резба) - 3/8" (външна резба)	1 бр.
147504	Чифт маркучи 9 x 9 mm, 15 m дължина, с покриваща оплетка, G 3/8" и G 1/2" (мат.), G 1/4" (въздух) (вътрешна резба)	1 бр.
147512	Чифт маркучи 9 x 9 mm, 10 m дължина, с покриваща оплетка, G 3/8" и G 1/2" (мат.), G 1/4" (въздух) (вътрешна резба)	1 бр.
147520	Чифт маркучи 9 x 9 mm, 6 m дължина, с покриваща оплетка, G 3/8" и G 1/2" (мат.), G 1/4" (въздух) (вътрешна резба)	1 бр.

15. Резервни части

Каталог- жен Nr.	Наименование	Брой
6395	CCS-скоба (зелена, синя, червена, кафява)	4 бр.
9050	Комплект инструменти	1 комплект
15438	Уплътнение за иглата за боя	1 бр.
91959	Прът за буталото за налягане на въздуха	1 бр.
92056	Пусково устройство комплект	1 бр.
92619	Устройство за регулиране на количеството на материала с контрагайка	1 бр.

Каталожен Nr.	Наименование	Брой
92742	Регулатор за кръгла/широка струя, комплект	1 бр.
93526	Съединение за материала, неръждаема стомана	1 бр.
93559	Вложка, неръждаема стомана	1 бр.
97824	Въздушен разпределител	3 бр.
133926	Комплект ролки за пусковото устройство	1 комплект
133942	Държач за уплътнението	1 бр.
133959	Притискаща пружина за игла за боя и въздушно бутало	3 бр.
133967	Фиксиращ винт за въздушен микрометър SATA	3 бр.
133991	Глава на буталото за налягане на въздуха	3 бр.
134098	Въздушно съединение 1/4" (външна резба)	1 бр.
139964	Въздушен микрометър	1 бр.

☐	Съдържат се в ремонтния комплект (# 92767)
☐	Съдържат се в сервизния блок за въздушното бутало (# 92759)
☒	Съдържат се в комплекта уплътнения (#183780)

16. ЕО - Декларация за съответствие

Декларираме, че указаният по-долу продукт, въз основа на своята концепция, проектиране и конструктивен тип в представеното пред нас изпълнение отговаря на основните изисквания за безопасност на директивата за уреди под налягане 2014/68/ЕС модул А1 (вътрешен производствен контрол) серийно DIN EN 13445 и директива 2014/34/ЕС, включително на действащите към датата на декларацията изменения и съгласно директива на ЕС 2014/34/ЕС може да бъде използван в зони с опасност от експлозия (ATEX), приложение X, В.

Производител

SATA GmbH & Co. KG

Domertalstraße 20

D-70806 Kornwestheim

Наименование на продукта

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Обозначение по ATEX
II 2G Ex h IIB T4 Gb

Приложими директиви

- ЕС директива 2014/34/ЕС
- ЕО директива 2006/42/ЕО

Приложими хармонизирани стандарти

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Приложими национални стандарти

- DIN 31000:2011

Изискваните съгласно директива 2014/34/ЕС клауза 13 документи са приложени на указаното място номер 0123 за 10 години.

Корнвестхайм, 31.10.2019 г.



Albrecht Kruse
Управител

目录 [原版: 德语]

1. 一般信息	47	9. 保养和维护	54
2. 安全提示	48	10. 护理和存储	57
3. 使用用途	50	11. 故障	58
4. 说明	50	12. 废物处理	60
5. 交货标准	50	13. 售后服务	60
6. 构造	50	14. 辅助产品	60
7. 技术参数	51	15. 备件	61
8. 运行	51	16. 欧盟一致性声明	62



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！

请将本使用说明书以及喷枪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

1.1. 导言

本使用说明书包括 SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP 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。

1.2. 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。

1.3. 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. 配件、备件和易损件

原则上仅可使用 SATA 原装配件、备件和易损件。非 SATA 所提供的配件未经测试，未获准许。因使用未获准许的备件、配件和易损件而造成的损失，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

- 不遵守本使用说明书

- 不按照规定使用产品
- 聘用未经培训的人员
- 未穿戴个人防护装备
- 未使用原装配件、备件和易损件
- 擅自改装或进行技术性改造
- 自然损耗/磨损
- 非典型使用的撞击负荷
- 装配与拆卸工作
- 用硬物工具或研磨物料清洁液晶数字显示屏

1.6. 所用指令、法规和标准

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

潜在爆炸危险环境第 0 部分：设备 – 一般要求

欧盟指令 2014/34/EU

用于在有爆炸危险的区域内常规使用的设备和防护系统 (ATEX)

指令 2006/42/EC

机器指令

DIN EN 1127-1:2011 第 1 部分

防爆，第 1 部分：基础和方法

DIN EN ISO 80079-36:2016

潜在爆炸危险环境的非电气设备第 1 部分：基本方法和要求

DIN EN ISO 12100:2011

机器的安全性，一般要求

DIN EN 1953:2013

用于涂层材料的喷射器和喷洒设备 – 安全要求

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

阅读并遵守下面列出的所有提示。不遵守或错误遵守提示，可能导致功能故障或者造成重伤甚至死亡。

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。由于受到毒品、酒精、药物或其它条件影响而致使反应能力下降的人员，禁止接触喷枪。

2.2. 个人防护设备

在使用喷枪以及对其进行清洁和保养的过程中，必须始终佩戴允许的呼吸、眼睛防护装备和护耳器，穿戴合适的防护手套、工作服和安全鞋。

2.3. 在有爆炸危险的区域内使用本产品

	危险！
喷枪爆炸造成生命危险	
在 0 区爆炸危险环境中使用喷枪可能发生爆炸。	
→ 禁止将喷枪置于 0 区爆炸危险环境中。	

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。

2.4. 安全提示

技术状态

- 禁止在受到损坏或缺少零件时运行喷枪。
- 必须立刻停止使用损坏的喷枪，断开压缩空气连接并完全排气。
- 禁止擅自改装喷枪或对其进行技术上的更改。
- 在每次使用前，需检查喷枪及与其相连的部件是否损坏，位置是否正确，并在必要时进行维修。

工作物料

- 禁止使用酸性或碱性喷射介质。
- 禁止使用含有卤代烃、汽油、煤油、除草剂、杀虫剂和放射性物质的溶剂。卤代烃溶剂可能会导致爆炸性或腐蚀性化合反应。
- 禁止使用含有大颗粒、尖锐且具有研磨性颜料的侵蚀性材料。其中包括例如各种类型的粘合剂、接触型和分散型胶粘剂、氯化橡胶、膏状材料和填加粗纤维的颜料。
- 仅可按照加工所需的必要量将溶剂、颜料、漆或其它危险性喷射介质放置到喷枪周围。在作业完成后需将这些物质按照规定放入储存室。

运行参数

- 喷枪仅可在铭牌所示参数下运行。

已连接的部件

- 仅可使用 SATA 原装配件和备件。
- 所连接的软管和管道必须能够在使用时安全承受预期的热负荷、化学负荷和机械应力。
- 处于压力下的软管可能在松开时由于甩鞭式移动而造成损伤。在松开软管前，始终使软管完全排气。

清洁

- 禁止使用含有酸或碱的清洁介质对喷枪进行清洁。
- 禁止使用卤代烃基清洁介质。

使用地点

- 禁止在例如明火、点燃的香烟等点火源附近区域或非防爆电气设备周围使用喷枪。
- 仅可在通风良好的空间内使用喷枪。

一般

- 切勿将喷枪对准生物。
- 遵守当地的安全性、事故预防、劳动保护和环保法规。
- 遵守事故预防条例。

3. 使用用途

喷枪专用于在适合的基底上喷涂颜料和油漆以及其它适用的流动性材料。

4. 说明

喷漆所需的压缩空气通过压缩空气接口引入。将扳机扳到第一压力点，启动预送气控制装置。继续将扳机扳到底，使颜料针从颜料喷嘴中缩回，喷射介质在无压状态下从颜料喷嘴中流出，在风帽喷出的压缩空气的作用下雾化。

5. 交货标准

- 带喷嘴套件 RP/HVLP 的喷枪
- 工具套件
- CCS 夹
- 使用说明书

开箱后检查：

- 喷枪受损
- 交货范围是否完整

6. 构造

6.1. 喷枪

[1-1]	圆形/扇形喷幅调节器	[1-9]	喷漆枪手柄
[1-2]	涂料流量调节旋钮	[1-10]	扳机
[1-3]	涂料量调节器锁紧螺母	[1-11]	涂料接口 G $\frac{3}{8}$ „ (外螺纹)
[1-4]	空气螺旋测微器	[1-12]	喷嘴套件，包含空气喷嘴， 颜料喷嘴 (不可见)，颜料针 (不可见)
[1-5]	空气螺旋测微器的制动螺钉		
[1-6]	空气活塞 (不可见)		
[1-7]	压缩空气接口 G $\frac{1}{4}$ „ (外螺 纹)		
[1-8]	颜色编码系统 (CCS)		

6.2. 空气螺旋测微器

- [3-1]** SATA adam 2 (参见第 14 章) **[3-3]** 不带调节装置的单独气压计 (参见第 14 章)
- [3-2]** 带调节装置的单独气压计 (参见第 14 章) **[3-4]** 压缩空气网络上的压力测量

7. 技术参数

名称	RP	HVLP
推荐的喷漆枪进气压力	2.5 bar	2.5 bar
Compliant (中压大流量) 喷枪建议入口压力	–	> 2.5 bar (喷嘴内压 > 0.7 bar)
符合意大利/伦巴第法规的 Compliant (中压大流量) 喷枪建议入口压力	–	< 3.0 bar (喷嘴内压 < 1.0 bar)
喷枪最大入口压力 (空气)	10.0 bar	
喷枪最大入口压力 (涂料)	参见喷枪上的标记/说明	
SATAjet 3000 K 建议喷射距离	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
SATAjet 3000 K 符合意大利/伦巴第法规的建议喷射距离	–	10 cm - 15 cm
空气耗用量 SATAjet 3000 K	430 NI/min 当 2,5 bar	560 NI/min 当 2,5 bar
喷涂料的最高温度	50 °C	
重量	570 g	

8. 运行


警告!

压缩空气软管爆裂导致受伤危险
使用不适当的压缩空气软管时，过高压力可能导致其发生损坏或爆炸。
→ 仅可使用耐溶剂、抗静电并且无技术缺陷的压缩空气软管，其持续耐压性至少为 10 bar，泄漏电阻 < 1 MOhm 且最小内径为 9 mm (参见章节 14)。

**警告！**

过高涂料入口压力有受伤危险

过高涂料入口压力可能会导致涂料软管以及其它涂料输送部件破裂。

→ 不得超过喷枪上标注的最大涂料入口压力。

**小心！**

脏污的压缩空气导致损坏

使用脏污的压缩空气会

造成功能故障。

→ 使用干净的压缩空气。例如在喷漆室外部使用 SATA filter 100 (# 148247) 或在喷漆室内部使用 SATA filter 484 (# 92320)。

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：

- 所有螺栓 [2-1]、[2-2]、[2-3]、[2-4] 和 [2-5] 的紧固。必要时将螺栓拧紧。
- 使用 14 Nm 拧紧力矩 [7-5] 将颜料喷嘴 [2-2] 拧紧。
- 将止动螺钉 [10-1] 拧紧。
- 使用技术上洁净的压缩空气。

8.1. 首次调试

- 安装前彻底吹净压缩空气管路并冲洗涂料管路。
- 使用合适的清洁液冲洗颜色通道。
- 将螺纹接套 [2-8] 拧到空气接口 [1-7] 上。
- 校准风帽。
 - 水平喷幅 [2-7]
 - 垂直喷幅 [2-6]

8.2. 正常运行

连接喷枪

- 连接涂料接头 [2-11] 和涂料软管 [2-10]。
- 接通压缩空气软管 [2-9]。

调整喷枪内压

**提示！**

对于设置方法 [3-2]、[3-3] 和 [3-4]，必须将空气测微计 [1-4] 完全打开（垂直位置）。

**提示！**

使用 SATA adam 2 可对喷枪内压进行最为准确的调节 [3-1]。

**提示！**

如果未达到必需的喷枪输入压力，则须提高压缩空气网络上的压力。
输入气压过高将导致拔出力过大。

- 将扳机 [1-10] 拉到底。
- 按照以下设置方法 [3-1]、[3-2]、[3-3] 至 [3-4] 调整喷枪内压。注意最大喷枪内压（参见第 7 章）。
- 将扳机放回起始位置。

设置涂料量

**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。

**提示！**

当涂料量调节器完全打开时，颜料喷嘴和颜料针上的磨损最小。根据喷射介质和工作速度选择喷嘴尺寸。

按照图示 [4-1]、[4-2]、[4-3] 和 [4-4] 可通过调节螺栓对涂料量以及颜料针冲程进行无级调节。

- 松开锁紧螺母 [1-3] 。
- 将扳机 [1-10] 拉到底。
- 在调节螺栓 [1-2] 上调整涂料量。
- 用手拧紧锁紧螺母。
- 将扳机拉到底 [6-2] 并调节涂料供给系统压力。

调节喷幅

借助圆形/扇形喷幅调节器 [1-1] 可对喷幅进行无级调节直至获得圆形喷幅。

- 通过旋转圆形和扇形喷幅调节器 [1-1] 调整喷幅。
 - 向右旋转 [5-2] – 圆形喷幅
 - 向左旋转 [5-1] – 扇形喷幅

开始涂装过程

- 保持喷射距离（参见第 7 章）。

- 将扳机拉到底 [6-2] 并使喷枪与喷涂表面 [6-1] 呈 90°。
- 确保喷射空气输送和涂料供给。
- 向后拉动扳机 [1-10] 开始涂装过程。必要时可重新调整涂料量和喷幅。

结束涂装过程

- 将扳机 [1-10] 放回起始位置。
- 如果涂装过程结束，则喷气中断。注意护理和存储提示（参见第 10 章）。

9. 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。

在连接压缩空气网络的情况下进行保养作业时，可能出现意外的部件松动和涂料泄漏。

→ 进行一切保养作业前，将喷枪从压缩空气网络上断开。



警告！

锋利边缘导致受伤危险

在喷嘴套件上进行安装作业时，锋利边缘可能导致受伤危险。

→ 穿戴防护手套。

→ 使用 SATA 拉出工具时始终避开身体部位。

以下章节 描述了

喷枪的保养和维护。仅可由

经过培训的专业人员进行保养和维护作业。

- 在进行所有的保养和维护作业前，断开压缩空气接口 [1-7] 上的压缩空气供给。

备件可用于维护（见第 15 章）。

9.1. 更换喷嘴套装



小心！

错误安装导致损坏

错误的颜料喷嘴和颜料针安装顺序可能导致其损坏。

→ 需务必遵守安装顺序。禁止将颜料喷嘴拧到受力状态下的颜料针上。

喷嘴套件由经过检查的风帽 [7-1]、颜料喷嘴 [7-2] 和颜料针 [7-3] 配套组成。总是全套更换喷嘴套件。

拆卸喷嘴套件

- 松开锁紧螺母 [1-3] 。
- 将调节螺栓 [1-2] 连带锁紧螺母一起从枪体上拧下。
- 取下弹簧和颜料针 [7-3]。
- 拧下风帽 [7-1]。
- 使用万用扳手将颜料喷嘴 [7-2] 从枪体上拧下。

安装喷嘴套件

- 使用万用扳手将颜料喷嘴 [7-5] 拧到枪体上，并用 14 Nm 拧紧力矩将其拧紧。
 - 将风帽 [7-4] 旋到枪体上。
 - 安装颜料针和弹簧 [7-6]。
 - 将调节螺栓 [1-2] 和锁紧螺母 [1-3] 拧到枪体上。
- 安装后按照第 8.2 章对涂料量进行设置。

9.2. 更换空气分配环



提示！

拆下空气分配环后，检查喷枪内的密封面。如出现损坏，请您联系 SATA 客户服务部（地址参见第 16 章）。

拆卸空气分配环

- 拆卸喷嘴套件（参见第 9.1 章）。
- 使用 SATA 拉出工具 [8-1] 将空气分配环拉出。
- 检查密封面 [8-2] 是否脏污，必要时进行清洁。

安装空气分配环

- 放入空气分配环。此时必须相应对准空气分配环的销塞 [8-3]。
- 均匀压入空气分配环。
- 安装喷嘴套件（参见第 9.1 章）。

安装后按照第 8.2 章对涂料量进行设置。

9.3. 更换颜料针密封件

如果在自动紧压颜料针套装上有涂料溢出，则需进行更换。

拆卸颜料针密封件

- 松开锁紧螺母 [1-3] 。
- 将调节螺栓 [1-2] 连带锁紧螺母一起从枪体上拧下。
- 取下弹簧和颜料针 [9-1]。
- 拆下扳机 [9-2]。
- 从枪体中旋出颜料针密封件 [9-3]。

安装颜料针密封件

- 将颜料针密封件 [9-3] 拧入枪体。
 - 安上扳机 [9-2]。
 - 装入弹簧和颜料针 [9-1]。
 - 将调节螺栓 [1-2] 和锁紧螺母 [1-3] 拧到枪体上。
- 安装后按照第 8.2 章对涂料量进行设置。

9.4. 更换空气活塞、空气活塞弹簧和空气测微计



警告!

松动的空气测微计导致受伤危险。

当止动螺钉未拧紧时，空气测微计可能从喷枪上意外射出。

→ 检查空气测微计的止动螺钉是否紧固，必要时拧紧。

如果空气在没有扳动扳机的情况下

从风帽或者空气测微计处溢出，则必须进行更换。

拆卸空气活塞、空气活塞弹簧和空气测微计

- 从枪体中旋出止动螺钉 [10-1]。
- 将空气测微计 [10-5] 从枪体中抽出。
- 取下空气活塞以及空气活塞弹簧 [10-4]。
- 取下空气活塞杆 [10-3]。

安装空气活塞、空气活塞弹簧和空气测微计

- 按照正确位置装入空气活塞杆 [10-3]。
- 使用 SATA 喷枪专用润滑脂 (# 48173) 对空气活塞连同空气活塞弹簧 [10-4] 以及空气测微计 [10-5] 进行润滑并装入。
- 将空气测微计 [10-5] 压入枪体。
- 将止动螺钉 [10-1] 拧入枪体。

安装后按照第 8.2 章对涂料量进行设置。

9.5. 更换自紧密封件（空气端）

如果空气从扳机下方溢出，则必须进行更换。

拆卸自紧密封件

- 松开锁紧螺母 [1-3]。
- 将调节螺栓 [1-2] 连带锁紧螺母一起从枪体上拧下。
- 取下弹簧和颜料针 [9-1]。
- 拆下扳机 [9-2]。
- 从枪体中旋出止动螺钉 [10-1]。
- 将空气测微计 [10-5] 从枪体中抽出。
- 取下空气活塞以及空气活塞弹簧 [10-4]。
- 取下空气活塞杆 [10-3]。

- 从枪体中旋出自紧密封件 [10-2]。

安装自紧密封件

- 拧入自紧密封件 [10-2]。
 - 按照正确位置装入空气活塞杆 [10-3]。
 - 使用 SATA 喷枪专用润滑脂 (# 48173) 对空气活塞连同空气活塞弹簧 [10-4] 以及空气测微计 [10-5] 进行润滑并装入。
 - 将空气测微计 [10-5] 压入枪体。
 - 拧入止动螺钉 [10-1]。
 - 安上扳机 [9-2]。
 - 装入弹簧和颜料针 [9-1]。
 - 将调节螺栓 [1-2] 和锁紧螺母 [1-3] 拧到枪体上。
- 安装后按照第 8.2 章对涂料量进行设置。

9.6. 更换圆形 / 扇形喷幅调节器的主轴

如果空气从圆形 / 扇形喷幅调节器上溢出，或者喷幅无法调节，则必须进行更换。

拆卸主轴

- 旋出沉头螺栓 [11-2]。
- 拔下滚花按钮 [11-3]。
- 使用 SATA 万用扳手将主轴 [11-4] 从枪体上拧出。

安装主轴

- 使用 SATA 万用扳手将主轴 [11-4] 拧入枪体。
- 放上滚花按钮 [11-3]。
- 将沉头螺钉 [11-2] 用 Loctite 242 涂覆 [11-1] 并手动拧紧。

10. 护理和存储

为确保喷枪的功能，需要谨慎操作并对产品进行不断的护理保养。

- 将喷枪储存在干燥的地点。
- 在每次使用之后以及每次更换涂料之前清洗喷枪。



小心！

错误的清洁剂导致损坏

使用侵蚀性清洁介质清洁喷枪会导致其损坏。

- 不得使用侵蚀性清洁介质。
- 使用 pH 值为 6–8 的中性清洁介质。
- 不得使用酸、碱、腐蚀剂、不合适的再生剂或其它侵蚀性清洁介质。

**小心！****清洁不当导致财产损失**

将喷枪浸泡在溶剂或清洁剂中、或者使用超声波设备清洁喷枪均可能造成喷枪的损坏。

- 不可将喷枪放入溶剂或清洁剂中。
- 不可将喷枪放到超声波设备中清洁。
- 仅可使用由 SATA 推荐的清洗机。

**小心！****错误的清洁工具导致物资损失**

请勿使用不符合要求的物品清洗脏污的孔。即使最轻微的损坏也会影响喷雾形状。

- 请使用 SATA 喷嘴清洁针 (# 62174) 或 (# 9894)。

**提示！**

在个别情况下可能需要拆卸喷枪的某些部件，以便对其进行彻底清洁。如果必须进行拆卸，则仅限于运行时接触涂料的部件。

- 使用稀释液彻底冲洗枪。
- 使用毛笔或毛刷清洁风帽。
- 在活动部件上涂抹少许喷枪润滑脂。

11. 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，请将喷枪寄到 SATA 客户服务部（地址见第 16 章）。

故障	原因	解决办法
喷幅不稳定（震颤/飞溅）或挂壶中出现气泡。	颜料喷嘴未拧紧。	使用万用扳手拧紧颜料喷嘴。
	空气分配环损坏或脏污。	更换空气分配环（参见第 9.2 章）。

故障	原因	解决办法
喷射图太小、倾斜、只有单面或分离。	风帽的孔已被油漆覆盖。	清洁风帽。注意清洁注意事项（参见第 10 章）。
	颜料喷嘴尖（颜料喷嘴颈）损坏。	检查颜料喷嘴顶端是否损坏，必要时更换喷嘴套件（参见第 9.1 章）。
圆形/扇形喷幅调节器不运作 – 调节器可旋转。	空气分配环的位置不正确（销塞不在孔内）或损坏。	更换空气分配环（参见第 9.2 章）。
	挂壶中喷射介质过少。	补足挂壶（参见章节 8.2）。
圆形/扇形喷幅调节器无法旋转。	圆形/扇形喷幅调节器在逆时针方向上旋拧过紧；主轴在喷枪螺纹中松动。	使用万用扳手旋开圆形/扇形喷幅调节器使其能够自由活动，或者全部更换（参见第 9.6 章）。
喷枪无法断开空气。	空气活塞座脏污。	清洁空气活塞座。注意清洁注意事项（参见第 10 章）。
	空气活塞磨损。	更换空气活塞和空气活塞套件（参见第 9.4 章）。
风帽螺纹、涂料通道（上壶接口）或枪体上出现腐蚀。	清洁液（水状）在喷枪内停留时间过长。	更换枪体。注意清洁注意事项（参见第 10 章）。
	使用了不合适的清洁液。	

故障	原因	解决办法
喷射介质在颜料针密封件后漏出。	颜料针密封件损坏或不	更换颜料针密封件（参见第 9.3 章）。
	存在。	
	颜料针损坏。	更换喷嘴套件（参见第 9.1 章）。
	颜料针脏污。	清洁颜料针。注意清洁注意事项（参见第 10 章）。
喷枪在颜料喷嘴顶端滴漏（“颜料喷嘴堵塞”）。	颜料针尖和颜料喷嘴之间有杂质。	清洁颜料喷嘴和颜料针。注意清洁注意事项（参见第 10 章）。
	喷嘴套件损坏。	更换喷嘴套件（参见第 9.1 章）。

12. 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！

13. 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。

14. 辅助产品

订货号	名称	数量
6981	快速接头套管 G 1/4"（内螺纹）	5 支
13623	快速联轴节 1/4"（外螺纹）	1 只
27771	带压力计的空气测微计，1/4"（外螺纹）和 G 1/4"（内螺纹）	1 只
38265	SATA 涂料过滤器 60 msh，G 3/8"（内螺纹）和 3/8"（外螺纹）	1 只
48173	高性能润滑脂	1 只
64030	带 2 个中等清洁刷和 12 个喷嘴清洁针的清洁套件	1 组
91140	涂料接头 3/8"（外螺纹）带插接短节 G 3/8"（内螺纹）	1 只
91157	涂料接头 3/8"（外螺纹）带插接短节 G 3/8"（内螺纹）和滤网 60 msh	1 只
92031	涂料管 G 3/8"（内螺纹）- 3/8"（外螺纹）	1 只

订货号	名称	数量
147504	成对软管 9 x 9 mm，长度 15 m，带覆盖编织层，G 3/8" 和 G 1/2"（涂料），G 1/4"（空气）（内螺纹）	1 只
147512	成对软管 9 x 9 mm，长度 10 m，带覆盖编织层，G 3/8" 和 G 1/2"（涂料），G 1/4"（空气）（内螺纹）	1 只
147520	成对软管 9 x 9 mm，长度 6 m，带覆盖编织层，G 3/8" 和 G 1/2"（涂料），G 1/4"（空气）（内螺纹）	1 只

15. 备件

订货号	名称	数量
6395	CCS 夹（绿色，蓝色，红色，黑色）	4 只
9050	工具套件	1 组
15438	枪针密封件套装	1 只
91959	空气活塞杆	1 只
92056	扳机套件	1 只
92619	带有锁紧螺母的涂料量调节器	1 只
92742	圆形/扇形喷嘴调节器，成套	1 只
93526	涂料接口，不锈钢	1 只
93559	插入物，不锈钢	1 只
97824	气流分配环	3 只
133926	扳机辊套件	1 组
133942	空气阀门密封件	1 只
133959	用于颜料针和空气活塞的压力弹簧	3 只
133967	SATA 空气测微计用止动螺钉	3 只
133991	空气活塞头	3 只
134098	空气接口件 1/4"（外螺纹）	1 只
139964	空气螺旋测微器	1 只

□	包含在维修套装 (# 92767) 内
○	包含在空气活塞服务单元 (# 92759) 内
●	包含在密封套装 (# 183780) 内

16. 欧盟一致性声明

兹声明由本公司投入市场的下述产品在其方案、设计和结构形式方面（包含在本声明发表时的一切有效变更）均符合压力设备指令 2014/68/EU 模块 A1（内部生产控制）系列 DIN EN 13445 和指令 2014/34/EU 的要求，且按照欧盟指令 2014/34/EU 可以应用于防爆区域 (ATEX)，附件 X，B。

制造商

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

产品名称:

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX 标记

II 2G Ex h IIB T4 Gb

有关指令

- 欧盟指令 2014/34/EU
- 欧盟指令 2006/42/EC

采用的统一标准

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

采用的国家标准

- DIN 31000:2011

在 2014/34/EU 指令条款 13 中所要求的资料要在命名编号为 0123 的位置保存 10 年。

Kornwestheim, 2019 年 10 月 31 日



Albrecht Kruse
总经理

Obsah [původní verze: v němčině]

1. Všeobecné informace.....63	9. Údržba.....72
2. Bezpečnostní pokyny 65	10. Péče a skladování 75
3. Používání podle určení.....67	11. Poruchy 77
4. Popis 67	12. Likvidace 78
5. Obsah dodávky 67	13. Zákaznický servis 78
6. Složení 67	14. Příslušenství.....79
7. Technické údaje.....68	15. Náhradní díly 79
8. Provoz 69	16. EU prohlášení o shodě.....80



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 a rovněž návod k použití stříkáci pistole mějte vždy u výrobku nebo na místě kdykoliv dostupném pro každého!

1. Všeobecné informace

1.1. Úvod

Tento návod k použití obsahuje důležité informace pro provoz pistole SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, dále jen stříkáci pistole. Rovněž je zde popsáno uvedení do provozu, údržba, péče a uskladnění a odstranění poruch.

1.2. Cílová skupina

Tento návod k použití je určen

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

1.3. Prevence úrazů

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

1.4. Příslušenství, náhradní a rychle opotřebitelné díly

Vždy je nutno používat pouze originální příslušenství, náhradní a rychle opotřebitelné díly SATA. Díly příslušenství, které nebyly dodané firmou SATA, nejsou atestovány a schváleny. Za škody způsobené použitím neschváleného příslušenství, náhradních a rychle opotřebitelných dílů nenese firma SATA žádnou odpovědnost.

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

- nedodržení návodu k použití
- používání výrobku v rozporu se stanoveným účelem použití
- používání ze strany nezaškoleného personálu
- nepoužívání osobního ochranného vybavení
- Nepoužití originálního příslušenství, náhradních a rychle opotřebitelných dílů
- svévolných přestavbách nebo technických úpravách
- Přirozené opotřebení/opotřebení
- namáhání úderem netypickém pro dané použití
- montážních a demontážních pracích
- Čištění displeje špičatými, ostrými nebo drsnými předměty

1.6. Aplikovaná směrnice, nařízení a normy

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Oblasti s nebezpečím výbuchu - část 0: Provozní prostředky – Všeobecné požadavky

EU směrnice 2014/34/EU

Zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu (ATEX)

Směrnice 2006/42/ES

Směrnice pro strojní zařízení

DIN EN 1127-1:2011 část 1

Ochrana proti výbuchu část 1: Základní pojmy a metodologie

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Neelektrická zařízení pro výbušné atmosféry - Základní metody a požadavky“

DIN EN ISO 12100:2011

Bezpečnost strojních zařízení, Všeobecné požadavky

DIN EN 1953:2013

Stříkací zařízení pro nátěrové hmoty – Bezpečnostní požadavky

DIN 31000:2011

„Obecné zásady pro bezpečnou konstrukci technických výrobků“

2. Bezpečnostní pokyny

Přečtěte si všechny níže uvedené pokyny a dodržujte je. Nedodržování nebo chybné dodržování může vést k funkčním poruchám nebo způsobit závažná zranění či dokonce úmrtí.

2.1. Požadavky na personál

Stříkáci pistoli smějí používat pouze zkušení kvalifikovaní pracovníci a zaškolení pracovníci, kteří si kompletně přečetli tento Návod k použití a porozuměli mu. Osoby, jejichž schopnost reakce je snížena vlivem drog, alkoholu, léků nebo jiným způsobem, nesmí stříkáci pistoli používat.

2.2. Osobní ochranné vybavení

Při použití stříkáci pistole a rovněž při čištění a údržbě noste schválenou ochranu dýchacích orgánů a ochranné brýle a ochranu sluchu, vhodné ochranné rukavice, pracovní oděv a bezpečnostní obuv.

2.3. Použití v prostředí s nebezpečím výbuchu



Nebezpečí!

Nebezpečí života v důsledku explodující stříkáci pistole

Použití stříkáci pistole v prostředí s nebezpečím výbuchu v zóně 0 může způsobit výbuch.

→ Stříkáci pistoli nikdy nedávejte do prostředí s nebezpečím výbuchu zóny 0.

Lakovací pistole je schválena pro použití / uložení v prostorech s nebezpečím výbuchu zóny 1 a 2. Je třeba dbát na označení produktu.

2.4. Bezpečnostní pokyny

Technický stav

- Stříkáci pistoli nikdy neuvádějte do provozu, pokud je poškozená či na ní chybí součástky.
- Stříkáci pistoli v případě poškození ihned vypněte, odpojte od přívodu stlačeného vzduchu a zcela odvzdušněte.
- Stříkáci pistoli nikdy svévolně nepřestavujte a neprovádějte technické změny.
- Před každým použitím zkontrolujte stříkáci pistoli se všemi připojenými komponentami z hlediska poškození a těsnosti a podle potřeby proveďte opravu.

Pracovní materiály

- Zpracování stříkaných médií obsahujících kyseliny nebo louhy je zakázáno.
- Zpracování rozpouštědel s halogenovanými uhlovodíky, benzinem, petrolejem, herbicidy, pesticidy a radioaktivními látkami je zakázáno. Halogenovaná rozpouštědla mohou způsobit vznik výbušných a agresivních chemických sloučenin.
- Zpracování agresivních látek, které obsahují velké a abrazivní pigmenty s ostrými hranami, je zakázáno. Řadí se sem například různé druhy lepidel, kontaktní a disperzní lepidla, chlorovaný kaučuk, omítkové materiály a nátěry s hrubými vlákny.
- Do pracovního prostředí stříkáci pistole umístěte pouze potřebné množství rozpouštědla, barvy, laku nebo jiných nebezpečných stříkaných médií. Po ukončení práce musí být tyto uskladněny na příslušných skladovacích místech.

Provozní parametry

- Stříkáci pistole může být provozována pouze v rámci parametrů uvedených na typovém štítku.

Připojené součásti

- Používejte pouze originální příslušenství a náhradní díly SATA.
- Připojené hadice a vedení musí při provozu bezpečně odolat teplotnímu, chemickému a mechanickému zatížení.
- Uvolněné hadice, které jsou pod tlakem, mohou v důsledku házivých pohybů způsobit zranění. Před povolením hadice vždy zcela odvzdušněte.

Čištění

- K čištění stříkáci pistole nikdy nepoužívejte čisticí prostředky obsahující kyseliny nebo louhy.
- Nikdy nepoužívejte čisticí prostředky na bázi halogenovaných uhlovodíků.

Místo použití

- Stříkáci pistolí nikdy nepoužívejte u zdrojů vznícení, jako je otevřený oheň, hořící cigarety nebo elektrická zařízení nechráněná před výbuchem.
- Stříkáci pistolí používejte pouze v dobře větraných prostorách.

Všeobecné údaje

- Stříkáci pistolí nikdy nemiřte na osoby.
- Dodržujte místní bezpečnostní předpisy, předpisy pro prevenci úrazů, předpisy bezpečnosti práce a předpisy o ochraně životního prostředí.

- Dodržujte předpisy pro prevenci úrazů.

3. Používání podle určení

Automatická pistole je určena k nanášení nátěrových hmot, laků a jiných vhodných tekutých materiálů na příslušné podklady.

4. Popis

Stlačený vzduch potřebný pro lakování je přiváděn do přívodu stlačeného vzduchu. Stisknutím spouštěcí páky k prvnímu bodu stlačení se aktivuje ovládání přívodního vzduchu. Při dalším stisknutí spouštěcí páky je jehla na barvu vytažena z trysky na barvu, stříkané médium vytéká z trysky na barvu bez tlaku a rozprašuje se stlačeným vzduchem vystupujícím ze vzduchové trysky.

5. Obsah dodávky

- Stříkáci pistole se sadou trysek RP/HVLP
- Sada nářadí
- Spony CCS
- Návod k použití

Po vybalení zkontrolujte, zda:

- Poškozená stříkáci pistole
- Dodávka kompletní

6. Složení

6.1. Stříkáci pistole

[1-1]	Regulace paprsku do kruhu / šířky	[1-7]	Přívod stlačeného vzduchu G 1/4,, (vnější závit)
[1-2]	Regulace množství materiálu	[1-8]	Systém ColorCode (CCS)
[1-3]	Pojistná matice regulace množství materiálu	[1-9]	Rukojeť lakovací pistole
[1-4]	Vzduchový mikrometr	[1-10]	Jazyček spouště
[1-5]	Aretační šroub vzduchového mikrometru	[1-11]	Připojení materiálu G 3/8,, (vnější závit)
[1-6]	Vzduchový píst (není viditelný)	[1-12]	Sada trysek se vzduchovou tryskou, tryska na barvu (není viditelná), jehla na barvu (není viditelná)

6.2. Vzduchový mikrometr

[3-1]	SATA adam 2 (viz kapitulu 14)	[3-2]	Samostatný manometr s regulací (viz kapitulu 14)

[3-3] Samostatný manometr bez regulace (viz kapitolu 14)

[3-4] Měření tlaku v síti stlačeného vzduchu

7. Technické údaje

Název	RP	HVLP
Doporučený vstupní tlak pistole	2.5 bar	2.5 bar
Doporučený vstupní tlak pistole Compliant	–	> 2.5 bar (vnitřní tlak trysky > 0.7 bar)
Doporučený vstupní tlak pistole v souladu s právními předpisy Lombardie/Itálie	–	< 3.0 bar (vnitřní tlak trysky < 1.0 bar)
Maximální vstupní tlak pistole (vzduch)	10.0 bar	
Maximální vstupní tlak pistole (materiál)	viz označení / údaj na pistoli	
Doporučená vzdálenost nástřiku SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Doporučená vzdálenost nástřiku 3000 K Lombardie/Itálie	–	10 cm - 15 cm
Spotřeba vzduchu SATAjet 3000 K	430 NI/min při 2,5 bar	560 NI/min při 2,5 bar
Max. teplota stříkaného média	50 °C	

Název	RP	HVLP
Hmotnost		570 g

8. Provoz

	Varování!
Nebezpečí zranění v důsledku prasklé hadice na stlačený vzduch Při použití nevhodné hadice na stlačený vzduch může být tato poškozena příliš vysokým tlakem a explodovat. → Používejte pouze antistatické, nepoškozené, technicky bezvadné tlakové vzduchové hadice odolné vůči rozpouštědlům s kontinuální pevností v tlaku min. 10 barů, se svodovým odporem < 1 MΩ a vnitřním průměrem 9 mm (viz kapitolu 14).	

	Varování!
Nebezpečí poranění v důsledku vysokého tlaku materiálu Příliš vysoký vstupní tlak materiálu může způsobit prasknutí hadice a dalších součástí vedení materiálu. → Nepřekračujte vstupní tlak materiálu uvedený na pistoli.	

	Pozor!
Škody způsobené znečištěným stlačeným vzduchem Použití znečištěného stlačeného vzduchu může způsobit poruchy. → Používejte čistý stlačený vzduch. Například použitím filtru SATA 100 (# 148247) mimo lakovací kabinu nebo filtru SATA 484 (# 92320) uvnitř lakovací kabiny.	

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

- Pevné dotažení všech šroubů [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] a [2-5]. Šrouby případně dotáhněte.
- Utažení trysky na barvu [2-2] utahovacím momentem 14 Nm [7-5].
- Utažení aretačního šroubu [10-1].
- Používá se technicky čistý stlačený vzduch.

8.1. První uvedení do provozu

- Vedení stlačeného vzduchu před montáží důkladně profoukněte a montážní vedení vypláchněte.
- Barvový kanál propláchněte vhodnou čisticí kapalinou.
- Našroubujte spojovací vsuvku [2-8] na připojení vzduchu [1-7].
- Srovnejte vzduchovou trysku.
Vodorovný paprsek [2-7]
Svislý paprsek [2-6]

8.2. Regulační režim

Připojení lakovací pistole

- Připojte spojku [2-11] a hadici na materiál [2-10].
- Připojte hadici stlačeného vzduchu [2-9].

Nastavení vnitřního tlaku pistole



Upozornění!

U možností nastavení [3-2], [3-3] a [3-4] musí být vzduchový mikrometr [1-4] plně otevřený (kolmá poloha).



Upozornění!

Nejpřesněji lze vnitřní tlak pistole nastavit pomocí SATA adam 2 [3-1].



Upozornění!

Pokud není dosaženo požadovaného vstupního tlaku v pistoli, musí se zvýšit tlak u sítě stlačeného vzduchu.

Příliš vysoký tlak vstupního vzduchu vyvolává příliš vysokou sílu na kohoutku.

- Plně stiskněte spoušť [1-10].
- Nastavte požadovaný vstupní tlak v pistoli dle některé z následujících možností nastavení [3-1], [3-2], [3-3] až [3-4]. Dbejte na maximální vstupní tlak v pistoli (viz kapitola 7).
- Spoušť umístěte do výchozí polohy.

Nastavení množství materiálu



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.



Upozornění!

Při úplném otevření regulace množství materiálu je opotřebování trysky na barvu a jehly na barvu nejnižší. Velikost trysky zvolte v závislosti na stříkaném médiu a pracovní rychlosti.

Množství materiálu a tím zdvih jehly lze plynule nastavit regulačním šroubem dle obrázků [4-1], [4-2], [4-3] a [4-4].

- Povolte pojistnou matici [1-3].
- Plně stiskněte spoušť [1-10].
- Nastavte množství materiálu regulačním šroubem [1-2].
- Pojistnou matici utáhněte rukou.
- Úplně stiskněte spoušť [6-2] a nastavte tlak přívodu materiálu.

Nastavení stříku

Paprsek rozstříku lze pomocí regulace paprsku do kruhu / šířky [1-1] plynule nastavit až po dosažení paprsku do kruhu.

- Nastavte paprsek rozstříku otáčením regulace paprsku do kruhu a šířky [1-1].
 - Otáčením vpravo [5-2] – paprsek do kruhu
 - Otáčením vlevo [5-1] – paprsek do šířky

Zahájení lakování

- Nastavení vzdálenosti nástřiku (viz kapitolu 7).
- Plně stiskněte spoušť [6-2] a stříkací pistoli vedte pod úhlem 90° vůči lakovanému povrchu [6-1].
- Zajistěte přívod vzduchu pro stříkání a přívod materiálu.
- Spoušť [1-10] stiskněte dozadu a začněte s lakováním. Případně nastavte množství materiálu a paprsek rozstříku.

Ukončení lakování

- Spoušť [1-10] umístěte do výchozí polohy.
- Po ukončení lakování přerušte vzduch pro stříkání. Dbejte na pokyny týkající se péče a skladování (viz kapitolu 10).

9. Údržba



Varování!

Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.

Při údržbových pracích s připojením k síti stlačeného vzduchu se mohou neočekávaně uvolnit komponenty a unikat materiál.

→ Před zahájením údržby odpojte stříkáci pistoli od sítě stlačeného vzduchu.



Varování!

Nebezpečí zranění o ostré hrany

Při montážních pracích na sadě trysek hrozí nebezpečí zranění o ostré hrany.

→ Noste pracovní rukavice.

→ Vytahovací nástroj SATA používejte tak, aby vždy mířil od těla.

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

■ Před zahájením jakýchkoliv údržbových a servisních prací přerušte přívod stlačeného vzduchu k přípojce stlačeného vzduchu **[1-7]**.

Pro provádění údržby jsou k dispozici náhradní díly (viz kapitolu 15).

9.1. Výměna sady trysek



Pozor!

Poškození v důsledku chybné montáže

Chybným pořadím montáže trysky na barvu a jehly na barvu může dojít k jejich poškození.

→ Bezpodmínečně dodržujte pořadí montáže. Trysku na barvu nikdy nešroubujte proti jehle na barvu, která je pod napětím.

Sada trysek se skládá z testované kombinace vzduchové trysky **[7-1]**, trysky na barvu **[7-2]** a jehly na barvu **[7-3]**. Sadu trysek vyměňujte vždy kompletně.

Demontáž sady trysek

- Povolte pojistnou matici **[1-3]**.
- Vyšroubujte regulační šroub **[1-2]** s pojistnou maticí z těla pistole.
- Vyjměte pružinu a jehlu na barvu **[7-3]**.

- Odšroubujte vzduchovou trysku [7-1].
- Vyšroubujte trysku na barvu [7-2] univerzálním klíčem z těla pistole.

Montáž sady trysek

- Zašroubujte trysku na barvu [7-5] univerzálním klíčem do těla pistole a utáhněte utahovacím momentem 14 Nm.
- Našroubujte vzduchovou trysku [7-4] na tělo pistole.
- Vložte jehlu na barvu a pružinu [7-6].
- Zašroubujte regulační šroub [1-2] s pojistnou maticí [1-3] do těla pistole.

Po montáži nastavte množství materiálu dle kapitoly 8.2.

9.2. Vyměňte rozdělovací kroužek vzduchu



Upozornění!

Po demontáži kroužku rozdělovače vzduchu zkontrolujte těsnicí plochy ve stříkáci pistolí. Při poškození se obraťte na zákaznický servis SATA (adresa viz kapitolu 16).

Demontáž kroužku rozdělovače vzduchu

- Demontujte sadu trysek (viz kapitolu 9.1).
- Vytáhněte kroužek rozdělovače vzduchu vytahovacím nástrojem SATA [8-1].
- Zkontrolujte těsnicí plochy [8-2] z hlediska znečištění, v případě potřeby vyčistěte.

Montáž kroužku rozdělovače vzduchu

- Vložte kroužek rozdělovače vzduchu. Čep [8-3] kroužku rozdělovače vzduchu musí být přitom příslušně vyrovnaný.
- Kroužek rozdělovače vzduchu rovnoměrně zatlačte.
- Namontujte sadu trysek (viz kapitolu 9.1).

Po montáži nastavte množství materiálu dle kapitoly 8.2.

9.3. Výměna těsnění jehly na barvu

Výměna je nutná tehdy, pokud u samonastavovacího balení jehel na barvu vytéká materiál.

Demontáž těsnění jehly na barvu

- Povolte pojistnou maticí [1-3].
- Vyšroubujte regulační šroub [1-2] s pojistnou maticí z těla pistole.
- Vyjměte pružinu a jehlu na barvu [9-1].
- Demontujte spoušť [9-2].
- Vyšroubujte těsnění jehly na barvu [9-3] z těla pistole.

Montáž těsnění jehly na barvu

- Zašroubujte těsnění jehly na barvu [9-3] do těla pistole.
- Namontujte spoušť [9-2].
- Vložte pružinu a jehlu na barvu [9-1].
- Zašroubujte regulační šroub [1-2] s pojistnou maticí [1-3] do těla pistole.

Po montáži nastavte množství materiálu dle kapitoly 8.2.

9.4. Výměna vzduchového pístu, pružiny vzduchového pístu a vzduchového mikrometru**Varování!****Nebezpečí zranění v důsledku uvolnění vzduchového mikrometru.**

Pokud není aretační šroub pevně utažený, může vzduchový mikrometr nekontrolovaně vystřelit ze stříkací pistole.

→ Zkontrolujte dotažení aretačního šroubu vzduchového mikrometru a příp. jej utáhněte.

Výměna je nezbytná, pokud není stisknutá spoušť a uniká vzduch ze vzduchové trysky nebo vzduchového mikrometru.

Demontáž vzduchového pístu, pružiny vzduchového pístu a vzduchového mikrometru

- Vyšroubujte aretační šroub [10-1] z těla pistole.
- Vzduchový mikrometr [10-5] vytáhněte z těla pistole.
- Vyjměte vzduchový píst s pružinou vzduchového pístu [10-4].
- Vyjměte [10-3] vzduchovou pístnici.

Montáž vzduchového pístu, pružiny vzduchového pístu a vzduchového mikrometru

- Nasaďte vzduchovou pístnici [10-3] ve správné poloze.
- Vzduchový píst s pružinou vzduchového pístu [10-4] a vzduchový mikrometr [10-5] namažte tukem na pistole SATA (# 48173) a vložte.
- Vzduchový mikrometr [10-5] zatlačte do těla pistole.
- Zašroubujte aretační šroub [10-1] do těla pistole.

Po montáži nastavte množství materiálu dle kapitoly 8.2.

9.5. Výměna samonastavovacího těsnění (ze strany vzduchu)

Výměna je nezbytná, pokud uniká vzduch pod spouští.

Demontáž samonastavovacího těsnění

- Povolte pojistnou matici [1-3].
- Vyšroubujte regulační šroub [1-2] s pojistnou maticí z těla pistole.
- Vyjměte pružinu a jehlu na barvu [9-1].
- Demontujte spoušť [9-2].
- Vyšroubujte aretační šroub [10-1] z těla pistole.
- Vzduchový mikrometr [10-5] vytáhněte z těla pistole.
- Vyjměte vzduchový píst s pružinou vzduchového pístu [10-4].
- Vyjměte [10-3] vzduchovou pístnici.
- Vyšroubujte samonastavovací těsnění [10-2] z těla pistole.

Montáž samonastavovacího těsnění

- Zašroubujte samonastavovací těsnění [10-2].
- Nasaďte vzduchovou pístnici [10-3] ve správné poloze.
- Vzduchový píst s pružinou vzduchového pístu [10-4] a vzduchový mikrometr [10-5] namažte tukem na pistole SATA (# 48173) a vložte.
- Vzduchový mikrometr [10-5] zatlačte do těla pistole.
- Zašroubujte aretační šroub [10-1].
- Namontujte spoušť [9-2].
- Vložte pružinu a jehlu na barvu [9-1].
- Zašroubujte regulační šroub [1-2] s pojistnou maticí [1-3] do těla pistole.

Po montáži nastavte množství materiálu dle kapitoly 8.2.

9.6. Výměna vřetene regulace paprsku do kruhu / šířky

Výměna je nutná tehdy, pokud u regulace paprsku do kruhu/šířky uniká vzduch nebo již nelze nastavit paprsek rozstříku.

Demontáž vřeten

- Vyšroubujte záпустný šroub [11-2].
- Stáhněte rýhovaný knoflík [11-3].
- Vyšroubujte vřeteno [11-4] pomocí univerzálního klíče SATA z těla pistole.

Montáž vřetene

- Univerzálním klíčem SATA zašroubujte vřeteno [11-4] do těla pistole.
- Nasaďte rýhovaný knoflík [11-3].
- Potřete záпустný šroub [11-2] přípravkem Loctite 242 [11-1] a pevně jej zašroubujte.

10. Péče a skladování

Aby byla zajištěna funkce stříkací pistole, je nutné pečlivé zacházení a trvalá péče o produkt.

- Stříkáci pistoli skladujte na suchém místě.
- Stříkáci pistoli po každém použití a před každou změnou materiálu vyčistěte.

**Pozor!****Poškození v důsledku nevhodného čisticího prostředku**

V důsledku použití agresivních čisticích prostředků při čištění stříkáci pistole může dojít k jejímu poškození.

- Nepoužívejte agresivní čisticí prostředky.
- Používejte neutrální čisticí prostředky s hodnotou pH 6–8.
- Nepoužívejte kyseliny, louhy, zásady, mořidla, nevhodné regeneráty nebo jiné agresivní čisticí prostředky.

**Pozor!****Věcné škody v důsledku nesprávného čištění**

Ponoření do čisticího prostředku nebo rozpouštědla nebo čištění ultrazvukovým zařízením může stříkáci pistoli poškodit.

- Stříkáci pistoli nepokládejte do rozpouštědel ani čisticích prostředků.
- Stříkáci pistoli nečistěte ultrazvukovým přístrojem.
- Používejte pouze mycí zařízení doporučená společností SATA.

**Pozor!****Poškození způsobené nesprávným nástrojem pro čištění**

Nečistěte znečištěné otvory nevhodnými předměty. Dokonce i nejmenší poškození ovlivňuje obrazec nástřiku.

- Používejte jehly na čištění trysek SATA (# 62174) nebo (# 9894).

**Upozornění!**

Ve vzácných případech se může stát, že některé části stříkáci pistole musí být demontovány, aby byly důkladně vyčištěny. Pokud je nutná demontáž, měla by se omezit pouze na součásti, které jsou na základě své funkce v kontaktu s materiálem.

- Důkladně propláchněte stříkáci pistoli prostřednictvím naředění.
- Vzduchovou trysku očistěte štětcem nebo kartáčem.
- Pohyblivé části lehce namažte tukem na pistole.

11. Poruchy

Níže popsané poruchy smí opravovat pouze školený personál.

Pokud poruchu nelze popsaným způsobem odstranit, zašlete stříkací pistoli oddělení zákaznického servisu firmy SATA (adresa viz kapitolu 16).

Porucha	Příčina	Náprava
Neklidný stříkaný paprsek (pulsuje / prská) nebo jsou vzduchové bubliny v závěsném kelímku.	Tryska na barvu není dostatečně utažena.	Dotáhněte trysku na barvu pomocí univerzálního klíče.
	Kroužek rozdělovače vzduchu je poškozený nebo znečištěný.	Vyměňte kroužek rozdělovače vzduchu (viz kapitolu 9.2).
Nastříkaný obrázek je příliš malý, šikmý, jednostranný nebo rozštěpený.	Otvory vzduchové trysky jsou ucpány lakem.	Vyčistěte vzduchovou tryšku. Dbejte pokynů k čištění (viz kapitolu 10).
	Špice trysky na barvu (čep trysky na barvu) je poškozena.	Zkontrolujte špici trysky na barvu a příp. vyměňte sadu trysek (viz kapitolu 9.1).
Regulace paprsku do kruhu / šířky nefunguje – regulací lze otáčet.	Kroužek rozdělovače vzduchu není ve správné poloze (čep není v otvoru) nebo je poškozený.	Vyměňte kroužek rozdělovače vzduchu (viz kapitolu 9.2).
	Málo stříkaného média v závěsném kelímku.	Naplňte závěsný kelímek (viz kapitolu 8.2).
Regulací paprsku do kruhu / šířky nelze otáčet.	Regulací paprsku do kruhu / šířky bylo otáčeno proti směru hodinových ručiček do takové polohy, že pravděpodobně došlo k uvolnění vřetena v závitu pistole.	Regulaci paprsku do kruhu / šířky vyšroubujte pomocí univerzálního klíče a znovu uveďte do chodu nebo kompletně vyměňte (viz kapitolu 9.6).

Porucha	Příčina	Náprava
Stříkáci pistole nevy-píná vzduch.	Sedlo vzduchového pístu je znečištěno.	Vyčistěte sedlo vzduchového pístu. Dbejte pokynů k čištění (viz kapitolu 10).
	Vzduchový píst je opotřebený.	Vyměňte vzduchový píst a celou sadu pro vzduchový píst (viz kapitolu 9.4).
Koroze na závitů vzduchové trysky, materiálový kanál (připojení kelímku) nebo těleso stříkáci pistole.	Čisticí kapalina (voda) zůstává v pistoli příliš dlouhá.	Vyměňte tělo pistole. Dbejte pokynů k čištění (viz kapitolu 10).
	Byly použity nevhodné čisticí kapaliny.	
Stříkané médium uniká za těsněním jehly na barvu.	Těsnění jehly na barvu je defektní nebo není k dispozici.	Vyměňte těsnění jehly na barvu (viz kapitolu 9.3).
	Jehla na barvu je poškozená.	Vyměňte sadu trysek (viz kapitolu 9.1).
	Jehla na barvu je znečištěná.	Vyčistěte jehlu na barvu. Dbejte pokynů k čištění (viz kapitolu 10).
Na špici trysky na barvu kape ze stříkáci pistole barva („čep trysky na barvu“).	Cizorodé těleso mezi hrotem jehly na barvu a tryskou na barvu.	Vyčistěte trysku na barvu a jehlu na barvu. Dbejte pokynů k čištění (viz kapitolu 10).
	Sada trysek je poškozená.	Vyměňte sadu trysek (viz kapitolu 9.1).

12. Likvidace

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

13. Zákaznický servis

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

14. Příslušenství

Obj. č.	Název	Počet
6981	Vsuvka do rychlospojky G 1/4" (vnitřní závit)	5 ks
13623	Rychlospojka 1/4" (vnější závit)	1 ks
27771	Vzduchový mikrometr s manometrem, 1/4" (vnější závit) a G 1/4" (vnitřní závit)	1 ks
38265	SATA filtr na materiál 60 msh, G 3/8" (vnitřní závit) a 3/8" (vnější závit)	1 ks
48173	Vysoce výkonný tuk	1 ks
64030	Čisticí sada se 2 kartáči, prostředkem a 12 jehlami na čištění trysek	1 sada
91140	Spojka na materiál 3/8" (vnější závit) se vsuvkou G 3/8" (vnitřní závit)	1 ks
91157	Spojka na materiál 3/8" (vnější závit) se vsuvkou G 3/8" (vnitřní závit) a sítkem 60 msh	1 ks
92031	Trubka na materiál G 3/8" (vnitřní závit) – 3/8" (vnější závit)	1 ks
147504	Pár hadic 9 x 9 mm, délka 15 m, opletené, G 3/8" a G 1/2" (mat.), G 1/4" (vzduch) (vnitřní závit)	1 ks
147512	Pár hadic 9 x 9 mm, délka 10 m, opletené, G 3/8" a G 1/2" (mat.), G 1/4" (vzduch) (vnitřní závit)	1 ks
147520	Pár hadic 9 x 9 mm, délka 6 m, opletené, G 3/8" a G 1/2" (mat.), G 1/4" (vzduch) (vnitřní závit)	1 ks

15. Náhradní díly

Obj. č.	Název	Počet
6395	Klip CCS (zelený, modrý, červený, černý)	4 ks
9050	Sada náradí	1 sada
15438	Těsnění jehly na barvu	1 ks
91959	Vzduchová pístnice	1 ks
92056	sada jazýčků spouště	1 ks
92619	Regulace množství materiálu s pojistnou maticí	1 ks
92742	Regulace paprsku do kruhu/šířky, kompl.	1 ks
93526	Připojení materiálu, nerezová ocel	1 ks
93559	Vložka, nerezová ocel	1 ks
97824	Rozdělovací kroužek vzduchu	3 ks

Obj. č.	Název	Počet
133926	Sada koleček třmenu	1 sada
133942	Držák těsnění	1 ks
133959	Tlačná pružina pro jehlu na barvu a vzduchový píst	3 ks
133967	Aretační šroub vzduchového mikrometru SATA	3 ks
133991	hlavice vzduchového pístu	3 ks
134098	Přípojka vzduchu 1/4" (vnější závit)	1 ks
139964	Vzduchový mikrometr	1 ks

☐	Součástí soupravy na opravy (# 92767)
☐	Součástí servisní jednotky vzduchového pístu (# 92759)
☒	Součástí soupravy těsnění (# 183780)

16. EU prohlášení o shodě

Tímto prohlašujeme, že níže uvedený výrobek na základě své koncepce, konstrukce a provedení, v jakém jsme jej uvedli do provozu, odpovídá základním bezpečnostním požadavkům směrnice pro tlaková zařízení 2014/68/EU modul A1 (Interní řízení výroby) série DIN EN 13445 a směrnice 2014/34/EU včetně změn platných v době tohoto prohlášení, a že podle směrnice 2014/34/EU může být používán v prostředí s nebezpečím výbuchu (ATEX), přílohy X, B.

Výrobce

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

Označení výrobku

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Označení ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Relevantní předpisy

- EU směrnice 2014/34/EU
- ES směrnice 2006/42/ES

Použité harmonizované normy

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016

- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Použité vnitrostátní normy

- DIN 31000:2011

Dokumenty požadované podle článku 13 směrnice 2014/34/EU se ukládají na notifikovaném místě číslo 0123 po dobu 10 let.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Jednatel

Indholdsfortegnelse [Original tekst: Tysk]

1. Generel information.....83	reparation 91
2. Sikkerhedshenvisninger 85	10. Pleje og opbevaring.....95
3. Korrekt anvendelse 87	11. Fejlmeddelelser 96
4. Beskrivelse 87	12. Bortskaffelse.....98
5. Samlet levering.....87	13. Kundeservice.....98
6. Opbygning 87	14. Tilbehør 98
7. Tekniske data 88	15. Reservedele 99
8. Brug 88	16. EU-overensstemmelseserklæring 100
9. Vedligeholdelse og	



Læs dette først!

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

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

1. Generel information

1.1. Indledning

Denne betjeningsvejledning indeholder vigtige oplysninger vedrørende brug af SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, herefter kaldet sprøjte pistol. Også ibrugtagning, vedligeholdelse og reparation, pleje og opbevaring samt udbedring af fejl beskrives her.

1.2. Målgruppe

Denne driftsvejledning er beregnet til

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

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. Tilbehør, reserve- og sliddele

Brug altid kun originalt tilbehør og originale reserve- og sliddele fra SATA. Tilbehørsdele, der ikke er leveret af SATA, er ikke kontrolleret og ikke godkendt. SATA er ikke ansvarlig for skader, der opstår som følge af bruget af tilbehør, reserve- og sliddele, der ikke er godkendt.

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 betjeningsvejledningen
- Ukorrekt anvendelse af produktet
- Brug af ikke-uddannet personale
- Manglende anvendelse af personligt beskyttelsesudstyr
- Brug af andet end originalt tilbehør, originale reserve- og sliddele
- Ombygning eller tekniske ændringer udført af brugeren
- Naturlig nedslidning/slitage
- Atypisk slagbelastning
- Monterings- og demonteringsarbejder
- Rengøring af displayskive med spidse, skarpe eller ru genstande

1.6. Anvendte direktiver, forordninger og standarder

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Eksplosive atmosfærer del 0: Driftsmidler – generelle krav

EU-direktiv 2014/34/EU

Udstyr og sikkerhedssystemer til tilsigtet anvendelse i eksplosive områder (ATEX)

Direktiv 2006/42/EF

Maskindirektiv

DIN EN 1127-1:2011 del 1

Eksplosionsbeskyttelse del 1: Grundlag og metodik

DIN EN ISO 80079-36:2016

Ikke-elektrisk udstyr til brug i eksplosive atmosfærer - Grundlag og krav

DIN EN ISO 12100:2011

Maskinsikkerhed, generelle krav

DIN EN 1953:2013

Sprøjte- og sprayapparater til overfladebelægningsstoffer – sikkerhedskrav

DIN 31000:2011

"Generelle principper vedrørende den korrekte sikkerhedsmæssige udformning af tekniske produkter"

2. Sikkerhedshenvisninger

Læs og følg alle instruktioner, der er nævnt nedenfor. Manglende overholdelse eller forkert overholdelse kan medføre funktionsfejl eller forårsage alvorlig skade eller død.

2.1. Krav til personale

Sprøjtepipetten må kun anvendes af erfarne fagfolk og oplært personale, som har læst og forstået hele denne betjeningsvejledning. Personer, hvis reaktionsevne er nedsat pga. stoffer, alkohol, medicin eller af andre årsager, må ikke bruge sprøjtepipetten.

2.2. Personligt beskyttelsesudstyr

Brug altid godkendt åndedrætsbeskyttelse, sikkerhedsbriller, høreværn, egnede handsker, arbejdstøj og sikkerhedssko ved brug af sprøjtepipetten samt ved rengøring og vedligeholdelse.

2.3. Anvendelse i eksplosionsfarlige områder

	Fare!
Livsfare, hvis sprøjtepipetten eksploderer	
Der kan opstå eksplosion, hvis sprøjtepipetten anvendes i eksplosive atmosfærer i ex-zone 0.	
→ Sprøjtepipetten må aldrig bringes ind i eksplosive atmosfærer i ex-zone 0.	

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

2.4. Sikkerhedshenvisninger

Teknisk tilstand

- Brug ikke sprøjtepipetten, hvis den er beskadiget, eller der mangler dele.
- Hvis sprøjtepipetten er beskadiget, skal den omgående tages ud af drift, adskilles fra tryklufforsyningen og udluftes fuldstændigt.
- Du må ikke selv ombygge eller foretage tekniske ændringer af sprøjtepipetten.
- Sprøjtepipetten med alle tilsluttede komponenter skal altid kontrolleres for beskadigelser og fastsiden før brug og om nødvendigt repareres.

Arbejdsmaterialer

- Bearbejdning af syre- og ludholdige sprøjtemedier er ikke tilladt.
- Bearbejdning af opløsningsmidler med halogenerede kulbrinter, benzin, kerosen, plantegifte, pesticider og radioaktive substanser er ikke tilladt. Halogenerede opløsningsmidler kan medføre eksplosive og ætsende, kemiske forbindelser.
- Bearbejdning af aggressive stoffer, der indeholder store, slibende pigmenter med skarpe kanter, er ikke tilladt. Hertil hører f.eks. forskellige klæbemidler, kontakt- og dispersionsklæbere, klorkautsjuk, pudslignende materialer og malinge fyldt med grove fibre.
- Kun den mængde opløsningsmiddel, maling, lak eller andre farlige sprøjtemedier, der er nødvendig for udførelse af arbejdet, må forefindes i sprøjtepistolens arbejdsomgivelser. Disse skal anbringes i dertil beregnede lagerrum efter arbejdets afslutning.

Driftsbetingelser

- Sprøjtepistolen må kun anvendes inden for de parametre, der er angivet på typeskiltet.

Tilsluttede komponenter

- Brug udelukkende originalt tilbehør og originale reservedele fra SATA.
- De tilsluttede slanger og ledninger skal kunne klare de termiske, kemiske og mekaniske krav, der må forventes under arbejdet.
- Slang under tryk kan forårsage tilskadekomst pga. piskagtige bevægelser, hvis de går løs. Slang skal altid udluftes helt, før de løsnes.

Rengøring

- Brug aldrig syre- eller ludholdige rengøringsmidler til rengøring af sprøjtepistolen.
- Må aldrig bruges med rengøringsmidler baseret på halogeniserede kulbrinter.

Anvendelsessted

- Sprøjtepistolen må ikke anvendes i områder med antændelseskilder som f.eks. åben ild, tændte cigaretter eller elektriske anordninger, der ikke er eksplosionsbeskyttede.
- Sprøjtepistolen må kun anvendes i godt ventilerede rum.

Generelt

- Ret aldrig sprøjtepistolen mod dig selv, andre personer eller dyr.
- De lokale forskrifter vedrørende sikkerhed, ulykkesforebyggelse, arbejdsbeskyttelse og miljøbeskyttelse skal overholdes.
- Overhold forskrifterne for forebyggelse af ulykker.

3. Korrekt anvendelse

Sprøjtepistolen bruges til påføring af maling og lak samt andre egnede, flydende materialer på egnede overflader.

4. Beskrivelse

Den trykluft, der skal bruges ved lakering, tilføres på tryklufttilslutningen. Når aftrækkeren betjenes til første trykpunkt, aktiveres forluftstyringen. Når aftrækkeren betjenes yderligere, trækkes farvenålen ud af farvedysen, sprøjtemediet flyder trykløst ud af farvedysen og forstøves af den trykluft, der strømmer ud af luftdysen.

5. Samlet levering

- Sprøjtepistol med dysesæt RP/HVLP
- Værktøjssæt
- CCS-Clips
- Betjeningsvejledning

Kontroller følgende efter udpakning:

- Sprøjtepistol beskadiget
- At leveringsomfanget er fuldstændigt

6. Opbygning

6.1. Sprøjtepistol

[1-1]	Rund-/bredstråleregulering	[1-7]	Tryklufttilslutning G ¼" (udvendigt gevind)
[1-2]	Regulering af materiale-mængde	[1-8]	ColorCodeSystem (CCS)
[1-3]	Kontramøtrik materiale-mængderegulering	[1-9]	Greb
[1-4]	Luftmikrometer	[1-10]	aftrækker
[1-5]	Skrue til fastgørelse af luftmikrometer	[1-11]	Materialetilslutning G 3/8" (udvendigt gevind)
[1-6]	Luftstempel (ikke synligt)	[1-12]	Dysesæt med luftdyse, farvedyse (ikke synlig), farvenål (ikke synlig)

6.2. Luftmikrometer

[3-1]	SATA adam 2 (se kapitel 14)	[3-3]	Separat manometer uden reguleringsanordning (se kapitel 14)
[3-2]	Separat manometer med reguleringsanordning (se kapitel 14)	[3-4]	Trykmåling på luftnet

7. Tekniske data

Betegnelse	RP	HVLP
Anbefalet pistolindgangstryk	2.5 bar	2.5 bar
Anbefalet pistolindgangstryk Compliant	–	> 2.5 bar (Indvendigt dysetryk > 0.7 bar)
Anbefalet pistolindgangstryk Compliant lovgivning Lombardiet/Italien	–	< 3.0 bar (Indvendigt dysetryk < 1.0 bar)
Maks. pistolindgangstryk (luft)	10.0 bar	
Maks. pistolindgangstryk (materiale)	Se markering/angivelse på pistolen	
Anbefalet sprøjteafstand SA-TAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Anbefalet sprøjteafstand SATAjet 3000 K Lombardiet/Italien	–	10 cm - 15 cm
Luftforbrug SATAjet 3000 K	430 NI/min ved 2,5 bar	560 NI/min ved 2,5 bar
Maks. temperatur i spritmediet	50 °C	
Vægt	570 g	

8. Brug



Advarsel!

Risiko for tilskadekomst, hvis trykluftslangen brister

Ved brug af en uegnet trykluftslange kan denne blive beskadiget af for højt tryk og eksplodere.

→ Brug kun en opløsningsmiddelbestandig, antistatisk og teknisk upåklagelig slange til trykluft med en varig trykbestandighed på mindst 10 bar, en afledningsmodstand på < 1 milliohm og en indvendig diameter på 9 mm (se kapitel 14).

**Advarsel!****Risiko for tilskadekomst pga. for højt materialeindgangstryk**

Et for højt materialeindgangstryk kan få materialeslangen og andre materialeførende komponenter til at bryde.

→ Det maksimale materialeindgangstryk, der er angivet på pistolen, må ikke overskrides.

**Forsigtig!****Skader pga. snavset trykluft**

Brug af snavset trykluft kan medføre fejlfunktioner.

→ Brug ren trykluft. F.eks. vha. SATA-filter 100 (# 148247) uden for lakeringskabinen eller SATA-filter 484 (# 92320) inde i lakeringskabinen.

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

- At alle skruer **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** og **[2-5]** sidder fast. Spænd om nødvendigt skruer.
- At farvedysen **[2-2]** er spændt med et tilspændingsmoment på 14 Nm **[7-5]**.
- At låseskruen **[10-1]** er spændt.
- At der anvendes ren trykluft.

8.1. Første ibrugtagning

- Blæs trykluftledningen grundigt igennem før montering, og skyl materialedningen igennem.
- Skyl farvekanalen igennem med egnet rengøringsvæske.
- Skru tilslutningsniplen **[2-8]** på lufttilslutningen **[1-7]**.
- Juster luftdysen.
Vandret stråle **[2-7]**
Lodret stråle **[2-6]**

8.2. Reguleringsdrift

Tilslutning af sprøjtepistol

- Tilslut materialekobling **[2-11]** og materialeslange **[2-10]**.
- Tilslut luftslangen **[2-9]**.

Tilpasning af pistolens indvendige tryk



OBS!

Ved indstillingsmulighed **[3-2]**, **[3-3]** og **[3-4]** skal luftmikrometeret **[1-4]** være helt åbent (lodret stilling).



OBS!

Pistolens indvendige tryk kan indstilles mest nøjagtigt med SATA adam 2 **[3-1]**.



OBS!

Hvis det nødvendige pistolindgangstryk ikke opnås, skal trykket øges på luftnettet.

Et for højt indgangslufttryk medfører for høje aftrækningskræfter.

- Træk aftrækkerbøjlen **[1-10]** helt af.
- Indstil pistolindgangstrykket vha. en af følgende indstillingsmuligheder **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** til **[3-4]**. Vær opmærksom på det maksimale pistolindgangstryk (se kapitel 7).
- Sæt aftrækkerbøjlen i udgangsstilling.

Indstilling af materialemængde



OBS!

Brug ved lakering kun den materialemængde, der er nødvendig for arbejdsstrinnet.

Vær ved lakering opmærksom på den nødvendige sprøjteafstand. Efter lakering skal materialet opbevares eller bortskaffes korrekt.



OBS!

Ved helt åben regulering af materialemængde er sliddet på farvedyse og farvenål mindst. Vælg dysestørrelse afhængig af sprøjtemedie og arbejdhastighed.

Materialemængden og dermed nålevandringen kan indstilles trinløst vha. reguleringsskruen som vist i illustration **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** og **[4-4]**.

- Løsn kontramøtrikken **[1-3]**.
- Træk aftrækkerbøjlen **[1-10]** helt af.
- Indstil materialemængden på reguleringsskruen **[1-2]**.

- Spænd kontramøtrikken med hånden.
- Træk aftrækkerbøjlen **[6-2]** helt af, og indstil materialeforsyningstrykket.

Indstil sprøjtestrålen

Sprøjtestrålen kan indstilles trinløst vha. rund-/bredstrålereguleringen **[1-1]**, til en rundstråle er opnået.

- Indstil sprøjtestrålen ved at dreje på rund- og bredstrålereguleringen **[1-1]**.
 - Drejning mod højre **[5-2]** – rundstråle
 - Drejning mod venstre **[5-1]** – bredstråle

Start af lakeringsprocessen

- Stil dig i sprøjteafstand (se kapitel 7).
- Træk aftrækkerbøjlen helt af **[6-2]**, og før sprøjtepipstolen i en vinkel på 90° i forhold til lakeringsfladen **[6-1]**.
- Kontroller sprøjtelufttilførsel og materialeforsyning.
- Træk aftrækkerbøjlen **[1-10]** bagud, og start lakeringsprocessen. Justér om nødvendigt materialemængde og sprøjtestråle.

Afslutning af lakeringsprocessen

- Sæt aftrækkerbøjlen **[1-10]** i udgangsstilling.
- Afbryd sprøjteluftten, hvis lakeringsprocessen afsluttes. Oplysninger om vedligeholdelse og opbevaring (se kapitel 10).

9. Vedligeholdelse og reparation



Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.

Under vedligeholdelse med tilsluttet luftnet kan komponenter løsne sig uventet og materiale løbe ud.

→ Adskil sprøjtepipstolen fra luftnettet før alt vedligeholdelsesarbejde.



Advarsel!

Risiko for tilskadekomst pga. skarpe kanter

Ved monteringsarbejde på dysesættet er der risiko for tilskadekomst pga. skarpe kanter.

→ Bær arbejdshandsker.

→ Brug altid SATA udtræksværktøj væk fra kroppen.

Følgende kapitel beskriver vedligeholdelse og reparation af

sprøjtepistolen. Vedligeholdelses- og reparationsarbejde må kun udføres af uddannet fagpersonale.

- Før alt vedligeholdelses- og reparationsarbejde skal tryklufforsyningen til tryklufftilslutningen [1-7] afbrydes.

Der kan fås reservedele til reparation (se kapitel 15).

9.1. Udskiftning af dysesæt



Forsigtig!

Beskadigelse pga. forkert montering

Ved forkert monteringsrækkefølge af farvedysen og farvenålen kan disse dele blive beskadiget.

→ Overhold altid monteringsrækkefølgen. Farvedysen må aldrig skrues ind mod en farvenål, der står under spænding.

Dysesættet består af en kontrolleret kombination af luftdys [7-1], farvedys [7-2] og farvenål [7-3]. Udskift altid hele dysesættet.

Demontering af dysesæt

- Løsn kontramøtrikken [1-3].
- Skru reguleringsskruen [1-2] med kontramøtrik ud af pistolkroppen.
- Tag fjeder og farvenål [7-3] ud.
- Skru luftdysen [7-1] af.
- Skru farvedysen [7-2] ud af pistolkroppen med universalnøgle.

Montering af dysesæt

- Skru farvedysen [7-5] i pistolkroppen med universalnøgle, og spænd med en tilspændingsmoment på 14 Nm.
 - Skru luftdysen [7-4] på pistolkroppen.
 - Sæt farvenål og fjeder [7-6] i.
 - Skru reguleringsskruen [1-2] med kontramøtrik [1-3] i pistolkroppen.
- Efter montering indstilles materialemængden i henhold til kapitel 8.2.

9.2. Udskiftning af luftfordelerring



OBS!

Kontroller pakningsfladen i sprøjtepistolen efter demontering af luftfordelerringen. Kontakt SATA kundeserviceafdeling (adressen fremgår af kapitel 16) i tilfælde af beskadigelse.

Demontering af luftfordelerring

- Demontér dysesættet (se kapitel 9.1).
- Træk luftfordelerringen ud med SATA udtræksværktøjet **[8-1]**.
- Kontrollér pakningsfladen **[8-2]** for forureninger, rengør om nødvendigt.

Montering af luftfordelerring

- Isætning af luftfordelerring. Luftfordelerringens tap **[8-3]** skal være rettet korrekt ind.
- Tryk luftfordelerringen jævnt ind.
- Montér dysesættet (se kapitel 9.1).

Efter montering indstilles materialemængden i henhold til kapitel 8.2.

9.3. Udskiftning af farvenålspakning

Udskiftningen er nødvendig, når materialet løber ud ved den selvjusterende farvenålspakning.

Demontering af farvenålspakning

- Løsn kontramøtrikken **[1-3]**.
- Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramøtrik ud af pistolkroppen.
- Tag fjeder og farvenål **[9-1]** ud.
- Demontér aftrækkerbøjlen **[9-2]**.
- Skru farvenålspakningen **[9-3]** af pistolkroppen.

Montering af farvenålspakning

- Skru farvenålspakningen **[9-3]** i pistolkroppen.
 - Montér aftrækkerbøjlen **[9-2]**.
 - Sæt fjeder og farvenål **[9-1]** i.
 - Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramøtrik **[1-3]** i pistolkroppen.
- Efter montering indstilles materialemængden i henhold til kapitel 8.2.

9.4. Udskiftning af luftstempel, luftstempelfjeder og luftmikrometer



Advarsel!

Risiko for tilskadekomst, hvis luftmikrometeret løsner sig.

Hvis låseskruen ikke er spændt, kan luftmikrometeret skyde ukontrolleret ud af sprøjtepistolen.

→ Kontrollér, at luftmikrometerets låseskrue sidder fast, spænd om nødvendigt.

Udskiftning er nødvendig, hvis der ved ikke aktiveret aftrækkerbøjle strømmer luft ud ved luftdysen eller luftmikrometeret.

Demontering af luftstempel, luftstempelfjeder og luftmikrometer

- Skru låseskruen **[10-1]** af pistolkroppen.

- Træk luftmikrometeret **[10-5]** ud af pistolkroppen.
- Tag luftstemplet med luftstempelfjederen **[10-4]** ud.
- Tag luftstempelstangen **[10-3]** ud.

Montering af luftstempel, luftstempelfjeder og luftmikrometer

- Sæt luftstempelstangen **[10-3]** ind på den korrekte placering .
- Smør luftstemplet med luftstempelfjederen **[10-4]** samt luftmikrometeret **[10-5]** med SATA-sprøjtefedt (# 48173), og sæt delene i.
- Tryk luftmikrometeret **[10-5]** ind i pistolkroppen.
- Skru låseskruen **[10-1]** i pistolkroppen.

Efter montering indstilles materialemængden i henhold til kapitel 8.2.

9.5. Udskiftning af selvjusterende pakning (luftside)

Udskiftning er nødvendig, hvis der strømmer luft ud under aftrækkerbøjlen.

Demontering af selvjusterende pakning

- Løsn kontramøtrikken **[1-3]**.
- Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramøtrik ud af pistolkroppen.
- Tag fjeder og farvenål **[9-1]** ud.
- Demontér aftrækkerbøjlen **[9-2]**.
- Skru låseskruen **[10-1]** af pistolkroppen.
- Træk luftmikrometeret **[10-5]** ud af pistolkroppen.
- Tag luftstemplet med luftstempelfjederen **[10-4]** ud.
- Tag luftstempelstangen **[10-3]** ud.
- Skru den selvjusterende pakning **[10-2]** ud af pistolkroppen.

Montering af selvjusterende pakning

- Skru den selvjusterende pakning **[10-2]** i.
 - Sæt luftstempelstangen **[10-3]** ind på den korrekte placering .
 - Smør luftstemplet med luftstempelfjederen **[10-4]** samt luftmikrometeret **[10-5]** med SATA-sprøjtefedt (# 48173), og sæt delene i.
 - Tryk luftmikrometeret **[10-5]** ind i pistolkroppen.
 - Skru låseskruen **[10-1]** i.
 - Montér aftrækkerbøjlen **[9-2]**.
 - Sæt fjeder og farvenål **[9-1]** i.
 - Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramøtrik **[1-3]** i pistolkroppen.
- Efter montering indstilles materialemængden i henhold til kapitel 8.2.

9.6. Udskiftning af rund- / bredstrålereguleringens spindel

Udskiftningen er påkrævet, når der strømmer luft ud ved rund-/bredstrålereguleringen, eller det ikke længere er muligt at indstille sprøjtestrålen.

Demontering af spindel

- Skru undersænskruen [11-2] ud.
- Træk fingermøtrikken [11-3] af.
- Skru spindlen [11-4] ud af pistolkroppen med SATA-universalnøgle.

Montering af spindel

- Skru spindlen [11-4] i pistolkroppen med SATA-universalnøgle.
- Sæt fingermøtrikken [11-3] på.
- Påfør undersænskruen [11-2] Loctite 242 [11-1], og skru den i med hånden.

10. Pleje og opbevaring

For at sikre sprøjtepistolens funktion er omhyggelig omgang med produktet samt løbende vedligeholdelse nødvendig.

- Opbevar sprøjtepistolen på et tørt sted.
- Sprøjtepistolen skal altid rengøres før brug og før hvert materialeskift.



Forsigtig!

Beskadigelse pga. forkert rengøringsmiddel

Sprøjtepistolen kan blive beskadiget, hvis der anvendes aggressive rengøringsmidler til rengøring.

- Brug ikke aggressive rengøringsmidler.
- Brug neutrale rengøringsmidler med en pH-værdi på 6–8.
- Brug ikke syre, lud, base, malingsfjerner, uegnede regenerater eller andre aggressive rengøringsmidler.



Forsigtig!

Risiko for materielle skader pga. forkert rengøring

Nedsænkning i opløsnings- eller rengøringsmiddel eller rengøring med et ultralydsapparat kan beskadige sprøjtepistolen.

- Læg ikke sprøjtepistolen i opløsnings- eller rengøringsmiddel.
- Rengør ikke sprøjtepistolen med et ultralydsapparat.
- Brug kun vaskemaskiner, der er anbefalet af SATA.



Forsigtig!

Materielle skader pga. forkert rengøringsværktøj

Tilsmudsede huller må under ingen omstændigheder rengøres med fagligt ukorrekte genstande. Selv de mindste beskadigelser påvirker sprøjtebilledet.

→ Brug SATA-dyserengøringsnåle (# 62174) eller (# 9894).



OBS!

I sjældne tilfælde kan det være nødvendigt at demontere nogle af sprøjtepestolens dele for at rengøre disse grundigt. Hvis en demontering bliver nødvendig, skal den begrænses til de komponenter, der funktionsmæssigt kommer i kontakt med materiale.

- Skyl sprøjtepestolen grundigt igennem med fortynder.
- Rengør luftdysen med en pensel eller børste.
- Smør bevægelige dele med en smule pestolfedt.

11. 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 sprøjtepestolen sendes til SATAs kundeserviceafdeling (du finder adressen i kapitel 16).

Fejl	Årsag	Hjælp
Urolig sprøjtestråle (flagren/spytten) eller luftbobler i hængebægeret.	Farvedyse ikke spændt.	Spænd farvedysen med universalnøgle.
	Luftfordelerring beskadiget eller tilsmudset.	Udskift luftfordelerring (se kapitel 9.2).
Sprøjtemønsteret er for lille, skævt, ensidigt eller delt.	Luftdysens huller er belagt med lak.	Rengør luftdysen. Følg rengøringshenvísningerne (se kapitel 10).
	Farvedysespid (farvedysetape) beskadiget.	Kontroller farvedysespid for beskadigelse, og udskift om nødvendigt dysesættet (se kapitel 9.1).

Fejl	Årsag	Hjælp
Rund-/breddestråle-regulering fungerer ikke – reguleringen kan drejes.	Luftfordelerring ikke placeret korrekt (tap ikke i hul) eller beskadiget.	Udskift luftfordelerring (se kapitel 9.2).
	For lidt sprøjtemedie i hængebægeret.	Fyld hængebægeret (se kapitel 8.2).
Rund-/bredstråle-regulering kan ikke drejes.	Rund-/bredstråle-regulering blev drejet for kraftigt mod uret i begrænsningen; spindel i pistolens gevind er løs.	Skrue rund-/bredstråle-reguleringen ud med universalnøgle, og få den til at gå frit, eller udskift den helt (se kapitel 9.6).
Sprøjtepistolen afbryder ikke luften.	Luftstempelsæde tilsmudset.	Rengør luftstempelsædet. Følg rengøringshenvisningerne (se kapitel 10).
	Luk luftstemplet.	Udskift luftstempel og luftstempelpakning (se kapitel 9.4).
Korrosion på luftdysegevind, materialekanal (bægetilslutning) eller sprøjtepistol krop.	Rengøringsvæske (udvandet) bliver stående for længe i pistolen.	Få pistolkroppen udskiftet. Følg rengøringshenvisningerne (se kapitel 10).
	Der er anvendt uegnede rengøringsvæsker.	
Der løber sprøjtemedie ud bag farvenåls-pakningen.	Farvenåls pakning defekt eller mangler.	Udskift farvenåls pakningen (se kapitel 9.3).
	Farvenål beskadiget.	Udskift dysesæt (se kapitel 9.1).
	Farvenål tilsmudset.	Rengør farvenålen. Følg rengøringshenvisningerne (se kapitel 10).

Fejl	Årsag	Hjælp
Sprøjtepistol drypper ved farvedysespiden ("Små farvedyse-tapper").	Fremmedlegemer mellem farvenålsspids og farvedyse.	Rengør farvedyse og farvenål. Følg rengøringshenvisningerne (se kapitel 10).
	Dysesæt beskadiget.	Udskift dysesæt (se kapitel 9.1).

12. Bortskaffelse

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

13. Kundeservice

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

14. Tilbehør

Art. nr.	Betegnelse	Antal
6981	Lynkoblingsnippel G 1/4" (indvendigt gevind)	5 stk.
13623	Lynkobling 1/4" (udvendigt gevind)	1 stk.
27771	Luftmikrometer med manometer, 1/4" (udvendigt gevind) og G 1/4" (indvendigt gevind)	1 stk.
38265	SATA materialefilter 60 msh, G 3/8" (indvendigt gevind) og 3/8" (udvendigt gevind)	1 stk.
48173	Højtydende fedt	1 stk.
64030	Rengøringsæt med 2 stk. rensbørster i størrelse medium og 12 stk. dyserensenåle	1 sæt
91140	Materialekobling 3/8" (udvendigt gevind) med stiknippel G 3/8" (indvendigt gevind)	1 stk.
91157	Materialekobling 3/8" (udvendigt gevind) med stiknippel G 3/8" (indvendigt gevind) og si 60 msh	1 stk.
92031	Materialerør G 3/8" (indvendigt gevind) - 3/8" (udvendigt gevind)	1 stk.
147504	Slangepar 9 x 9 mm, længde 15 m, med overtræksflet, G 3/8" og G 1/2" (mat.), G 1/4" (luft) (indvendigt gevind)	1 stk.

Art. nr.	Betegnelse	Antal
147512	Slangepar 9 x 9 mm, længde 10 m, med overtræksflet, G 3/8" og G 1/2" (mat.), G 1/4" (luft) (indvendigt gevind)	1 stk.
147520	Slangepar 9 x 9 mm, længde 6 m, med overtræksflet, G 3/8" og G 1/2" (mat.), G 1/4" (luft) (indvendigt gevind)	1 stk.

15. Reservedele

Art. nr.	Betegnelse	Antal
6395	CCS-klips (grøn, blå, rød, sort)	4 stk.
9050	Værktøjssæt	1 sæt
15438	Farvenålpakning	1 stk.
91959	Luftstempelstang	1 stk.
92056	Aftrækkerbøjle-sæt	1 stk.
92619	Materiale-mængderegulering med kontramøtrik	1 stk.
92742	Rund- / bredstrålerregulering, kpl.	1 stk.
93526	Materialetilslutning specialstål	1 stk.
93559	Indsats, specialstål	1 stk.
97824	Luftfordelerring	3 stk.
133926	Malerrullesæt	1 sæt
133942	Tætningsholder	1 stk.
133959	Trykfjedre til farvenål og luftstempel	3 stk.
133967	Låseskrue til SATA luftmikrometer	3 stk.
133991	Luftstempelhoved	3 stk.
134098	Lufttilslutningsstykke 1/4" (udvendigt gevind)	1 stk.
139964	Luftmikrometer	1 stk.

☐	Medfølger i reparationssættet (# 92767)
☐	Medfølger i luftstempelserviceenheden (# 92759)
●	Medfølger i pakningssættet (#183780)

16. EU-overensstemmelseserklæring

Vi erklærer hermed, at nedenstående produkt med sit design, konstruktion og udformning i den af os markedsførte udførelse opfylder de grundlæggende sikkerhedskrav i direktivet for trykbærende udstyr 2014/68/EU modul A1 (intern produktionskontrol) serie DIN EN 13445 og direktiv 2014/34/EU inkl. de på tidspunktet for erklæringen gældende ændringer og kan anvendes i henhold til EU-direktiv 2014/34/EU i eksplosive atmosfærer (ATEX), tillæg X, B.

Producent

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

Produktinformation

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX-mærkning

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Relevante direktiver

- EU-direktiv 2014/34/EU
- EF-direktiv 2006/42/EF

Anvendte, harmoniserede standarder

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Anvendte, nationale standarder

- DIN 31000:2011

Den dokumentation, der kræves i henhold til direktiv 2014/34/EU artikel 13, er arkiveret på nævnte sted nummer 0123 i 10 år.
Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Adm. direktør

Sisukord [originaalsõnastus: saksakeelne]

1. Üldine informatsioon.....	103	korrashoid.....	111
2. Ohutusjuhised	105	10. Korrashoid ja hoiustamine...	115
3. Sihipärane kasutamine.....	107	11. Rikked	116
4. Kirjeldus.....	107	12. Jäätmekäitlus	118
5. Tarnekomplekt	107	13. Kliendiabi- ja teeninduskes-	
6. Ehitus	107	kus.....	118
7. Tehnilised andmed	108	14. Tarvikud	118
8. Käsitsemine.....	108	15. Varuosad	119
9. Tehnohooldus ja		16. EL-i vastavusdeklaratsioon .	120



Kõigepealt lugege!

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

Hoidke seda kasutusjuhendit ja pritsimispuistoli kasutusjuhendit alati toote läheduses või igal ajal kõigile ligipääsetavas kohas!

1. Üldine informatsioon

1.1. Sissejuhatus

See kasutusjuhend sisaldab olulist teavet SATAjet 3000 K RP/SATA-jet 3000 K HVLP, edaspidi värvipüstol, käitamise kohta. Lisaks kirjeldatakse kasutuselevõttu, hooldamist ja korrashoidu, puhastamist ning hoiustamist, samuti rikete kõrvaldamist.

1.2. Sihtrühm

See kasutusjuhend on mõeldud järgmiseks.

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

1.3. Õnnetuste vältimine

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

1.4. Tarvikud, varu- ja kuluosad

Alati tuleb kasutada SATA originaalseid tarvikuid, varu- ja kuluosi. Tarvikuid, mis ei ole SATA tarnitud, ei ole kontrollitud ega heaks kiidetud. SATA ei vastuta kahjustuste eest, mis on tekkinud heaks kiitmata tarvikute, varu- ja kuluosade kasutamise tõttu.

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 eiramine
- toote mittesihipärane kasutamine
- kasutamine väljaõppeta personali poolt
- isikliku kaitsevarustuse puudumine
- Originaalsete tarvikute, varu- ja kuluosade mittekasutamine
- Omavoliline ümberehitamine või tehnilised muudatused
- Loomulik kulumine
- Kasutamisest mittetulenev koormus
- monteerimis- ja demonteerimistööd
- Näidiku puhastamine teravate või karedate esemetega

1.6. Kohaldatud direktiivid, määrused ja standardid

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Plahvatusohtlikud keskkonnad, osa 0. Seadmed. – Üldnõuded

ELi direktiiv 2014/34/EL

Seadmed ja kaitsesüsteemid otstarbekohaseks kasutamiseks plahvatusohtlikus keskkonnas (ATEX)

Direktiiv 2006/42/EÜ

Masinadirektiiv

DIN EN 1127-1:2011 osa 1

Plahvatuskaitse osa 1. Alused ja meetodika

DIN EN ISO 80079-36:2016

Mitteelektrilised seadmed plahvatusohtlike keskkondade jaoks, osa 1. Alused ja nõuded

DIN EN ISO 12100:2011

Masinate ohutus. Üldnõuded

DIN EN 1953:2013

Kattematerjalide pihustus- ja pritsimisseadmed. – Ohutusnõuded

DIN 31000:2011

Üldised põhimõtted ohutute tehniliste toodete valmistamiseks

2. Ohutusjuhised

Lugege läbi kõik allpool esitatavad nõuanded ja järgige neid. Mittejärgimine või vale järgimine võivad põhjustada talitlushäireid või raskeid kahjustusi ja isegi surma.

2.1. Nõudmised töötajatele

Värvipüstolit võivad kasutada ainult kogenud spetsialistid ja instrueeritud personal, kes on selle kasutusjuhendi tervenisti läbi lugenud ning sellest aru saanud. Isikud, kelle reageerimisvõime on vähenenud narkootikumide, alkoholi, ravimite või mõne muu põhjuse tõttu, ei tohi värvipüstolit kasutada.

2.2. Isiklikud kaitsevahendid

Kandke värvipüstoli kasutamisel ning puhastamisel ja hooldamisel alati sertifitseeritud hingamis-, silmade- ja kuulmiskaitset, sobivaid kaitsekindaid, tööriideid ja turvajalatseid.

2.3. Kasutamine plahvatusohtlikes keskkondades

	Oht!
Eluohhtlik värvipüstoli plahvatamise korral Kasutades värvipüstolit plahvatusohtlikus keskkonnas Ex-tsoon 0, võib toimuda plahvatus. → Ärge kunagi viige värvipüstolit Ex-tsooni 0 plahvatusohtlikku keskkonda.	

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

2.4. Ohutusjuhised

Tehniline seisund

- Kahjustatud või puuduvate osadega värvipüstolit ei tohi mitte mingil juhul kasutada.
- Kahjustuse korral lõpetage värvipüstoli kasutamine viivitamatult, lahutage suruõhuvarustusest ja õhutage täielikult.
- Värvipüstolit ei tohi omavoliliselt ümber ehitada ega tehniliselt muuta.
- Kontrollige värvipüstolit koos kõikide ühendatud komponentidega iga kord enne kasutamist kahjustuste ja korraliku kinnituse tuvastamiseks ning korrigeerige vajaduse korral.

Töövahendid

- Happeid või leeliseid sisaldavate pritsitavate vedelike töötlemine on keelatud.
- Keelatud on töödelda lahusteid, mis sisaldavad halogeensüsivesinike, bensiini, petrooli, herbitsiide, pestitsiide ja radioaktiivseid aineid. Halogeenitud lahustid võivad tekitada plahvatusohtlikke ja söövitavaid keemilisi ühendeid.
- Keelatud on töödelda agressiivseid aineid, mis sisaldavad suuri, terava-servalisi ja abrasiivseid pigmenditükke. Nende hulka kuuluvad näiteks erinevad liimisordid, kontakt- ja dispersioonliimid, kloorkautšuk, puhastusvahendite sarnased ained ja kiulise koostisega värvid.
- Hoidke värvipüstoli tööpiirkonnas ainult tööks vajalikku kogust lahusteid, värve, lakke või muid ohtlikke pritsitavaid vedelikke. Viige need pärast töö lõppu ettenähtud hoiuruumidesse.

Tööparameetrid

- Värvipüstolit tohib kasutada ainult tüübisildil näidatud parameetrite piires.

Ühendatud komponendid

- Kasutage üksnes SATA originaalseid tarvikuid ja varuosi.
- Ühendatud voolikud ja juhtmed peavad kindlalt vastu pidama käitamisel tekkida võivale termilisele, keemilisele ning mehaanilisele koormusele.
- Rõhu all olevad voolikud võivad lahtitulemisel piitsalaadse liigutusega põhjustada vigastusi. Laske voolikud enne lahtivõtmist alati täielikult õhust tühjaks.

Puhastamine

- Värvipüstoli puhastamiseks ei tohi mitte mingil juhul kasutada happeid või leeliseid sisaldavaid puhastusvahendeid.
- Mitte mingil juhul ei tohi kasutada halogeenitud süsivesinikel põhinevaid puhastusvahendeid.

Kasutuskoh

- Värvipüstolit ei tohi mitte mingil juhul kasutada süüteallikate läheduses, nt lahtine tuli, põlevad sigaretid või plahvatuskaitse kasutusloata elektriseadmed.
- Kasutage värvipüstolit üksnes hea õhutusega ruumides.

Üldosa

- Ärge kunagi suunake värvipüstolit elusolendi poole.
- Järgige kohalikke ohutus-, tööohutus-, töökaitse- ja keskkonnakaitseeskirju.
- Järgige õnnetusjuhtumite vältimise eeskirju.

3. Sihipärane kasutamine

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

4. Kirjeldus

Värvimiseks vajalik suruõhk saadakse suruõhuühendusest. Tõmbehoova seadmisel esimesse survepunkti aktiveerub õhuvool. Tõmbehooba edasi liigutades tõmmatakse värvinoel värvidüüdist välja, pihustatav aine voolab surveta värvidüüdist välja ja õhudüüdist väljuv suruõhk pihustab selle laiali.

5. Tarnekomplekt

- Düüsikomplektiga RP/HVLP värvipüstol
- Tööriistakomplekt
- CCS-klamber
- Kasutusjuhend

Pärast lahtipakkimist kontrollige alljärgnevat.

- Värvipüstol on kahjustatud
- Kas tarnekomplekt on täielik?

6. Ehitus

6.1. Värvipüstol

[1-1]	Ümara/laia pihustusjoa regulaator	[1-8]	Värvikoodisüsteem (CCS)
[1-2]	materjalikoguse regulaator	[1-9]	Värvipüstoli käepide
[1-3]	Materjalikoguse reguleerimise vastumutter	[1-10]	Päästik
[1-4]	Õhukruvik	[1-11]	Materjali ühendus G $\frac{3}{8}$, (väliskeere)
[1-5]	Õhukruviku kinnituskruvi	[1-12]	Düüsikomplekt koos õhudüüsi, värvidüüsi (ei ole nähtav), värvinoelalaga (ei ole nähtav)
[1-6]	Õhukolb (ei ole nähtav)		
[1-7]	Suruõhuühendus G $\frac{1}{4}$, (väliskeere)		

6.2. Õhukruvik

[3-1]	SATA adam 2 (vt peatükki 14)	[3-3]	Eraldi manomeeter ilma reguleerimisseadiseta (vt peatükki 14)
[3-2]	Eraldi manomeeter reguleerimisseadisega (vt peatükki 14)	[3-4]	Rõhu mõõtmine suruõhuvõrgus

7. Tehnilised andmed

Nimetus	RP	HVLP
Püstoli soovitatav sisendrõhk	2,5 bar	2,5 bar
Soovitatav püstoli sisendrõhk Compliant	–	> 2,5 bar (Düüsi siserõhk > 0,7 bar)
Soovitatav püstoli sisendrõhk Compliant, Lombardia/Itaalia seadusandlus	–	< 3,0 bar (Düüsi siserõhk < 1,0 bar)
Püstoli max sisendrõhk (õhk)	10,0 bar	
Püstoli max sisendrõhk (materjal)	vt tähistust/andmeid püstoliilt	
Soovitatav pihustamiskaugus mudelil SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Soovitatav pihustamiskaugus mudelil SATAjet 3000 K Lombardia/Itaalia	–	10 cm - 15 cm
Õhutarve mudelil SATAjet 3000 K	430 NI/min juures 2,5 bar	560 NI/min juures 2,5 bar
Pihustatava aine maksimaalne temperatuur	50 °C	
Kaal	570 g	

8. Käsitsemine



Hoiatus!

Vigastusoht lõhkeva suruõhuvooliku korral

Kui kasutatakse ebasobivat suruõhuvoolikut, võib see liiga suure surve mõjul kahjustada saada ja lõhkeda.

→ Kasutage suruõhu jaoks lahustikindlat, antistaatilist ja tehniliselt laitmatust korras olevat voolikut, mille pidev survekindlus on vähemalt 10 baari, juhtimistakistus < 1 MΩ ja minimaalne siseläbimõõt 9 mm (vt peatükk 14).

**Hoiatus!****Liiga kõrgest materjali sisendrõhust tingitud vigastusoht**

Liiga kõrge materjali sisendrõhk võib põhjustada materjali vooliku ja teiste materjali juhtivate komponentide purunemise.

→ Püstolile märgitud maksimaalset materjali sisendrõhku ei tohi ületada.

**Ettevaatust!****Mustast suruõhust tingitud kahjustused**

Saastunud suruõhu kasutamine võib põhjustada väärtalitlust.

→ Kasutage puhast suruõhku. Näiteks läbi SATA filtri 100 (# 148247) väljaspool värvimiskabiini või SATA filtri 484 (# 92320) värvimiskabiinis.

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

- Kõikide poltide **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** ja **[2-5]** tugev kinnitus. Vajaduse korral pingutage polte.
- Värvidüüs **[2-2]** pingutusmomendiga 14 Nm **[7-5]** kinni keeratud.
- Lukustuskruvi **[10-1]** kinni keeratud.
- Kasutatakse tehniliselt puhast suruõhku.

8.1. Esmakordne kasutuselevõtt

- Enne monteerimist tuleb suruõhuvoolik põhjalikult läbi puhuda ja materjali voolik läbi loputada.
- Loputage värvikanalit sobiva puhastusvedelikuga.
- Keerake ühendusnippel **[2-8]** õhuliitmikule **[1-7]**.
- Joondage õhudüüs.
Horisontaalne juga **[2-7]**
Vertikaalne juga **[2-6]**

8.2. Tavarežiim**Värvipüstoli ühendamise**

- Ühendage materjali liitmik **[2-11]** ja materjali voolik **[2-10]**.
- Ühendage suruõhuvoolik **[2-9]**.

Püstoli siserõhu kohandamine



Juhis!

Reguleerimisvõimaluste **[3-2]**, **[3-3]** ja **[3-4]** korral peab olema õhu-mikromeeter **[1-4]** täielikult avatud (vertikaalne asend).



Juhis!

Kõige täpsemalt saab püstoli siserõhku reguleerida SATA adam 2-ga **[3-1]**.



Juhis!

Kui vajalikku püstoli sissevoolurõhku ei saavutata, tuleb tõsta rõhku suruõhuvõrgus.

Liiga kõrge sissevoolurõhk põhjustab suuri väljatõmbejõude.

- Eemaldage päästik **[1-10]** täielikult.
- Valige püstoli sissevoolurõhu reguleerimiseks üks järgmistest reguleerimisvõimalustest **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** kuni **[3-4]**. Arvestage maksimaalset püstoli sissevoolurõhku (vt peatükki 7).
- Seadke päästik lähteasendisse.

Materjalikoguse reguleerimine



Juhis!

Kasutage värvimiseks eranditult vaid selle tööetapi jaoks vajalikku materjalikogust.

Arvestage värvimisel vajalikku pihustamiskaugust. Pärast värvimist pange materjal nõuetekohaselt hoiule või utiliseerige.



Juhis!

Täielikult avatud materjalikoguse regulaatori korral on värvidüüsi ja värvinõela kulumine kõige väiksem. Valige düüsi suurus pihustatava aine ja töökiiruse järgi.

Materjalikogust ja nõelatõstet saab reguleerimiskruviga jooniste **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** ja **[4-4]** järgi sujuvalt reguleerida.

- Vabastage vastumutter **[1-3]**.
- Eemaldage päästik **[1-10]** täielikult.
- Reguleerige materjalikogust reguleerimiskruviga **[1-2]**.

- Keerake vastumutter käsitsi kinni.
- Eemaldage päästik **[6-2]** täielikult ja reguleerige materjali pealevoolu rõhku.

Pihustusjoa reguleerimine

Pihustusjuga saab ümara/laia pihustusjoa regulaatoriga **[1-1]** sujuvalt kuni ümara pihustusjoani reguleerida.

- Reguleerige pihustusjuga ümara/laia pihustusjoa regulaatorit **[1-1]** keerates.
 - Paremale keeramine **[5-2]** – ümar pihustusjuga
 - Vasakule keeramine **[5-1]** – lai pihustusjuga

Värvimise alustamine

- Valige pihustamiskaugus (vt peatükki 7).
- Eemaldage päästik täielikult **[6-2]** ja viige värvipüstol värvimispinna suhtes 90° nurga alla **[6-1]**.
- Tagage pihustusõhu ja materjali juurdevool.
- Tõmmake päästik **[1-10]** taha ja alustage värvimist. Reguleerige vajaduse korral materjalikogust ja pihustusjuga.

Värvimise lõpetamine

- Seadke päästik **[1-10]** lähteasendisse.
- Katkestage pihustusõhk, kui värvimine lõpetatakse. Järgige hooldamise ja hoiustamise juhiseid (vt peatükki 10).

9. Tehnohooldus ja korrashoid



Hoiatus!

Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.

Kui suruõhuvõrk on hooldustööde ajal ühendatud, võivad komponendid ootamatult lahti tulla ja materjal välja voolata.

→ Lahutage enne kõiki hooldustöid värvipüstol suruõhuvõrgust.



Hoiatus!

Vigastusoht teravate servade tõttu

Paigaldustööde korral düüsim komplekti juures valitseb teravate servade tõttu vigastusoht.

→ Kandke töökindaid.

→ Kasutage SATA väljatõmbeseadet alati kehast eemale suunatuna.

Järgmises peatükis kirjeldatakse värvipüstoli tehnohooldust ja korrashoidu. Hooldus- ja korrashoiutöid tohib teha ainult väljaõppinud eripersonal.

- Enne kõiki hooldus- ja korrashoiutöid tuleb suruõhutoide suruõhuliitmilul **[1-7]** katkestada.

Korrashoiuks on saadaval varuosad (vt peatükki 15).

9.1. Düüsi komplekti vahetamine



Ettevaatust!

Valest paigaldusest põhjustatud kahjustused

Värvidüüsi ja värvinõela vale paigaldusjärjekorra tõttu võivad need kahjustada saada.

→ Järgige kindlasti paigaldusjärjekorda. Ärge kunagi keerake värvidüüsi sisse pinge all oleva värvinõela vastu.

Düüsi komplekt koosneb õhudüüsi **[7-1]**, värvidüüsi **[7-2]** ja värvinõela **[7-3]** kombinatsioonist. Vahetage düüsi komplekt alati tervikuna välja.

Düüsi komplekti demonteerimine

- Vabastage vastumutter **[1-3]**.
- Kruvige reguleerimiskruvi **[1-2]** koos vastumutriga püstoli korpusest välja.
- Eemaldage vedru ja värvinõel **[7-3]**.
- Keerake õhudüüs **[7-1]** ära.
- Kruvige värvidüüs **[7-2]** universaalvõtmega püstoli korpusest välja.

Düüsi komplekti paigaldamine

- Keerake värvidüüs **[7-5]** universaalvõtmega püstoli korpusesse ja pingutusmomendiga 14 Nm kinni.
- Kruvige õhudüüs **[7-4]** püstoli korpusele.
- Asetage värvinõel ja vedru **[7-6]** sisse.
- Kruvige reguleerimiskruvi **[1-2]** koos vastumutriga **[1-3]** püstoli korpusesse.

Pärast paigaldamist reguleerige materjalikogust peatüki 8.2 järgi.

9.2. Õhujaoturi vahetamine



Juhis!

Pärast õhujaoturi eemaldamist kontrollige värvipüstoli tihenduspinna. Kahjustuste korral pöörduge SATA kliendiabi- ja teeninduskeskusesse (vt aadressi peatükist 16).

Õhujaoturi demonteerimine

- Eemaldage düüsi komplekt (vt peatükki 9.1).
- Tõmmake õhujaotur SATA väljatõmbeseadmega **[8-1]** välja.
- Kontrollige tihenduspiindade **[8-2]** puhtust, vajaduse korral puhastage.

Õhujaoturi paigaldamine

- Asetage õhujaotur sisse. Õhujaoturi tapp **[8-3]** peab olema seejuures vastavalt joondatud.
- Suruge õhujaotur ühtlaselt sisse.
- Paigaldage düüsi komplekt (vt peatükki 9.1).

Pärast paigaldamist reguleerige materjalikogust peatüki 8.2 järgi.

9.3. Värvinõela tihendi vahetamine

Vahetamine on vajalik, kui isereguleeruva värvinõelapaki juurest lekib ainet.

Värvinõela tihendi eemaldamine

- Vabastage vastumutter **[1-3]**.
- Kruvige reguleerimiskruvi **[1-2]** koos vastumutriga püstoli korpusest välja.
- Eemaldage vedru ja värvinõel **[9-1]**.
- Eemaldage päästik **[9-2]**.
- Keerake värvinõela tihend **[9-3]** püstoli korpusest välja.

Värvinõela tihendi paigaldamine

- Keerake värvinõela tihend **[9-3]** püstoli korpusesse.
- Paigaldage päästik **[9-2]**.
- Asetage vedru ja värvinõel **[9-1]** sisse.
- Kruvige reguleerimiskruvi **[1-2]** koos vastumutriga **[1-3]** püstoli korpusesse.

Pärast paigaldamist reguleerige materjalikogust peatüki 8.2 järgi.

9.4. Õhukolvi, õhukolvi vedru ja õhumikromeetri vahetamine



Hoiatus!

Vigastusoht lahtituleva õhumikromeetri tõttu.

Õhumikromeeter võib kinnikeeramata lukustuskrui korral kontrollimatult värvipüstolist välja paiskuda.

→ Kontrollige õhumikromeetri lukustuskrui kinnitust ja vajaduse korral keerake kinni.

Väljavahetamine on vajalik, kui vajutamata päästiku korral väljub õhudüüsi või õhumikromeetri juurest õhku.

Õhukolvi, õhukolvi vedru ja õhumikromeetri eemaldamine

- Keerake lukustuskrui [10-1] püstoli korpusest välja.
- Tõmmake õhumikromeeter [10-5] püstoli korpusest välja.
- Võtke õhukolb koos õhukolvi vedruga [10-4] välja.
- Eemaldage õhukolvi varras [10-3].

Õhukolvi, õhukolvi vedru ja õhumikromeetri paigaldamine

- Asetage õhukolvi varras [10-3] õiges asendis sisse.
- Määrige õhukolvi vedruga õhukolbi [10-4] ja õhumikromeetrit [10-5] SATA püstolimäärdega (# 48173) ning asetage sisse.
- Suruge õhumikromeeter [10-5] püstoli korpusesse.
- Keerake lukustuskrui [10-1] püstoli korpusesse.

Pärast paigaldamist reguleerige materjalikogust peatüki 8.2 järgi.

9.5. Isereguleeruva tihendi (õhupoolel) vahetamine

Väljavahetamine on vajalik, kui õhk päästiku alt välja tungib.

Isereguleeruva tihendi eemaldamine

- Vabastage vastumutter [1-3].
- Kruvige reguleerimiskruvi [1-2] koos vastumutriga püstoli korpusest välja.
- Eemaldage vedru ja värvinõel [9-1].
- Eemaldage päästik [9-2].
- Keerake lukustuskrui [10-1] püstoli korpusest välja.
- Tõmmake õhumikromeeter [10-5] püstoli korpusest välja.
- Võtke õhukolb koos õhukolvi vedruga [10-4] välja.
- Eemaldage õhukolvi varras [10-3].
- Keerake isereguleeruv tihend [10-2] püstoli korpusest välja.

Isereguleeruva tihendi paigaldamine

- Keerake isereguleeruv tihend [10-2] sisse.
- Asetage õhukolvi varras [10-3] õiges asendis sisse.
- Määrige õhukolvi vedruga õhukolbi [10-4] ja õhumikromeetrit [10-5] SATA püstolimäärdega (# 48173) ning asetage sisse.
- Suruge õhumikromeeter [10-5] püstoli korpusesse.
- Keerake lukustuskrui [10-1] sisse.
- Paigaldage päästik [9-2].
- Asetage vedru ja värvinõel [9-1] sisse.
- Kruvige reguleerimiskruvi [1-2] koos vastumutriga [1-3] püstoli korpusesse.

Pärast paigaldamist reguleerige materjalikogust peatüki 8.2 järgi.

9.6. Ümara / laia pihustusjoa regulaatori spindli vahetamine

Väljavahetamine on vajalik, kui ümara/laia pihustusjoa regulaatori juurest õhku välja tungib või kui pihustusjuga ei ole enam võimalik reguleerida.

Spindli demonteerimine

- Keerake peitpeakruvi [11-2] välja.
- Eemaldage rihvelpea [11-3].
- Kruvige spindel [11-4] SATA universaalvõtmega püstoli korpusest välja.

Spindli paigaldamine

- Kruvige spindel [11-4] SATA universaalvõtmega püstoli korpusesse.
- Asetage rihvelpea [11-3] kohale.
- Niisutage peitpeakruvi [11-2] vahendiga Loctite 242 [11-1] ja keerake käsitsi sisse.

10. Korrashoid ja hoiustamine

Värvipüstoli talitluse tagamiseks tuleb toodet hoolikalt käsitseda ja pidevalt hooldada.

- Hoidke värvipüstolit kuivas kohas.
- Puhastage värvipüstolit iga kord pärast kasutamist ja iga kord enne materjali vahetamist.



Ettevaatust!

Vale puhastusvahendi põhjustatud kahjustused

Kui värvipüstoli puhastamiseks kasutatakse agressiivseid puhastusvahendeid, võivad need püstolit kahjustada.

- Ärge kasutage agressiivseid puhastusvahendeid.
- Kasutage neutraalseid puhastusvahendeid, mille pH-väärtus jääb vahemikku 6–8.
- Ärge kasutage happeid, leeliseid, aluseid, peitse, ebasobivaid regeneraate ega muid agressiivseid puhastusvahendeid.



Ettevaatust!

Valest puhastamisest tulenev varaline kahju

Lahustisse või puhastusvahendisse kastmine või ultraheliseadmega puhastamine võib värvipüstolit kahjustada.

- Ärge pange värvipüstolit lahustisse ega puhastusvahendisse.
- Ärge puhastage värvipüstolit ultraheliseadmega.
- Kasutage ainult SATA soovitatud pesumasinaid.

**Ettevaatust!****Varaline kahju vale puhastusseadme tõttu**

Ärge mitte mingil juhul puhastage määrduvad avasid selleks mitte ettenähtud esemetega. Juba väga väikesed kahjustused mõjutavad pritsimistulemust.

→ Kasutage SATA dүүsipuhastusnõelu (# 62174) või (# 9894).

**Juhis!**

Vahel harva võib olla vaja mõned värvipüstoli osad eemaldada, et neid põhjalikult puhastada. Kui eemaldamine on vajalik, peaks see piirduma ainult komponentidega, mis talitluse käigus materjaliga kokku puutuvad.

- Loputage värvipüstol lahjendiga korralikult läbi.
- Puhastage õhudүүsi pintsli või harjaga.
- Määrige liikuvaid osi kergelt püstolimäärdega.

11. Rikked

Järgnevalt kirjeldatud rikkeid tohivad kõrvaldada ainult koolitatud erialaspetsialistid.

Kui alljärgnevalt kirjeldatud meetmete abil ei ole võimalik riket kõrvaldada, saatke värvipüstol SATA kliendiabi- ja teeninduskeskusesse (aadressi vt peatükist 16).

Rike	Põhjus	Abinõu
Ebaühtlane pihustusjuga (värelemine/turtsumine) või õhumullid alumises värvinõus.	Värvidүүs ei ole kinni keeratud.	Keerake värvidүүs universaalvõtmega kinni.
	Õhujaotur on kahjustatud või määrduvad.	Vahetage õhujaotur välja (vt peatükki 9.2).
Pihustusmuster liiga väike, viltu, ühel pool või triibuline.	Õhudүүsi avad on värviga kaetud.	Puhastage õhudүүs. Järgige puhastusjuhendit (vt peatükki 10).
	Värvidүүsi ots (värvidүүsi tihvt) on kahjustatud.	Kontrollige, ega värvidүүsi ots pole kahjustatud ja vajaduse korral vahetage dүүsikomplekt välja (vt peatükki 9.1).

Rike	Põhjus	Abinõu
Ümara/laia pihustus- joa regulaator ei tööta – pööratav regulaator.	Õhujaotur ei ole õiges asendis (tapp ei ole avas) või on kahjus- tatud.	Vahetage õhujaotur välja (vt peatükki 9.2).
	Liiga vähe pihustu- sainet alumises värvi- nõus.	Täitke alumine värvinõu (vt peatükki 8.2).
Ümara/laia pihustus- joa regulaator ei ole pööratav.	Ümara/laia pihustus- joa regulaatorit on liiga tugevasti vastupäeva piirde vastu keeratud; spindel püstoli keer- mes lahti.	Keerake ümara/laia pihustusjoa regulaator universaalvõtmega väl- ja ja muutke liikuvaks või vahetage tervenisti välja (vt peatükki 9.6).
Värvipüstol ei lülita õhku välja.	Õhukolvi pesa on määrdu- nud.	Puhastage õhukolvi pesa. Järgige puhas- tusjuhendit (vt peatük- ki 10).
	Sulgege õhukolb.	Vahetage õhukolb ja õhukolvi tihend välja (vt peatükki 9.4).
Rooste õhudüüsi keer- mel, materjalikanalil (nõu ühenduskohal) või värvipüstoli kor- pusel.	Puhastusvedelik (vesi) jääb liiga kauaks püs- tolisse.	Laske püstoli korpus välja vahetada. Järgige puhastusjuhendit (vt peatükki 10).
	Kasutatud on eba- sobivaid puhastus- vedelikke.	
Värvinõela tihendi tagant lekib pihustu- sainet.	Värvinõela tihend on defektne või puudub.	Vahetage värvinõela tihend välja (vt peatük- ki 9.3).
	Värvinõel on kahjus- tatud.	Vahetage düüsikomp- lekt välja (vt peatük- ki 9.1).
	Värvinõel on määrdu- nud.	Puhastage värvinõel. Järgige puhastusjuhen- dit (vt peatükki 10).

Rike	Põhjus	Abinõu
Värvipüstol lekitab värvidüüsiotsa (värvidüüsitipu) juurest.	Võõrkeha värvinõela otsa ja värvidüüsi vahel.	Puhastage värvidüüs ja värvinõel. Järgige puhastusjuhendit (vt peatükki 10).
	Düüsikomplekt on kahjustatud.	Vahetage düüsikomplekt välja (vt peatükki 9.1).

12. Jäätmekäitlus

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

13. Kliendiabi- ja teeninduskeskus

Tarvikuid, varuosasid ja tehnilist abi saate oma SATA müügiesindaja kaudu

14. Tarvikud

Art-nr	Nimetus	Kogus
6981	kiirliitmiku nippel G 1/4" (sisekeere)	5 tk
13623	kiirliitmik 1/4" (väliskeere)	1 tk
27771	manomeetriga õhumikromeeter, 1/4" (väliskeere) ja G 1/4" (sisekeere)	1 tk
38265	SATA materjali filter 60 msh, G 3/8" (sisekeere) ja 3/8" (väliskeere)	1 tk
48173	Suure jõudlusega määre	1 tk
64030	puhastuskomplekt, kuhu kuuluvad 2 keskmist puhastusharja ja 12 düüsi puhastusnõela	1 komplekt
91140	materjali liitmik 3/8" (väliskeere) koos sissekäiva nipliga G 3/8" (sisekeere)	1 tk
91157	materjali liitmik 3/8" (väliskeere) koos sissekäiva nipliga G 3/8" (sisekeere) ja sõelaga 60 msh	1 tk
92031	värvitoru G 3/8" (sisekeere) – 3/8" (väliskeere)	1 tk
147504	voolikupaar 9 x 9 mm, 15 m pikk, põimitud kattega, G 3/8" ja G 1/2" (matt.), G 1/4" (õhk), (sisekeere)	1 tk

Art-nr	Nimetus	Kogus
147512	voolikupaar 9 x 9 mm, 10 m pikk, põimitud kattega, G 3/8" ja G 1/2" (matt.), G 1/4" (õhk), (sisekeere)	1 tk
147520	voolikupaar 9 x 9 mm, 6 m pikk, põimitud kattega, G 3/8" ja G 1/2" (matt.), G 1/4" (õhk), (sisekeere)	1 tk

15. Varuosad

Art-nr	Nimetus	Kogus
6395	CCS-klamber (roheline, sinine, punane, must)	4 tk
9050	Tööriistakomplekt	1 komplekt
15438	Värvinõela tihend	1 tk
91959	Õhukolvi varras	1 tk
92056	päästikukomplekt	1 tk
92619	Värvikoguse regulaator kontramutriga	1 tk
92742	ümara/laia pihustusjoa regulaator, täielik	1 tk
93526	materjali ühendus, roostevaba teras	1 tk
93559	sisu, roostevaba teras	1 tk
97824	Õhujaotur	3 tk
133926	rullide komplekt	1 komplekt
133942	Tihendihoidik	1 tk
133959	survedru värvinõelale ja õhukolvile	3 tk
133967	SATA õhumikromeetri lukustuskrugi	3 tk
133991	õhukolvi ots	3 tk
134098	õhuliitmik 1/4" (väliskeere)	1 tk
139964	Õhukruvik	1 tk

☐	Sisaldub remondikomplektis (# 92767)
☐	Sisaldub õhukolvi hooldusmoodulis (# 92759)
●	Sisaldub tihendikomplektis (# 183780)

16. EL-i vastavusdeklaratsioon

Käesolevaga kinnitame, et alljärgnevalt nimetatud ja meie turustatav toode täidab oma kontsepti, ülesehituse ja ehitusviisi poolest surveeadmete direktiivi 2014/68/EL, moodul A1 (sisemine tootmiskontroll), seeria DIN EN 13445 ja direktiivi 2014/34/EL ning kinnituse ajal kehtivatele muudatuste nõudeid ning et seda tohib EL direktiivi 2014/34/EÜ kohaselt kasutada plahvatusohtlikes keskkondades (ATEX), lisa X, B.

Tootja

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

Toote kirjeldus

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX-märgistus

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Rakenduvad direktiivid

- ELi direktiiv 2014/34/EL
- EÜ direktiiv 2006/42/EÜ

Kohaldatud ühtlustatud standardid

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Kohaldatud riiklikud standardid

- DIN 31000:2011

Direktiivi 2014/34/EL artikliga 13 nõutud dokumentatsioon on 10 aastat hoiul teavitatud asutuses numbriga 0123.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Tegevdirektor

Content [Original Version: German]

1. General information.....	121	10. Care and storage.....	133
2. Safety Instructions.....	123	11. Malfunctions	134
3. Intended Use	125	12. Disposal.....	136
4. Description	125	13. After Sales Service.....	136
5. Scope of Delivery	125	14. Accessories	136
6. Technical Design	125	15. Spare Parts	137
7. Technical Data.....	126	16. EU Declaration of	
8. Operation.....	127	Conformity	138
9. Maintenance and repairs.....	130		



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 and the operating instructions for the spray gun are kept with the product or keep them easily accessible for everyone at any time!

1. General information

1.1. Introduction

These operating instructions contain important information for operating the SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, referred to hereinafter as spray gun. They also describe commissioning, maintenance and servicing, care and storage as well as troubleshooting.

1.2. Target group

This operating manual is intended for

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

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. Accessories, spare and wear parts

Always only use original SATA accessories, spare parts and wear parts. Accessories not supplied by SATA have not been tested and approved. SATA assumes no liability for damage caused by the use of non-approved spare parts, accessories and wear 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

- When the operating instructions are disregarded.
- When the product is used in other than the intended ways of usage.
- When untrained staff are employed.
- When no personal protection equipment is worn.
- Failure to use original accessories, spare parts and wear parts
- When the product is manipulated, tampered with or technically modified.
- Natural wear/and tear
- In case when the product has been exposed to untypical shockloads and impacts during usage.
- Assembly and disassembly
- Clean the cover plate with pointed, sharp-edged or abrasive objects

1.6. Applicable directives, regulations and standards

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Explosive atmospheres - Part 0: Equipment – General requirements

EC directive 2014/34/EC

Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (ATEX)

Directive 2006/42/EC

Machinery directive

DIN EN 1127-1:2011 Part 1

Explosive atmospheres Part 1: Basic concepts and methodology

EN ISO 80079-36:2016

Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Basic method and requirements

EN ISO 12100:2011

Safety of machinery, general requirements

EN 1953:2013

Atomising and spraying equipment for coating materials – Safety requirements

DIN 31000:2011

"General principles for the safe design of products."

2. Safety Instructions

Read and comply with all directions listed in the following. Non-compliance or incorrect compliance can lead to malfunctions or severe injuries and even death.

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. People whose reactions have been adversely affected by drugs, alcohol, medication or by any other means are prohibited from handling the spray gun.

2.2. Personal Protection Equipment

Always use approved breathing, hearing and eye protection, suitable protective gloves, workwear and safety boots when using the spray gun and during cleaning and maintenance work.

2.3. Use In Explosive Areas**Danger!****Danger to life from exploding spray gun**

When using the spray gun in potentially explosive atmospheres of ex-zone 0, it is possible for an explosion to occur.

→ Never bring the spray gun into potentially explosive atmospheres of ex-zone 0.

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

2.4. Safety Instructions**Technical status**

- Never start using the spray gun when damaged or when parts are missing.
- If the spray gun is damaged, stop working with it immediately, disconnect it from the compressed air supply system and vent the unit

completely.

- Never make any unauthorised modifications or technical changes to the spray gun.
- Every time before using the spray gun, check the unit with all connected components for any signs of damage and ensure it is fitted firmly; carry out any necessary repairs.

Materials

- Processing acidic or alkaline materials is prohibited.
- The processing of solvents with halogenated hydrocarbons, petrol, kerosene, herbicides, pesticides and radioactive substances is prohibited. Halogenated solvents can result in explosive and corrosive chemical compounds.
- The processing of aggressive substances containing sharp, abrasive pigments is prohibited. This includes for example various kinds of adhesives, contact and dispersion adhesives, chlorinated rubber, materials resembling plaster and paints filled with coarse fibres.
- Never bring more solvent, paint, varnish or other dangerous materials into the working environment of the spray gun than you need continue working. Always move these materials to correct storage rooms after work has finished.

Operating parameters

- Only operate the spray gun within the parameters stated on the nameplate.

Connected components

- Only use original SATA accessories and spare parts.
- The connected hoses and lines must reliably withstand the thermal, chemical and mechanical loads expected during operation.
- When pressurised hoses work loose, their whip-like movements can cause injuries. Always vent the hoses completely before they are loosened.

Cleaning

- Never use acidic or alkaline cleaning agents to clean the spray gun.
- Never use cleaning agents based on halogenated hydrocarbons.

Point of use

- Never use the spray gun in the vicinity of ignition sources, such as naked flames, burning cigarettes or non-explosion-proof electrical equipment.
- Only use the spray gun in well ventilated rooms.

General

- Never point the spray gun at human beings.
- Comply with the local regulations for safety, accident prevention, occupational health and safety and environmental protection.
- Heed the accident prevention regulations.

3. Intended Use

The spray gun is used to apply paints, lacquers and other sprayable media on suitable substrates.

4. Description

The compressed air required for spraying is supplied at the compressed air connection. Pull the trigger to the first pressure point to activate the pre-air control. Continue pulling the trigger to pull the paint needle out of the fluid tip: the material flows without pressure out of the fluid tip and is atomised by the compressed air flowing out of the air cap.

5. Scope of Delivery

- Spray gun with nozzle set RP/HVLP
- Tool kit
- CCS clips
- Operating Instructions

After unpacking, check:

- Spray gun damaged
- Complete scope of supply

6. Technical Design

6.1. Spray gun

[1-1] Round/flat fan control	[1-9] Spray gun handle
[1-2] Material flow control	[1-10] Trigger
[1-3] Counter nut material flow control	[1-11] Material connection G $\frac{3}{8}$ „ (male thread)
[1-4] Air micrometer (air flow control knob)	[1-12] Nozzle set consisting of air cap, fluid tip (not visible), paint needle (not visible)
[1-5] Air micrometer (air flow control) locking screw	
[1-6] Air piston (not visible)	
[1-7] Compressed air connection G $\frac{1}{4}$ „ (male thread)	
[1-8] ColorCode-System (CCS)	

6.2. Air micrometer (air flow control knob)

- [3-1]** SATA adapter 2 (see chapter 14)
- [3-2]** Separate pressure gauge with control device (see chapter 14)
- [3-3]** Separate pressure gauge without control device (see chapter 14)
- [3-4]** Pressure measurement in compressed air circuit

7. Technical Data

Description	RP	HVLP
Recommended spray gun inlet pressure	2.5 bar	2.5 bar
Recommended gun input pressure Compliant	–	> 2.5 bar (air cap pressure > 0.7 bar)
Recommended gun input pressure Compliant legislation Lombardy/Italy	–	< 3.0 bar (air cap pressure < 1.0 bar)
Max. gun input pressure (air)	10.0 bar	
Max. gun input pressure (material)	see marking/details on the gun	
Recommended spray distance SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Recommended spray distance SATAjet 3000 K Lombardy/Italy	–	10 cm - 15 cm
Air consumption SATAjet 3000 K	430 NI/min at 2,5 bar	560 NI/min at 2,5 bar
Max. material temperature	50 °C	

Description	RP	HVLP
Weight		570 g

8. Operation



Warning!

Risk of injury from bursting compressed air hose

If an unsuitable compressed air hose is used, it can be damaged by too much pressure and explode.

→ Only use solvent-resistant, antistatic and technically flawless hose for compressed air with permanent pressure resistance of 10 bar, bleeder resistance of < 1 MOhm and min. inner diameter of 9 mm (see chapter 14).



Warning!

Risk of injury from excessive material input pressure

Excessive material input pressure can cause bursting of the material hose and other components conveying material.

→ The material input pressure stated on the gun may not be exceeded.



Attention!

Damage from dirty compressed air

Using soiled compressed air can cause malfunctions

→ Use clean compressed air. For example with SATA filter 100 (# 148247) outside the spray booth or SATA filter 484 (# 92320) inside the spray booth.

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

- Screws [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] and [2-5] fit firmly. Tighten screws if necessary.
- Fluid tip [2-2] tightened with a torque of 14 Nm [7-5].
- Locking screw [10-1] tightened.
- Technically clean compressed air is being used.

8.1. First Use

- Always blow through compressed air pipe before installation and rinse through material pipe.

- Purge paint channel with suitable cleaning solution.
- Screw connection nipple [2-8] to air connection [1-7].
- Align air cap.
Horizontal spray [2-7]
Vertical spray [2-6]

8.2. Normal Operation

Connect spray gun

- Connect material coupling [2-11] and material hose [2-10].
- Connect compressed air hose [2-9].

Adjust gun inner pressure



Note!

The air micrometer [1-4] must be fully opened (vertical position) in the settings [3-2], [3-3] and [3-4].



Note!

The most precise way to adjust the gun inner pressure is with SATA adam 2 [3-1].



Note!

If the gun input pressure does not reach the necessary level, increase the pressure in the compressed air circuit.

Too much input pressure results in high trigger forces.

- Pull trigger guard [1-10] right back.
- Adjust the gun input pressure to one of the following settings [3-1], [3-2], [3-3] to [3-4]. Note the maximum gun inlet pressure (see chapter 7).
- Bring the trigger guard to the starting position.

Adjust the material flow



Note!

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.

**Note!**

Wear at the fluid tip and paint needle is lowest when the material flow control is wide open. Select fluid tip size according to the material and working speed.

Fully variable adjustment of the material flow and thus the needle stroke is possible with the adjusting screw as shown in Figs. [4-1], [4-2], [4-3] and [4-4].

- Loosen counter nut [1-3].
- Pull trigger guard [1-10] right back.
- Adjust material flow at the adjusting screw [1-2].
- Tighten counter nut by hand.
- Pull trigger guard [6-2] right back and adjust material supply pressure.

Adjustment of the Spray Fan Pattern

Fully variable adjustment of the spray fan pattern is possible using the round/flat fan control [1-1] to achieve a round fan.

- Adjust the spray fan pattern by regulating the round and flat fan control [1-1].
 - Turn to the right [5-2] – for a round fan
 - Turn to the left [5-1] – for a flat fan

Start spraying process

- Observe correct spray distance (see chapter 7).
- Pull trigger guard right back [6-2] and hold spray gun at 90° to the surface being sprayed [6-1].
- Ensure there is sufficient spraying air feed and material supply.
- Pull trigger guard [1-10] back and start spraying process. Adjust material flow and spray fan pattern if necessary.

End the spraying process

- Bring the trigger guard [1-10] to the starting position.
- When the spraying process finishes, interrupt the spraying air. Comply with the instructions for care and storage (see chapter 10).

9. Maintenance and repairs



Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.

If maintenance work is performed while still connected to the compressed air circuit, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Always disconnect the spray gun from the compressed air circuit before performing any maintenance work.



Warning!

Risk of injury from sharp edges

There is a risk of injury from sharp edges when fitting the nozzle set.

→ Wear protective gloves.

→ Always use the SATA extraction tool pointing away from your body.

The following chapter describes the procedures involved for maintaining and repairing the spray gun. Maintenance and repair work may only be carried out by trained skilled workers.

- Always interrupt the compressed air supply to the compressed air connection **[1-7]** before performing any maintenance and repair work. Spare parts are available for carrying out repairs (see chapter 15).

9.1. Replace nozzle set



Attention!

Damage from incorrect installation

The fluid tip and paint needle can be damaged if assembled in the wrong order.

→ Always comply with the assembly sequence. Never screw the fluid tip against an energised paint needle.

The nozzle set consists of a tested combination of air cap **[7-1]**, fluid tip **[7-2]** and paint needle **[7-3]**. Always replace the complete nozzle set.

Dismantle the nozzle set

- Loosen counter nut **[1-3]**.
- Screw adjusting screw **[1-2]** with counter nut out of the gun body.

- Remove spring and paint needle [7-3].
- Unscrew the air cap [7-1].
- Screw fluid tip [7-2] out of the gun body using the universal spanner.

Mount the nozzle set

- Screw fluid tip [7-5] into gun body using universal spanner and tighten with a torque of 14 Nm.
 - Screw air cap [7-4] onto gun body.
 - Insert paint needle and spring [7-6].
 - Screw adjusting screw [1-2] with counter nut [1-3] into the gun body.
- After installation, adjust the material flow according to chapter 8.2.

9.2. Replacing the air distribution ring



Note!

After removing the air distribution ring, check the sealing surface in the spray gun. If damaged, please contact the SATA customer service department (address see chapter 16).

Dismantle the air distribution ring

- Dismantle nozzle set (see chapter 9.1).
- Remove the air distribution ring using the SATA extraction tool [8-1].
- Check sealing surface [8-2] for soiling, clean if necessary.

Mount the air distribution ring

- Insert air distribution ring. The pin [8-3] of the air distribution ring must be aligned accordingly.
- Press the air distribution ring in evenly.
- Mount nozzle set (see chapter 9.1).

After installation, adjust the material flow according to chapter 8.2.

9.3. Replace paint needle seal

This must be replaced when material leaks from the self-adjusting paint needle packing.

Dismantle paint needle seal

- Loosen counter nut [1-3].
- Screw adjusting screw [1-2] with counter nut out of the gun body.
- Remove spring and paint needle [9-1].
- Remove the trigger guard [9-2].
- Screw the paint needle seal [9-3] out of the gun body.

Mount paint needle seal

- Screw the paint needle seal [9-3] into the gun body.
 - Mount the trigger guard [9-2].
 - Insert spring and paint needle [9-1].
 - Screw adjusting screw [1-2] with counter nut [1-3] into the gun body.
- After installation, adjust the material flow according to chapter 8.2.

9.4. Replace air piston, air piston spring and air micrometer



Warning!

Risk of injuries from air micrometer coming loose.

When the locking screw is not screwed tight, the air micrometer can shoot uncontrolled out of the spray gun.

→ Check that the locking screw of the air micrometer fits firmly and tighten if necessary.

Replacement is necessary if air escapes at the air cap or air micrometer without actuating the trigger guard.

Dismantle air piston, air piston spring and air micrometer

- Screw the locking screw [10-1] out of the gun body.
- Pull the air micrometer [10-5] out of the gun body.
- Remove the air piston with air piston spring [10-4].
- Remove the air piston rod [10-3].

Mount air piston, air piston spring and air micrometer

- Insert the air piston rod [10-3] in the correct position.
- Insert air piston with air piston spring [10-4] and air micrometer [10-5] and grease with SATA high performance grease (# 48173).
- Press the air micrometer [10-5] into the gun body.
- Screw the locking screw [10-1] into the gun body.

After installation, adjust the material flow according to chapter 8.2.

9.5. Replace self-adjusting seal (air side)

Replacement is necessary if air escapes under the trigger guard.

Dismantle self-adjusting seal

- Loosen counter nut [1-3].
- Screw adjusting screw [1-2] with counter nut out of the gun body.
- Remove spring and paint needle [9-1].
- Remove the trigger guard [9-2].
- Screw the locking screw [10-1] out of the gun body.
- Pull the air micrometer [10-5] out of the gun body.

- Remove the air piston with air piston spring **[10-4]**.
- Remove the air piston rod **[10-3]**.
- Screw the self-adjusting seal **[10-2]** out of the gun body.

Mount self-adjusting seal

- Screw in the self-adjusting seal **[10-2]**.
 - Insert the air piston rod **[10-3]** in the correct position.
 - Insert air piston with air piston spring **[10-4]** and air micrometer **[10-5]** and grease with SATA high performance grease (# 48173).
 - Press the air micrometer **[10-5]** into the gun body.
 - Screw in the locking screw **[10-1]**.
 - Mount the trigger guard **[9-2]**.
 - Insert spring and paint needle **[9-1]**.
 - Screw adjusting screw **[1-2]** with counter nut **[1-3]** into the gun body.
- After installation, adjust the material flow according to chapter 8.2.

9.6. Replace spindle of round / flat fan control

Replacement is necessary if air escapes from the round/flat fan control or if it is no longer possible to adjust the spray fan pattern.

Dismantle spindle

- Unscrew the countersunk screw **[11-2]**.
- Remove the control knob **[11-3]**.
- Screw spindle **[11-4]** out of the gun body using the SATA universal spanner.

Mount the spindle

- Screw the spindle **[11-4]** into the gun body using the SATA universal spanner.
- Position the control knob **[11-3]**.
- Coat the countersunk screw **[11-2]** with Loctite 242 **[11-1]** and screw handtight.

10. Care and storage

Careful handling together with constant care of the product is necessary to ensure that the spray gun functions properly.

- Store the spray gun in a dry place.
- Clean the spray gun thoroughly every time after it has been used and every time before changing the material.

**Attention!****Damage from wrong cleaning agents**

The spray gun can be damaged by using aggressive cleaning agents to clean it.

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

**Attention!****Physical damage from incorrect cleaning**

The spray gun can be damaged if immersed in solvent or cleaning agent or if cleaned in an ultrasonic cleaning machine.

- Do not place the spray gun in solvent or cleaning agent.
- Do not clean the spray gun in an ultrasonic cleaning machine.
- Only use washing machines recommended by SATA.

**Attention!****Damage from incorrect cleaning tool**

Never use unsuitable objects to clean clogged holes. Even the tiniest damage can influence the spray pattern.

- Use SATA nozzle cleaning needles (# 62174) or (# 9894).

**Note!**

In rare cases, it may be necessary to dismantle some parts of the spray gun to clean them thoroughly. If dismantling should be necessary, this should be limited just to the parts whose function brings them in contact with the material.

- Purge spray gun thoroughly with thinner.
- Clean air cap with a paint brush or brush.
- Lightly grease moving parts with high performance grease.

11. 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

(address see chapter 16).

Malfunction	Cause	Corrective Action
Jerky spray fan pattern (wobbling/spluttering) or air bubbles in suction cup.	Fluid tip not tightened.	Tighten fluid tip with universal spanner.
	Air distribution ring damaged or clogged.	Replace air distribution ring (see chapter 9.2).
Spray pattern too small, slanted, one-sided or split.	Air cap holes clogged with paint.	Clean air cap. Heed cleaning instructions (see chapter 10).
	Damaged fluid tip (fluid tip aperture).	Check fluid tip for damage and replace nozzle set if necessary (see chapter 9.1).
Round/flat fan control not working – control can be regulated.	Air distribution ring not correctly positioned (pin not in hole) or damaged.	Replace air distribution ring (see chapter 9.2).
	Not enough material in suction cup.	Fill suction cup (see chapter 8.2).
Round/flat fan control cannot be regulated.	Round/flat fan control has been turned counterclockwise over the limit; spindle loose in gun thread.	Unscrew round/flat fan control using the universal spanner and make it work again or replace it completely (see chapter 9.6).
Spray gun does not shut air off.	Air piston seat clogged.	Clean air piston seat. Heed cleaning instructions (see chapter 10).
	Air piston worn.	Replace air piston and air piston packing (see chapter 9.4).
Corrosion on air cap thread, material passages (cup connection) or spray gun body.	Cleaning solution (water) remains in the gun for too long.	Have gun body replaced. Heed cleaning instructions (see chapter 10).
	Unsuitable cleaning solutions used.	

Malfunction	Cause	Corrective Action
Material leaks from behind the paint needle seal.	Paint needle seal defective or missing.	Replace paint needle seal (see chapter 9.3).
	Paint needle damaged.	Replace nozzle set (see chapter 9.1).
	Paint needle clogged.	Clean paint needle. Heed cleaning instructions (see chapter 10).
Spray gun drips at fluid tip ("fluid tip cone").	Contamination between paint needle tip and fluid tip.	Clean fluid tip and paint needle. Heed cleaning instructions (see chapter 10).
	Damaged nozzle set.	Replace nozzle set (see chapter 9.1).

12. 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!

13. After Sales Service

Please ask your SATA dealer for accessories, spare parts and technical support.

14. Accessories

Art. No.	Description	Number
6981	Quick coupling nipple G 1/4" (female thread)	5 ea.
13623	Quick coupling 1/4" (male thread)	1 ea.
27771	Air micrometer with pressure gauge, 1/4" (male thread) and G 1/4" (female thread)	1 ea.
38265	SATA material filter 60 msh, G 3/8" (female thread) and 3/8" (male thread)	1 ea.
48173	High performance grease	1 ea.
64030	Cleaning set with 2 cleaning brushes, medium and 12 nozzle cleaning needles	1 set

Art. No.	Description	Number
91140	Material coupling 3/8" (male thread) with plug nipple G 3/8" (female thread)	1 ea.
91157	Material coupling 3/8" (male thread) with plug nipple G 3/8" (female thread) and sieve 60 msh	1 ea.
92031	Material pipe G 3/8" (female thread) - 3/8" (male thread)	1 ea.
147504	Pair of hoses 9 x 9 mm, 15 m long, with mesh coating, G 3/8" and G 1/2" (mat.), G 1/4" (air) (female thread)	1 ea.
147512	Pair of hoses 9 x 9 mm, 10 m long, with mesh coating, G 3/8" and G 1/2" (mat.), G 1/4" (air) (female thread)	1 ea.
147520	Pair of hoses 9 x 9 mm, 6 m long, with mesh coating, G 3/8" and G 1/2" (mat.), G 1/4" (air) (female thread)	1 ea.

15. Spare Parts

Art. No.	Description	Number
6395	CCS clip (green, blue, red, black)	4 units
9050	Tool kit	1 set
15438	Paint needle sealing	1 ea.
91959	Air piston rod	1 ea.
92056	Trigger kit	1 ea.
92619	Material flow control with counter nut	1 ea.
92742	Round/flat fan control, compl	1 ea.
93526	Material connection, stainless steel	1 ea.
93559	Insert, stainless steel	1 ea.
97824	Air distribution ring	3 units
133926	Trigger spigot kit	1 set
133942	Seal retainer	1 ea.
133959	Pressure springs for paint needle and air piston	3 units
133967	Locking screw for SATA air micrometer	3 units

Art. No.	Description	Number
133991	Air piston head	3 units
134098	Air connection piece 1/4" (male thread)	1 ea.
139964	Air micrometer (air flow control knob)	1 ea.

☐	contained in repair set (# 92767)
☐	contained in air piston service unit (# 92759)
<input type="bullet"/>	contained in seal set (#183780)

16. EU Declaration of Conformity

We herewith declare that with regard to concept, design and type of construction in the version placed by us on the market, the product named below complies with the basic safety requirements of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Module A1 (internal production inspection) series DIN EN 13445 and Directive 2014/34/EU as amended at the point in time of issuing the declaration and can be used in explosive atmospheres (ATEX) in accordance with EU Directive 2014/34/EC, Annex X, B.

Manufacturer

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

Product description

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX classification

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Pertinent directives

- EC directive 2014/34/EC
- EC ATEX directive 2006/42/EC

Applied harmonised standards

- EN 1127-1:2011
- EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- EN 1953:2013

Applied national standards

■ DIN 31000:2011

The documentation required in accordance with Directive 2014/34/EC Article 13 has been deposited for 10 years with the named body 0123. Kornwestheim, 31/10/2019



Albrecht Kruse
President

Índice [versión original: alemán]

1. Información general.....	141	10. Cuidado y almacenamien- to	155
2. Instrucciones de seguridad	143	11. Fallos.....	156
3. Utilización adecuada	145	12. Eliminación.....	158
4. Descripción.....	145	13. Servicio al cliente	158
5. Volumen de suministro	145	14. Accesorios.....	159
6. Componentes	145	15. Piezas de recambio.....	159
7. Datos técnicos.....	146	16. Declaración de Conformidad UE	160
8. Funcionamiento.....	147		
9. Mantenimiento y conserva- ción.....	150		



¡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 estas instrucciones de servicio, así como las instrucciones de servicio de la pistola pulverizadora, con el producto o en un lugar accesible en todo momento y para toda persona!

1. Información general

1.1. Introducción

Las presentes instrucciones de servicio contienen información importante sobre el funcionamiento de las SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, denominadas 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.

1.2. 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.

1.3. 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, piezas de recambio y piezas de desgaste

Se utilizarán por principio únicamente accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste originales de SATA. Los accesorios que no hayan sido suministrados por SATA no están comprobados ni autorizados. SATA no asumirá ninguna responsabilidad por daños derivados del uso de accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste no autorizados.

1.5. Garantía y responsabilidad

Se aplican las condiciones generales de venta de SATA y, en su caso, adicionales acuerdos contractuales así como respectivamente la ley en vigor.

SATA no asume responsabilidades por

- Incumplimiento de las instrucciones de servicio
- Utilización del producto no conforme a su destino
- Empleo de personal sin formación
- No utilización de equipo de protección personal
- No utilización de accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste originales
- Reconstrucción o cambios técnicos por cuenta propia
- Desgaste/deterioro naturales
- Carga de choque atípica a la utilización
- Trabajos de montaje y desmontaje
- Limpiar el cristal del display con objetos agudos, afilados y ásperos

1.6. Directivas, reglamentos y normas aplicadas

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Áreas con riesgo de explosión - Parte 0: Equipo – Requisitos generales

Directiva CE 2014/34/CE

Aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas (ATEX)

Directiva 2006/42/CE

Directiva relativa a las máquinas

DIN EN 1127-1:2011 - Parte 1

Prevención y protección contra explosiones – Parte 1: Conceptos básicos y metodología

DIN EN ISO 80079-36:2016

"Equipos no eléctricos para utilización en atmósferas con riesgo de explosión - Fundamentos y requisitos"

DIN EN ISO 12100:2011

Seguridad de las máquinas – Requisitos generales

DIN EN 1953:2013

Equipos de atomización y pulverización para materiales de revestimiento
– Requisitos de seguridad

DIN 31000:2011

"Principios generales para el diseño seguro de productos técnicos"

2. Instrucciones de seguridad

Lea y tenga en cuenta todas las indicaciones mostradas a continuación. El incumplimiento o cumplimiento incorrecto puede provocar fallos de funcionamiento o lesiones graves o incluso la muerte.

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. Las personas con una capacidad de reacción reducida por efecto de drogas, alcohol, medicamentos o de otra forma tienen prohibido manejar la pistola de pintura.

2.2. Equipo de protección personal

Al utilizar la pistola de pintura, así como en su limpieza y mantenimiento, llevar siempre protección respiratoria, ocular y auditiva homologada, así como guantes de protección, ropa de protección y calzado de seguridad adecuados.

2.3. Utilización en zonas bajo peligro de explosión**¡Peligro!****Peligro de muerte por explosión de la pistola de pintura**

El uso de la pistola de pintura en áreas con riesgo de explosión de la zona Ex 0 puede conllevar una explosión.

→ No llevar nunca la pistola de pintura a áreas con riesgo de explosión de la zona Ex 0.

Se autoriza la utilización / conservación de la pistola de lacado en zonas con riesgo de explosión Ex 1 y 2. Téngase en cuenta el marcado en el producto.

2.4. Instrucciones de seguridad**Estado técnico**

- No poner nunca en funcionamiento la pistola de pintura en caso de daños o piezas faltantes.
- En caso de daños, poner de inmediato la pistola de pintura fuera de servicio, desconectarla de la alimentación de aire comprimido y purgar el aire por completo.
- No reformar ni modificar técnicamente la pistola de pintura por cuenta propia.
- Comprobar antes de cada uso si la pistola de pintura con todos los componentes conectados presenta daños y está bien ajustada y, dado el caso, repararla.

Materiales de trabajo

- El uso de medios fluidos con ácido o lejía está prohibido.
- El uso de disolventes con hidrocarburos halogenados, bencina, queroseno, herbicidas, pesticidas y sustancias radioactivas está prohibido. Los disolventes halogenados pueden producir compuestos químicos explosivos y corrosivos.
- El uso de sustancias agresivas que contengan pigmentos de gran tamaño, cortantes y abrasivos está prohibido. Estas incluyen, por ejemplo, distintos tipos de pegamento, adhesivos de contacto y de dispersión, caucho clorado, materiales similares al revoque y pinturas con relleno de fibra gruesa.
- Llevar al entorno de trabajo de la pistola de pintura únicamente la cantidad de disolvente, pintura, barniz u otros medios fluidos peligrosos necesaria para el desarrollo de la tarea. Dichos materiales se llevarán a lugares de almacenamiento adecuados tras finalizar el trabajo.

Parámetros de funcionamiento

- La pistola de pintura solo se debe hacer funcionar dentro de los parámetros indicados en la placa de características.

Componentes conectados

- Utilizar únicamente accesorios y piezas de recambio originales de SATA.
- Las mangueras y los conductos conectados deben resistir de forma segura las cargas térmicas, químicas y mecánicas esperadas durante el funcionamiento.
- Las mangueras bajo presión pueden causar lesiones por movimientos de látigo cuando se sueltan. Antes de soltar las mangueras, purgar el aire por completo.

Limpieza

- No usar nunca medios de limpieza con ácido o lejía para limpiar la pistola de pintura.
- No usar nunca medios de limpieza a base de hidrocarburos halogenados.

Lugar de uso

- No usar nunca la pistola de pintura en zonas con fuentes de ignición como fuego abierto, cigarrillos encendidos o equipos eléctricos sin protección contra explosiones.
- Usar la pistola de pintura únicamente en lugares bien ventilados.

General

- No dirigir nunca la pistola de pintura hacia seres vivos.
- Observar las normas locales sobre seguridad, prevención de accidentes, protección laboral y protección del medioambiente.
- Observar las normas sobre prevención de accidentes.

3. Utilización adecuada

La pistola de pintura sirve para aplicar pinturas y barnices, así como otros materiales fluidos adecuados, sobre sustratos apropiados.

4. Descripción

El aire comprimido necesario para pintar se suministra en la conexión de aire comprimido. Oprimiendo la palanca del gatillo hasta el primer punto de presión se activa el control de preaire. Si se continúa oprimiendo la palanca del gatillo, la aguja de pintura se extrae de la boquilla de pintura, el medio fluido sale sin presión de dicha boquilla y se pulveriza mediante el aire comprimido que circula por la boquilla de aire.

5. Volumen de suministro

- Pistola de pintura con juego de boquillas RP/HVLP
- Juego de herramientas
- Clips CCS
- Instrucciones de servicio

Tras el desembalaje, comprobar si:

- Pistola de pintura sin daños
- Volumen de suministro completo.

6. Componentes

6.1. Pistola de pintura

[1-1]	Regulación del abanico redondo/lineal	[1-2]	Regulación de cantidad de material

[1-3] Contratuerca de regulación de cantidad de material	[1-9] Empuñadura de la pistola de pintura
[1-4] Micrómetro de aire	[1-10] Palanca del gatillo
[1-5] Tornillo de fijación del micrómetro de aire	[1-11] Conexión de material de G $\frac{3}{8}$ " (rosca exterior)
[1-6] Pistón de aire (no visible)	[1-12] Juego de boquillas con boquilla de aire, boquilla de pintura (no visible), aguja de pintura (no visible)
[1-7] Conexión de aire comprimido de G $\frac{1}{4}$ " (rosca exterior)	
[1-8] Color Code System (CCS)	
6.2. Micrómetro de aire	
[3-1] SATA adam 2 (véase el capítulo 14)	[3-3] Manómetro separado sin equipo de regulación (véase el capítulo 14)
[3-2] Manómetro separado con equipo de regulación (véase el capítulo 14)	[3-4] Medición de presión en red de aire comprimido

7. Datos técnicos

Denominación	RP	HVLP
Presión de entrada recomendada de la pistola	2,5 bar	2,5 bar
Presión de entrada recomendada de la pistola en conformidad	–	> 2,5 bar (Presión interior de boquilla > 0,7 bar)
Presión de entrada recomendada de la pistola conforme a la legislación Lombardía/Italia	–	< 3,0 bar (Presión interior de boquilla < 1,0 bar)
Máx. presión de entrada de la pistola (aire)	10,0 bar	
Máx. presión de entrada de la pistola (material)	Véase rotulación/indicación en la pistola	
Distancia de proyección recomendada para SATA-jet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm

Denominación	RP	HVLP
Distancia de proyección recomendada para SATAjet 3000 K Lombardía/Italia	–	10 cm - 15 cm
Consumo de aire de SATAjet 3000 K	430 NI/min a 2,5 bar	560 NI/min a 2,5 bar
Temperatura máx. del medio fluido	50 °C	
Peso	570 g	

8. Funcionamiento



¡Aviso!

Peligro de lesiones por estallido de la manguera de aire comprimido

Una manguera de aire comprimido no adecuada puede sufrir daños y explotar debido a una presión demasiado alta.

→ Usar únicamente mangueras para aire comprimido resistentes a los disolventes, antiestáticas y en perfecto estado técnico, con una resistencia a la presión continua de al menos 10 bares, una resistencia de escape < 1 MOhm y un diámetro interior mínimo de 9 mm (véase el capítulo 14).



¡Aviso!

Peligro de lesiones por presión de entrada del material demasiado alta

Una presión de entrada del material demasiado alta puede conllevar el estallido de la manguera de material y de otros componentes conductores de material.

→ No se debe superar la máxima presión de entrada del material indicada en la pistola.

**¡Cuidado!****Daños por aire comprimido sucio**

El uso de aire comprimido sucio puede conllevar un funcionamiento incorrecto.

→ Usar aire comprimido limpio. Por ejemplo con el SATA filter 100 (# 148247) fuera de la cabina de pintura o el SATA filter 484 (# 92320) dentro de ella.

Antes de cada uso, prestar atención/comprobar los puntos siguientes para garantizar un trabajo seguro con la pistola de pintura:

- Todos los tornillos [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] y [2-5] están bien ajustados. Dado el caso, apretar los tornillos.
- La boquilla de pintura [2-2] está apretada con un par de apriete de 14 Nm [7-5].
- El tornillo de bloqueo [10-1] está apretado.
- Se utiliza aire comprimido técnicamente limpio.

8.1. Primera puesta en servicio

- Soplar a fondo a través del conducto de aire comprimido antes del montaje, y enjuagar el conducto de material.
- Lavar el conducto de pintura con un líquido limpiador adecuado.
- Atornillar la boquilla roscada [2-8] en la conexión de aire [1-7].
- Orientar la boquilla de aire.
Abanico horizontal [2-7]
Abanico vertical [2-6]

8.2. Servicio regular**Conectar la pistola de pintura**

- Conectar el acoplamiento de material [2-11] y la manguera de material [2-10].
- Conectar la manguera de aire comprimido [2-9].

Adaptación de la presión interior de la pistola**¡Aviso!**

En las opciones de ajuste [3-2], [3-3] y [3-4], el micrómetro de aire [1-4] debe estar completamente abierto (posición vertical).

**¡Aviso!**

La presión interior de la pistola se puede ajustar del modo más preciso posible con el SATA adam 2 **[3-1]**.

**¡Aviso!**

De no alcanzarse la presión de entrada necesaria para la pistola, en la red de aire comprimido deberá aumentarse la presión.
Un aire comprimido de entrada demasiado alto conlleva fuerzas de tracción demasiado altas.

- Accionar la palanca del gatillo **[1-10]** por completo.
- Ajustar la presión de entrada de la pistola conforme a una de las siguientes opciones de ajuste **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** y **[3-4]**. Observar la máxima presión de entrada de la pistola (véase el capítulo 7).
- Colocar la palanca del gatillo en la posición inicial.

Ajustar la cantidad de material

**¡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.

**¡Aviso!**

Con la regulación de cantidad de material completamente abierta, el desgaste en la boquilla de pintura y la aguja de pintura es el mínimo posible. Seleccionar el tamaño de la boquilla en función del medio fluido y la velocidad de trabajo.

La cantidad de material y, de tal modo, la carrera de la aguja se pueden ajustar en progresión continua con el tornillo de regulación conforme a las figuras **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** y **[4-4]**.

- Aflojar la contratuerca **[1-3]**.
- Accionar la palanca del gatillo **[1-10]** por completo.
- Ajustar la cantidad de material con el tornillo de regulación **[1-2]**.
- Apretar la contratuerca a mano.
- Accionar la palanca del gatillo por completo **[6-2]**, y ajustar la presión

de la alimentación de material.

Ajustar abanico

El abanico se puede ajustar en progresión continua con ayuda de la regulación del abanico redondo/lineal **[1-1]** hasta alcanzar un abanico redondo.

- Ajustar el abanico girando la regulación del abanico redondo y lineal **[1-1]**.
 - Giro a la derecha **[5-2]** – abanico redondo
 - Giro a la izquierda **[5-1]** – abanico lineal

Iniciar el proceso de pintura

- Situar en la distancia de proyección (véase el capítulo 7).
- Accionar la palanca del gatillo **[6-2]** por completo y dirigir la pistola de pintura a 90° contra la superficie de pintar **[6-1]**.
- Asegurar la alimentación de aire de proyección y la alimentación de material.
- Tirar de la palanca del gatillo **[1-10]** hacia atrás e iniciar el proceso de pintura. Dado el caso, reajustar la cantidad de material y el abanico.

Finalizar el proceso de pintura

- Colocar la palanca del gatillo **[1-10]** en la posición inicial.
- Si se finaliza el proceso de pintura, interrumpir el aire de proyección. Observar las indicaciones sobre el cuidado y almacenamiento (véase el capítulo 10).

9. Mantenimiento y conservación



¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.

Al efectuar trabajos de mantenimiento con conexión establecida a la red de aire comprimido, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido antes de todos los trabajos de mantenimiento.

**¡Aviso!****Peligro de lesiones por bordes afilados**

Durante los trabajos de montaje en el juego de boquillas existe peligro de lesiones por bordes afilados.

→ Usar guantes de trabajo.

→ Utilizar la herramienta de extracción SATA siempre en dirección contraria al cuerpo.

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 [1-7].

Para la conservación se hallan disponibles piezas de recambio (véase el capítulo 15).

9.1. Cambiar el juego de boquillas

**¡Cuidado!****Daños por montaje incorrecto**

El orden de montaje incorrecto de la boquilla de pintura y la aguja de pintura puede conllevar daños en dichas piezas.

→ Es imprescindible observar el orden de montaje. No enroscar nunca una boquilla de pintura contra una aguja de pintura bajo tensión.

El juego de boquillas consta de una combinación comprobada de boquilla de aire [7-1], boquilla de pintura [7-2] y aguja de pintura [7-3]. Sustituir el juego de boquillas siempre de forma completa.

Desmontar el juego de boquillas

- Aflojar la contratuerca [1-3].
- Desenroscar el tornillo de regulación [1-2] con la contratuerca del cuerpo de la pistola.
- Quitar el resorte y la aguja de pintura [7-3].
- Desenroscar la boquilla de aire [7-1].
- Desenroscar la boquilla de pintura [7-2] con la llave universal del cuerpo de la pistola.

Montar el juego de boquillas

- Enroscar la boquilla de pintura [7-5] con la llave universal en el cuerpo de la pistola y apretarla con un par de apriete de 14 Nm.
- Enroscar la boquilla de aire [7-4] en el cuerpo de la pistola.
- Colocar la aguja de pintura y el resorte [7-6].
- Enroscar el tornillo de regulación [1-2] con la contratuerca [1-3] en el cuerpo de la pistola.

Tras el montaje, ajustar la cantidad de material conforme al capítulo 8.2.

9.2. Cambiar anillo de distribución de aire



¡Aviso!

Tras desmontar los anillos de distribución de aire, comprobar la superficie de las juntas en la pistola de pintura. En caso de daños, dirijase al departamento de servicio al cliente de SATA (véase dirección en el capítulo 16).

Desmontar el anillo de distribución de aire

- Desmontar el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
- Sacar el anillo de distribución de aire con la herramienta de extracción SATA [8-1].
- Comprobar si existe suciedad en la superficie de las juntas [8-2]; de ser necesario, limpiarla.

Montar el anillo de distribución de aire

- Colocar el anillo de distribución de aire. El perno [8-3] del anillo de distribución de aire debe estar alineado de forma correspondiente.
- Introducir el anillo de distribución de aire presionando de modo uniforme.
- Montar el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).

Tras el montaje, ajustar la cantidad de material conforme al capítulo 8.2.

9.3. Sustituir la junta de la aguja de pintura

La sustitución será necesaria cuando salga material de la empaquetadura autoajustable de la aguja de pintura.

Desmontar la junta de la aguja de pintura

- Aflojar la contratuerca [1-3].
- Desenroscar el tornillo de regulación [1-2] con la contratuerca del cuerpo de la pistola.
- Quitar el resorte y la aguja de pintura [9-1].
- Desmontar la palanca del gatillo [9-2].

- Desenroscar la junta de la aguja de pintura **[9-3]** del cuerpo de la pistola.

Montar la junta de la aguja de pintura

- Enroscar la junta de la aguja de pintura **[9-3]** en el cuerpo de la pistola.
- Montar la palanca del gatillo **[9-2]**.
- Colocar el resorte y la aguja de pintura **[9-1]**.
- Enroscar el tornillo de regulación **[1-2]** con la contratuerca **[1-3]** en el cuerpo de la pistola.

Tras el montaje, ajustar la cantidad de material conforme al capítulo 8.2.

9.4. Sustituir el pistón de aire, el resorte del pistón de aire y el micrómetro de aire



¡Aviso!

Peligro de lesiones por micrómetro de aire que se suelta.

El micrómetro de aire puede salir despedido y sin control de la pistola de pintura si el tornillo de bloqueo no está apretado.

→ Comprobar si el tornillo de bloqueo del micrómetro de aire está bien ajustado y, dado el caso, apretarlo.

La sustitución será necesaria cuando, con la palanca del gatillo sin accionar,

escape aire de la boquilla de aire en el micrómetro de aire.

Desmontar el pistón de aire, el resorte del pistón de aire y el micrómetro de aire

- Desenroscar el tornillo de bloqueo **[10-1]** del cuerpo de la pistola.
- Extraer el micrómetro de aire **[10-5]** del cuerpo de la pistola.
- Quitar el pistón de aire con el resorte del pistón de aire **[10-4]**.
- Quitar el émbolo del pistón de aire **[10-3]**.

Montar el pistón de aire, el resorte del pistón de aire y el micrómetro de aire

- Colocar el émbolo del pistón de aire **[10-3]** en posición correcta.
- Engrasar el pistón de aire con el resorte del pistón de aire **[10-4]**, así como el micrómetro de aire **[10-5]**, con grasa para pistolas SATA (# 48173) y colocarlos.
- Introducir el micrómetro de aire **[10-5]** en el cuerpo de la pistola presionándolo.
- Enroscar el tornillo de bloqueo **[10-1]** en el cuerpo de la pistola.

Tras el montaje, ajustar la cantidad de material conforme al capítulo 8.2.

9.5. Sustituir la junta autoajustable (lado del aire)

La sustitución será necesaria cuando escape aire debajo de la palanca del gatillo.

Desmontar la junta autoajustable

- Aflojar la contratuerca [1-3].
- Desenroscar el tornillo de regulación [1-2] con la contratuerca del cuerpo de la pistola.
- Quitar el resorte y la aguja de pintura [9-1].
- Desmontar la palanca del gatillo [9-2].
- Desenroscar el tornillo de bloqueo [10-1] del cuerpo de la pistola.
- Extraer el micrómetro de aire [10-5] del cuerpo de la pistola.
- Quitar el pistón de aire con el resorte del pistón de aire [10-4].
- Quitar el émbolo del pistón de aire [10-3].
- Desenroscar la junta autoajustable [10-2] del cuerpo de la pistola.

Montar la junta autoajustable

- Enroscar la junta autoajustable [10-2].
- Colocar el émbolo del pistón de aire [10-3] en posición correcta.
- Engrasar el pistón de aire con el resorte del pistón de aire [10-4], así como el micrómetro de aire [10-5], con grasa para pistolas SATA (# 48173) y colocarlos.
- Introducir el micrómetro de aire [10-5] en el cuerpo de la pistola presionándolo.
- Enroscar el tornillo de bloqueo [10-1].
- Montar la palanca del gatillo [9-2].
- Colocar el resorte y la aguja de pintura [9-1].
- Enroscar el tornillo de regulación [1-2] con la contratuerca [1-3] en el cuerpo de la pistola.

Tras el montaje, ajustar la cantidad de material conforme al capítulo 8.2.

9.6. Sustituir el huso de la regulación del abanico redondo / lineal

La sustitución será necesaria cuando escape aire de la regulación del abanico redondo/lineal o cuando ya no sea posible ajustar el abanico.

Desmontar el huso

- Desenroscar el tornillo avellanado [11-2].
- Extraer el botón regulable [11-3].
- Desenroscar el huso [11-4] con la llave universal SATA del cuerpo de la pistola.

Montar el huso

- Enroscar el huso [11-4] con la llave universal SATA en el cuerpo de la pistola.
- Colocar el botón regulable [11-3].
- Humedecer el tornillo avellanado [11-2] con Loctite 242 [11-1] y apretarlo a mano.

10. Cuidado y almacenamiento

Para garantizar el buen funcionamiento de la pistola de pintura se requiere un manejo cuidadoso, así como un cuidado permanente.

- Almacenar la pistola de pintura en un lugar seco.
- Limpiar a fondo la pistola de pintura tras cada uso y antes de cada cambio de material.



¡Cuidado!

Daños por productos de limpieza incorrectos

El uso de productos de limpieza agresivos para limpiar la pistola de pintura puede dañar la pistola.

- No utilizar medios de limpieza agresivos.
- Usar productos de limpieza neutros con un pH de 6–8.
- No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros medios de limpieza agresivos.



¡Cuidado!

Daños por limpieza incorrecta

La inmersión en disolventes o productos de limpieza o bien la limpieza en un equipo por ultrasonidos pueden dañar la pistola de pintura.

- No colocar la pistola de pintura en disolventes ni productos de limpieza.
- No limpiar la pistola de pintura en un equipo por ultrasonidos.
- Utilizar únicamente las lavadoras recomendadas por SATA.



¡Cuidado!

Daños materiales por herramienta incorrecta de limpieza

No limpiar bajo ningún concepto los orificios sucios con objetos inadecuados. Incluso el más mínimo daño repercutirá en el patrón de abanico.

→ Usar agujas para la limpieza de boquillas de SATA (# 62174) o (# 9894).



¡Aviso!

En raros casos, puede ser preciso desmontar algunas piezas de la pistola de pintura para limpiarla a fondo. Si fuera necesario un desmontaje, debería limitarse solo a componentes que, debido a su función, entran en contacto con el material.

- Lavar bien la pistola de pintura con diluyente.
- Limpiar la boquilla de aire con un pincel o un cepillo.
- Engrasar ligeramente los componentes movidos con grasa para pistolas.

11. 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 (véase dirección en el capítulo 16).

Avería	Causa	Solución
Abanico irregular (entrecorte/emisión intermitente) o burbujas de aire en el depósito colgante.	La boquilla de pintura no está apretada.	Apretar la boquilla de pintura con la llave universal.
	El anillo de distribución de aire está dañado o sucio.	Sustituir el anillo de distribución de aire (véase el capítulo 9.2).

Avería	Causa	Solución
Cuadro de rociado demasiado pequeño, sesgado, unilateral o separado.	Los orificios de la boquilla de aire están obstruidos con pintura.	Limpiar la boquilla de aire. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).
	La punta (espiga) de la boquilla de pintura está dañada.	Comprobar si la punta de la boquilla de pintura presenta daños y, dado el caso, sustituir el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
Regulación del abanico redondo/lineal sin funcionar – Regulación girable.	El anillo de distribución de aire no está en la posición correcta (el perno no está en el orificio) o está dañado.	Sustituir el anillo de distribución de aire (véase el capítulo 9.2).
	Muy poco medio fluido en el depósito colgante.	Llenar el depósito colgante (véase el capítulo 8.2).
La regulación del abanico redondo/lineal no gira.	La regulación del abanico redondo/lineal se giró mucho en sentido antihorario en el límite; el huso en la rosca de la pistola está flojo.	Desenroscar la regulación del abanico redondo/lineal con la llave universal, restablecer la movilidad o cambiar completamente (véase capítulo 9.6).
La pistola de pintura no deja de expulsar aire.	El asiento del pistón de aire está sucio.	Limpiar el asiento del pistón de aire. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).
	El pistón de aire está desgastado.	Sustituir el pistón de aire y la guarnición del pistón de aire (véase el capítulo 9.4).

Avería	Causa	Solución
Corrosión en la rosca de la boquilla de aire, el conducto de material (conexión del depósito) o el cuerpo de la pistola de pintura.	Permanece líquido limpiador (acuoso) demasiado tiempo en la pistola.	Hacer sustituir el cuerpo de la pistola. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).
	Se ha utilizado un líquido limpiador inadecuado.	
Sale medio fluido detrás de la junta de la aguja de pintura.	La junta de la aguja de pintura está defectuosa o falta.	Sustituir la junta de la aguja de pintura (véase el capítulo 9.3).
	La aguja de pintura está dañada.	Sustituir el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
	La aguja de pintura está sucia.	Limpiar la aguja de pintura. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).
La pistola de pintura gotea en la punta (espiga) de la boquilla de pintura.	Hay un cuerpo extraño entre la punta de la aguja de pintura y la boquilla de pintura.	Limpiar la aguja de pintura y la boquilla de pintura. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).
	El juego de boquillas está dañado.	Sustituir el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).

12. 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!

13. Servicio al cliente

Accesorios, recambios y apoyo técnico los encuentra en su distribuidor SATA.

14. Accesorios

Ref.	Denominación	Cantidad
6981	Boquilla de acoplamiento rápido de G 1/4" (rosca interior)	5 ud./s.
13623	Acoplamiento rápido de 1/4" (rosca exterior)	1 ud./s.
27771	Micrómetro de aire con manómetro, 1/4" (rosca exterior) y G 1/4" (rosca interior)	1 ud./s.
38265	Filtro de material SATA de 60 msh, G 3/8" (rosca interior) y 3/8" (rosca exterior)	1 ud./s.
48173	Grasa de alto rendimiento	1 ud./s.
64030	Juego de limpieza con 2 unidades de cepillos de limpieza medios y 12 unidades de agujas para limpieza de boquillas	1 juego
91140	Acoplamiento de material de 3/8" (rosca exterior) Boquilla de inserción de G 3/8" (rosca interior)	1 ud./s.
91157	Acoplamiento de material de 3/8" (rosca exterior) Boquilla de inserción de G 3/8" (rosca interior) y tamiz de 60 msh	1 ud./s.
92031	Tubo de material de G 3/8" (rosca interior), 3/8" (rosca exterior)	1 ud./s.
147504	Par de mangueras de 9 x 9 mm, 15 m de longitud, con recubrimiento trenzado, G 3/8" y G 1/2" (mat.), G 1/4" (aire) (rosca interior)	1 ud./s.
147512	Par de mangueras de 9 x 9 mm, 10 m de longitud, con recubrimiento trenzado, G 3/8" y G 1/2" (mat.), G 1/4" (aire) (rosca interior)	1 ud./s.
147520	Par de mangueras de 9 x 9 mm, 6 m de longitud, con recubrimiento trenzado, G 3/8" y G 1/2" (mat.), G 1/4" (aire) (rosca interior)	1 ud./s.

15. Piezas de recambio

Ref.	Denominación	Cantidad
6395	Clip CCS (verde, azul, rojo, negro)	4 ud./s.
9050	Juego de herramientas	1 juego

Ref.	Denominación	Cantidad
15438	Junta de aguja de pintura	1 ud./s.
91959	Vástago de pistón de aire	1 ud./s.
92056	Juego de palanca del gatillo	1 ud./s.
92619	Regulación de la cantidad de material con contra-tuerca	1 ud./s.
92742	Regulación del abanico redondo/lineal, compl.	1 ud./s.
93526	Conexión de material, acero inoxidable	1 ud./s.
93559	Inserto, acero inoxidable	1 ud./s.
97824	Anillo de distribución de aire	3 ud./s.
133926	Juego de rodillo del gatillo	1 juego
133942	Soporte de juntas	1 ud./s.
133959	Resorte de compresión para aguja de pintura y pistón de aire	3 ud./s.
133967	Tornillo de bloqueo para micrómetro de aire SATA	3 ud./s.
133991	Cabeza de pistón de aire	3 ud./s.
134098	Pieza de conexión de aire de 1/4" (rosca exterior)	1 ud./s.
139964	Micrómetro de aire	1 ud./s.

☐	Incluido en el juego de reparación (# 92767)
☐	Incluido en la unidad de servicio del pistón de aire (# 92759)
☒	Incluido en el juego de juntas (# 183780)

16. 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 2014/68/CE de equipos a presión, módulo A1 (control interno de la producción) serie DIN EN 13445, y 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 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Identificación ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Directivas aplicables

- Directiva CE 2014/34/CE
- Directiva CE 2006/42/CE

Normas armonizadas aplicadas

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Normas nacionales aplicadas

- DIN 31000:2011

La documentación requerida según el artículo 13 de la Directiva 2014/34/UE se encuentra en el denominado puesto número 0123 por 10 años.
Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Gerente

Sisällysluettelo [käännös alkuperäisestä: saksa]

1. Yleistiedot.....	163	9. Huolto ja kunnossapito.....	171
2. Turvallisuusohjeet	165	10. Hoito ja säilyttäminen	175
3. Määräystenmukainen käyttö.....	167	11. Häiriöt.....	176
4. Kuvaus	167	12. Hävittäminen	177
5. Toimituksen sisältö.....	167	13. Asiakaspalvelu	178
6. Rakenne	167	14. Tarvikkeet.....	178
7. Tekniset tiedot	168	15. Varaosat	178
8. Käyttö	168	16. EU-vaatimustenmukaisuusva- kuutus.....	179



Lue tämä ensin!

Lue tämä käyttöohje täydellisesti ja huolellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja käyttöä. Noudata turvaohjeita ja varoituksia!

Säilytä tämä käyttöohje sekä ruiskun käyttöohje aina laitteen lähellä tai aina kaikkien käyttäjien käsillä!

1. Yleistiedot

1.1. Johdanto

Tämä käyttöohje sisältää tärkeitä tietoja tuotteiden SATA-jet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP käytöstä, joita kutsutaan jäljempänä maaliruiskuksi. Siinä on kuvailtuna myös käyttöönotto, huolto ja kunnossapito, hoito ja säilytys sekä viankorjaus.

1.2. Kohderyhmä

Tämä käyttöohje on tarkoitettu

- Maalaamisen ja lakkauksen ammattilaisille.
- Koulutetuille henkilöille lakkaustöihin teollisuudessa ja käsityöissä.

1.3. Onnettomuuksien ehkäisy

Kaikkia yleisiä sekä maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä ja vastaavia korjaamon ja yrityksen turvallisuusohjeita täytyy noudattaa.

1.4. Lisävaruste-, vara- ja kulumisosat

Ainoastaan SATA:n alkuperäisiä lisävaruste-, vara- ja kulumisosia saa käyttää. Muiden kuin SATA:n toimittamia lisävarusteosia ei ole testattu eikä hyväksytty. SATA ei vastaa vaurioista, jotka johtuvat hyväksymättömien lisävaruste-, vara- ja kulumisosien käytöstä.

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

- Käyttöohjetta ei ole noudatettu
- Tuotetta ei ole käytetty määräystenmukaisesti
- Käyttäjänä on ollut kouluttamaton henkilö
- Henkilösuojaimia ei ole käytetty
- Alkuperäisten lisävaruste-, vara- ja kulumisosien käyttämättä jättäminen
- Omavaltaiset lisäykset tai tekniset muutokset
- Luonnollinen kuluminen/kuluneisuus
- Käytölle epätyypillinen iskukuormitus
- Asennus- ja irrotustyöt
- Näyttölevyn puhdistus terävillä tai karheilla esineillä

1.6. Sovellettavat direktiivit, säännökset ja standardit

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Räjähdyksivaaralliset alueet. Osa 0: Laitteet – Yleiset vaatimukset

EU-direktiivi 2014/34/EU

Laitteet ja suojajärjestelmät määräysten mukaiseen käyttöön räjähdysvaarallisissa tiloissa (ATEX)

Direktiivi 2006/42/EY

Konedirektiivi

DIN EN 1127-1:2011 osa 1

Räjähdyksen esto ja suojaus. Osa 1: Peruskäsitteet ja menetelmät.

DIN EN ISO 80079-36:2016

Räjähdyksivaarallisten tilojen muut kuin sähkölaitteet - Perusmenetelmä ja vaatimukset

DIN EN ISO 12100:2011

Koneturvallisuus, yleiset vaatimukset.

DIN EN 1953:2013

Pinnoitemateriaalien sumutus- ja ruiskutuslaitteet – Turvallisuusvaatimukset.

DIN 31000:2011

"Yleiset suuntaviivat turvallisten teknisten tuotteiden luomiselle".

2. Turvallisuusohjeet

Lue ja säilytä seuraavat ohjeet. Ohjeiden noudattamatta jättäminen tai vaillinnainen noudattaminen voi johtaa toimintahäiriöön tai vakavaan vammaan tai kuolemaan.

2.1. Henkilöstön vaatimukset

Maaliruiskuja saa käyttää vain kokenut ammattitaitoinen ja koulutettu henkilökunta, joka on lukenut tämän käyttöohjeen kokonaan ja ymmärtänyt sen. Sellaiset henkilöt eivät saa käsitellä maaliruiskuja, joiden reaktiokyky on huumeiden, alkoholin, lääkkeiden vaikutuksen vuoksi tai muilla tavoin heikentynyt.

2.2. Henkilösuojaimet

Maaliruiskujen käytön sekä puhdistuksen ja huollon aikana täytyy aina käyttää hyväksyttyjä hengitys- ja silmä- sekä kuulosuojaimia, sopivia suojakäsineitä, työvaatetusta ja turvakengä.

2.3. Käyttö räjähdysvaarallisilla alueilla

	Vaara!
Räjähäväät maaliruiskut aiheuttavat hengenvaaran Maaliruiskun käyttäminen Ex-vyöhykkeen 0 räjähdysvaarallisissa tiloissa voi aiheuttaa räjähdysen. → Maaliruiskua ei saa koskaan viedä Ex-vyöhykkeen 0 räjähdysvaarallisiin tiloihin.	

Maaliruiskun käyttö / säilytys on sallittua Ex-vyöhykkeen 1 ja 2 räjähdysvaarallisissa tiloissa.

2.4. Turvallisuusohjeet

Tekninen kunto

- Maaliruiskua ei saa koskaan ottaa käyttöön, jos siinä on vaurioita tai jos siitä puuttuu osia.
- Jos maaliruiskuun tulee vaurio, se on poistettava heti käytöstä, erotettava paineilmansyötöstä ja siitä on poistettava täysin paine.
- Maaliruiskuun ei saa koskaan tehdä omavaltaisia eikä teknisiä muutoksia.
- Tarkasta maaliruisku ja kaikki liitetyt komponentit ennen jokaista käyttökertaa vaurioiden varalta ja että ne ovat tiukasti kiinnitettyjä ja tarvittaessa korjaa ne.

Työaineet

- Happo- ja emäspitoisten ruiskutettavien aineiden käsittely on kiellettyä.
- Halogenoituja hiilivetyjä, bensiiniä, kerosiinia, kasvimyrkkyä, kasvin-suojeluaineita ja radioaktiivisia aineita sisältävien liuottimien käsittely on kiellettyä. Halogenoidut liuottimet voivat synnyttää räjähdysriskiä ja syövyttäviä kemiallisia yhdisteitä.
- Suuria, teräväreunaisia ja hankaavia pigmenttejä sisältävien syövyttä-vien aineiden käsittely on kiellettyä. Niihin sisältyvät esimerkiksi erilaiset liimatyypit, kontakti- ja dispersioliimat, kloorikautsu, rappauksen tyypit-set materiaalit ja karkeilla kuituaineilla täytetyt maalit.
- Maaliruiskun toiminta-alueelle saa tuoda vain töiden edistymisen kannalta välttämätön määrä liuottimia, maalia, lakkaa tai muita vaaral-lisia ruiskutettavia aineita. Ne on vietävä töiden päätyttyä määräysten mukaisiin varastotiloihin.

Käyttöparametrit

- Maaliruiskua saa kuljettaa vain arvokilvessä ilmoitettujen parametrien puitteissa.

Liitettävät komponentit

- Ainoastaan SATAn alkuperäisiä lisävaruste- ja varaosia saa käyttää.
- Liitettävien letkujen ja johtojen täytyy kestää turvallisesti käytön aikana odotettavissa olevaa lämpö-, kemiallista ja mekaanista rasitusta.
- Paineistetut letkut voivat irrotessaan aiheuttaa vammoja piiskamaisten liikkeiden vuoksi. Poista letkuista aina kokonaan paine ennen niiden irrottamista.

Puhdistus

- Maaliruiskun puhdistukseen ei saa koskaan käyttää happo- tai lipeäpi-toisia puhdistusaineita.
- Älä koskaan käytä halogenoituihin hiilivetyihin perustuvia puhdistusai-neita.

Käyttöpaikka

- Maaliruiskuja ei saa koskaan käyttää syttymislähteiden, kuten avotu-len, palavien savukkeiden tai ei-räjähdyssuojattujen sähkölaitteiden läheisyydessä.
- Maaliruiskuja saa käyttää vain hyvin tuuletetuissa tiloissa.

Yleistä

- Älä koskaan suuntaa maaliruiskua eläviä olentoja kohti.
- Paikallisia turvallisuus-, tapaturmantorjunta-, työsuojelu- ja ympäristön-suojelumääräyksiä on noudatettava.

- Noudata tapaturmantorjuntamääräyksiä.

3. Määräystenmukainen käyttö

Maalirisku on tarkoitettu maalien ja lakkojen sekä muiden soveltuvien, juoksevien aineiden levitykseen sopiville pinnoille.

4. Kuvaus

Maalaukseen tarvittavan paineilman syöttö tapahtuu paineilmaliitännän kautta. Liipaisimen painaminen ensimmäiseen painepisteeseen aktivoi esi-ilmanohjauksen. Liipaisimen painaminen lisää vetää värineulan ulos maalisuuttimesta, ruiskutettava aine virtaa paineettomasti ulos maalisuuttimesta ja tulee sumutetuksi ilmasuuttimesta virtaavan paineilman voimasta.

5. Toimituksen sisältö

- Maalirisku ja suutinsarja RP/HVLP
- Työkalusarja
- CCS-merkintäklipsit
- Käyttöohje

Kun olet poistanut laitteen pakkauksesta, tarkasta:

- Onko maalirisku vaurioitunut
- Onko toimituksen sisältö täydellinen

6. Rakenne

6.1. Maalirisku

[1-1] Pyörö-/viuhkasädesäätö	[1-9] Maaliriskun kahva
[1-2] Materiaalinsyötön säädin	[1-10] Liipaisin
[1-3] Ainemäärän säädön vastamutteri	[1-11] Aineliitäntä G $\frac{3}{8}$ „ (ulkokierre)
[1-4] Ilmamikrometri	[1-12] Suutinkokoonpano sisältäen ilmasuuttimen, maalisuuttimen (ei näkyvissä), värineulan (ei näkyvissä)
[1-5] Ilmamikrometrin lukitusruuvi	
[1-6] Ilmamäntä (ei näkyvissä)	
[1-7] Paineilmaliitäntä G $\frac{1}{4}$ ” (ulkokierre)	
[1-8] ColorCode-järjestelmä (CCS)	

6.2. Ilmamikrometri

[3-1] SATA adam 2 (katso luku 14)	[3-2] Erillinen painemittari ja säätölaite (katso luku 14)

[3-3] Erillinen painemittari ilman säätölaitetta (katso luku 14)

[3-4] Paineenmittaus paineilmaverkosta

7. Tekniset tiedot

Nimitys	RP	HVLP
Ruiskun suositeltu tulopaine	2,5 bar	2,5 bar
Ruiskun suositeltava tulopaine lainsäädännön mukaan	–	> 2,5 bar (suuttimen sisäpaine > 0,7 bar)
Ruiskun suositeltava tulopaine lainsäädännön mukaan, Lombardia/Italia	–	< 3,0 bar (suuttimen sisäpaine < 1,0 bar)
Ruiskun maks. tulopaine (ilma)	10,0 bar	
Ruiskun maks. tulopaine (aine)	Katso ruiskun tunnusmerkintä/tiedot	
Suosittelava ruiskutusetaisyys SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Suosittelava ruiskutusetaisyys SATAjet 3000 K Lombardia/Italia	–	10 cm - 15 cm
Ilmankulutus SATAjet 3000 K	430 NI/min kun 2,5 bar	560 NI/min kun 2,5 bar
Ruiskutettavan aineen maks. lämpötila	50 °C	
Paino	570 g	

8. Käyttö

	Varoitus!
Puhkeava paineilmaletku aiheuttaa loukkaantumisvaaran. Jos käytetään sopimatonta paineilmaletkua, liian korkea paine voi vaurioittaa sitä ja se voi räjähtää. → Käytä ainoastaan luottamia kestävää, antistaattista ja teknisesti moitteetonta letkua paineilmalle, jonka kestopaineenkestävyys on vähintään 10 bar, vuotoresistori < 1 MOhm ja sisähalkaisija min. 9 mm (katso luku 14).	

**Varoitus!**

Liian korkea aineen tulopaine aiheuttaa loukkaantumisvaaran
 Liian korkea aineen tulopaine voi aiheuttaa aineletkun ja muiden ainetta johtavien osien puhkeamisen.
 → Ruiskulle ilmoitettua aineen maksimia tulopainetta ei saa ylittää.

**Huomio!**

Likainen paineilma aiheuttaa vahinkoja
 Likaisen paineilman käyttö voi aiheuttaa toimintahäiriöitä.
 → Käytä puhdasta paineilmaa. Esimerkiksi käyttämällä SATA-suodatinta 100 (# 148247) maalauskopin ulkopuolella tai SATA-suodatinta 484 (# 92320) maalauskopin sisäpuolella.

Huomioi/tarkasta seuraavat kohdat/ennen jokaista käyttökertaa maaliruis-
 kun turvallisen käytön takaamiseksi:

- Kaikkien ruuvien [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] ja [2-5] tiukkuus. Kiristä ruuveja tarvittaessa.
- Maalisuutin [2-2] on kiristetty vääntömomenttiin 14 Nm [7-5].
- Lukkoruuvi [10-1] kiristetty.
- Käytetään teknisesti puhdasta paineilmaa.

8.1. Ensikäyttöön otto

- Puhalla paineilmajohdo ennen asennusta perusteellisesti ja huuhtelee ainejohto.
- Huuhtelee maalikanava sopivalla puhdistusnesteellä.
- Ruuvaa liitosnipa [2-8] paineilmaliihtäntään [1-7].
- Kohdista ilmasuutin.
 Vaakasäde [2-7]
 Pystysäde [2-6]

8.2. Normaalikäyttö

Maaliruis- kun liittämisen

- Liitä aineletkun [2-11] ja aineletku [2-10].
- Liitä paineilmaletku [2-9].

Ruiskun sisäisen paineen sovitus



Ohje!

Säätövaihtoehtoja [3-2], [3-3] ja [3-4] varten ilmamikrometrin [1-4] täyttyä olla täysin auki (pystysuora asento).



Ohje!

Ruiskun sisäpaineen voi säätää kaikkein tarkimmin SATA adam 2 -lisävarusteella [3-1].



Ohje!

Ellei tarvittavaa ruiskun tulopainetta saavuteta, paineilma-verkon painetta täytyy nostaa.

Liian korkea tulopaine aiheuttaa liian korkeita ulosvetovoimia.

- Paina liipaisin [1-10] täysin pohjaan.
- Säädä ruiskun tulopaine seuraavien säätövaihtoehtojen [3-1], [3-2], [3-3] avulla [3-4] saakka. Huomioi ruiskun maksimi tulopaine (katso luku 7).
- Palauta liipaisin alkuasentoon.

Ainemäärän säätäminen



Ohje!

Käytä maalattaessa vain työvaihetta varten tarvittavaa ainemäärää.

Huomioi maalattaessa tarpeellinen ruiskutusetaisyys. Kun lopetat maalauksen, varastoi aine asianmukaisesti tai hävitä se.



Ohje!

Maalisuutin ja värineula kuluvat vähiten ainemäärän säädön ollessa avattuna täysin auki. Valitse suutinkoko ruiskutettavan aineen ja työskentelyn nopeuden mukaan.

Ainemäärää ja siten neulaniskua voidaan säätää portaattomasti säätöruuvien kautta kuvien [4-1], [4-2], [4-3] ja [4-4] mukaisesti.

- Avaa vastamutteria [1-3].
- Paina liipaisin [1-10] täysin pohjaan.
- Säädä ainemäärä säätömutterista [1-2].
- Kiristä vastamutteri käsitiukkuudelle.

- Paina liipaisin pohjaan [6-2] ja säädä ainesyöttöpaine.

Ruiskutussäteen säätäminen

Ruiskutussädettä voidaan säätää pyörö- / viuhkasädesäädön [1-1] kautta portaattomasti pyörösäteen saavuttamiseen saakka.

- Säädä ruiskutussäde pyörö- ja viuhkasädesäätöä [1-1] kääntämällä.
 - Kiertäminen oikealle [5-2] – pyörösäde
 - Kiertäminen vasemmalle [5-1] – viuhkasäde

Maalaamisen aloittaminen

- Valitse ruiskutusetäisyys (katso luku 7).
- Vedä liipaisin pohjaan [6-2] ja vie maaliruisku 90° asentoon maalattavaan pintaan [6-1] nähden.
- Varmista ruiskutusilman syöttö ja ainesyöttö.
- Paina [1-10] liipaisinta taaksepäin ja aloita maalaaminen. Säädä tarvittaessa ainemäärää ja ruiskutussädettä.

Maalaustoimenpiteen päättäminen

- Palauta liipaisin [1-10] alkuasentoon.
- Kun maalaustoimenpide päättyy, kytke ruiskutusilma pois päältä. Noudata hoito- ja säilytysohjeita (katso luku 10).

9. Huolto ja kunnossapito



Varoitus!

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Jos huoltotöitä suoritetaan laite paineilmaverkkoon liitettynä, komponentteja voi irrota odottamatta ja ainetta päästä ulos.
→ Irrota maaliruisku ennen kaikkia huoltotöitä paineilmaverkosta.



Varoitus!

Terävät reunat aiheuttavat loukkaantumisvaaran
Terävät reunat aiheuttavat loukkaantumisvaaran suutinsarjan asennustöiden aikana.
→ Käytä työkaluneita.
→ Käytä SATA-ulosvedintä aina kehosta pois päin käännettynä.

Seuraavassa luvussa on kuvailtuna maaliruiskun huolto ja kunnossapito. Vain koulutettu ammattihenkilökunta saa suorittaa huolto- ja kunnossapitotöitä.

- Paineilmansyöttö paineilimaliitانتään [1-7] on keskeytettävä ennen kaikkia huolto- ja kunnossapitotöitä.

Varaosia on saatavilla kunnossapitoa varten (katso luku 15).

9.1. Suutinsarjan vaihtaminen



Huomio!

Virheellinen asennus aiheuttaa vaurioita

Maalisuutin ja värineula voivat vaurioitua, jos ne asennetaan väärässä järjestyksessä.

→ Noudata ehdottomasti asennusjärjestystä. Maalisuutinta ei saa koskaan ruuvata kiinni paineenalaista värineulaa vasten.

Suutinsarja koostuu ilmasuuttimen [7-1], maalisuuttimen [7-2] ja värineulan [7-3] testatusta yhdistelmästä. Asenna suutinsarja aina kokonaisena paikalleen.

Suutinsarjan purkaminen

- Avaa vastamutteria [1-3].
- Ruuvaa säätöruuvi [1-2] ja vastamutteri irti ruiskun rungosta.
- Irrota jousi ja värineula [7-3].
- Ruuvaa ilmasuutin [7-1] irti.
- Ruuvaa maalisuutin [7-2] yleisavaimella irti ruiskun rungosta.

Suutinsarjan asentaminen

- Ruuvaa maalisuutin [7-5] yleisavaimella ruiskun runkoon ja kiristä vääntömomenttiin 14 Nm.
- Ruuvaa ilmasuutin [7-4] ruiskun runkoon.
- Aseta värineula ja jousi [7-6] paikoilleen.
- Ruuvaa säätöruuvi [1-2] ja vastamutteri [1-3] ruiskun runkoon.

Säädä ainemäärä asennuksen jälkeen luvun 8.2 mukaisesti.

9.2. Ilmanjakorengas vaihtaminen



Ohje!

Irrota ilmanjakorengas ja tarkasta sen jälkeen maaliruiskusta tiivistepinta. Jos siinä on vaurioita, ota yhteyttä SATA-asiakaspalveluosaan (katso osoite luvusta 16).

Ilmanjakorengas purkaminen

- Pura suutinsarja (katso luku 9.1).
- Vedä ilmanjakorengas irti SATA-ulosvetimellä [8-1].

- Tarkasta, onko tiivistepinta [8-2] likainen ja puhdista tarvittaessa. Ilmanjakorenkään asentaminen
 - Aseta ilmanjakorengas paikalleen. Ilmanjakorenkään tapin [8-3] täytyy olla vastaavasti kohdistettuna.
 - Paina ilmanjakorengas tasaisesti paikoilleen.
 - Asenna suutinsarja (katso luku 9.1).
- Säädä ainemäärä asennuksen jälkeen luvun 8.2 mukaisesti.

9.3. Värineulan tiivisteen vaihtaminen

Vaihto on välttämätöntä, kun itsesäättävästä värineulapakkauksesta tulee ulos ainetta.

Värineulan tiivisteen irrottaminen

- Avaa vastamutteria [1-3].
- Ruuvaa säätöruuvi [1-2] ja vastamutteri irti ruiskun rungosta.
- Irrota jousi ja värineula [9-1].
- Irrota liipaisin [9-2].
- Vedä värineulan tiiviste [9-3] irti ruiskun rungosta.

Värineulan tiivisteen asentaminen

- Ruuvaa värineulan tiiviste [9-3] kiinni ruiskun runkoon.
 - Asenna liipaisin [9-2].
 - Asenna jousi ja värineula [9-1] paikalleen.
 - Ruuvaa säätöruuvi [1-2] ja vastamutteri [1-3] ruiskun runkoon.
- Säädä ainemäärä asennuksen jälkeen luvun 8.2 mukaisesti.

9.4. Ilmamännän, -männänjousen ja -mikrometrin vaihtaminen



Varoitus!

Irtoava ilmamikrometri aiheuttaa loukkaantumisvaaran. Ellei lukkoruuvia ole kiristetty, ilmamikrometri voi singota voimakkaasti ulos maaliruiskusta.
→ Tarkista ilmamikrometrin lukkoruuvien kireys ja kiristä tarvittaessa.

Vaihto on välttämätöntä, kun ilmaa tulee ulos ilmasuuttimesta tai ilmamikrometrin ilman liipaisimen painamista.

Ilmamännän, -männänjousen ja -mikrometrin irrottaminen

- Ruuvaa lukkoruuvi [10-1] irti ruiskun rungosta.
- Vedä ilmamikrometri [10-5] irti ruiskun rungosta.
- Irrota ilmamäntä ja ilmamännänjousi [10-4].
- Irrota ilmamännän varsi [10-3].

Ilmamännän, -männänjousen ja -mikrometrin asentaminen

- Asenna ilmamännän varsi [10-3] paikoilleen oikeaan asentoon.
- Voitele ilmamäntä ja ilmamännänjousi [10-4] sekä ilmamikrometri [10-5] SATA-ruiskurasvalla (# 48173) ja sijoita ne paikalleen.
- Paina ilmamikrometri [10-5] kiinni ruiskun runkoon.
- Ruuvaa lukkoruuvi [10-1] kiinni ruiskun runkoon.

Säädä ainemäärä asennuksen jälkeen luvun 8.2 mukaisesti.

9.5. Itsesäätävän tiivisteen (ilmapuoli) vaihtaminen

Vaihto on välttämätöntä, kun ilmaa tulee ulos liipaisimen alta.

Itsesäätävän tiivisteen irrottaminen

- Avaa vastamutteria [1-3].
- Ruuvaa säätöruuvi [1-2] ja vastamutteri irti ruiskun rungosta.
- Irrota jousi ja väriineula [9-1].
- Irrota liipaisin [9-2].
- Ruuvaa lukkoruuvi [10-1] irti ruiskun rungosta.
- Vedä ilmamikrometri [10-5] irti ruiskun rungosta.
- Irrota ilmamäntä ja ilmamännänjousi [10-4].
- Irrota ilmamännän varsi [10-3].
- Ruuvaa itsesäätävä tiiviste [10-2] irti ruiskun rungosta.

Itsesäätävän tiivisteen asentaminen

- Ruuvaa itsesäätävä tiiviste [10-2] paikalleen.
- Asenna ilmamännän varsi [10-3] paikoilleen oikeaan asentoon.
- Voitele ilmamäntä ja ilmamännänjousi [10-4] sekä ilmamikrometri [10-5] SATA-ruiskurasvalla (# 48173) ja sijoita ne paikalleen.
- Paina ilmamikrometri [10-5] kiinni ruiskun runkoon.
- Ruuvaa lukkoruuvi [10-1] paikalleen.
- Asenna liipaisin [9-2].
- Asenna jousi ja väriineula [9-1] paikalleen.
- Ruuvaa säätöruuvi [1-2] ja vastamutteri [1-3] ruiskun runkoon.

Säädä ainemäärä asennuksen jälkeen luvun 8.2 mukaisesti.

9.6. Pyörö-/viuhkasädesäädön karan vaihtaminen

Vaihto on välttämätöntä, kun pyörö-/viuhkasädesäädöstä pääsee ulos ilmaa tai ruiskutussäteen säätäminen ei ole enää mahdollista.

Karojen purkaminen

- Ruuvaa uppokantaruuvi [11-2] irti.
- Vedä pyälletty nuppi [11-3] irti.
- Ruuvaa kara [11-4] SATA-yleisavaimella irti ruiskun rungosta.

Karan asentaminen

- Ruuvaa kara [11-4] SATA-yleisavaimella kiinni ruiskun runkoon.
- Sijoita pyälletty nuppi [11-3] paikalleen.
- Kostuta uppokantaruuvi [11-2] Loctite 242-liimaan [11-1] ja ruuvaa kiinni käsitiukkuuteen.

10. Hoito ja säilyttäminen

Maaliruiskua täytyy sen toiminnan takaamiseksi käsitellä huolella ja hoitaa säännöllisesti.

- Säilytä maaliruiskua kuivassa paikassa.
- Puhdista maaliruisku kunnolla jokaisen käyttökerran jälkeen ja ennen jokaista aineen vaihtoa.



Huomio!

Väärän puhdistusaineen aiheuttamat vauriot

Syövyttävien puhdistusaineiden käyttö maaliruiskun puhdistukseen voi vaurioittaa sitä.

→ Syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.

→ Käytä neutraaleja puhdistusaineita, joiden pH-arvo 6–8.

→ Happoja, lipeitä, emäksiä, maalinpoistoaineita, sopimattomia uusioaineita tai muita syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.



Huomio!

Virheellinen puhdistus aiheuttaa esinevahinkoja

Liuottimeen tai puhdistusaineeseen upottaminen tai ultraäänilaitteessa puhdistaminen voivat vaurioittaa maaliruiskua.

→ Älä laita maaliruiskua liuottimeen tai puhdistusaineeseen.

→ Maaliruiskua ei voi puhdistaa ultraäänilaitteessa.

→ Käytä vain SATAn suosittelemia pesukoneita.



Huomio!

Vääränlainen puhdistusväline aiheuttaa esinevahinkoja

Likaisia reikiä ei saa missään tapauksessa puhdistaa vääränlaisilla esineillä. Jo vähäisimmätkin vauriot vaikuttavat ruiskutusjälkeen.

→ Käytä SATA-suuttimenpuhdistusneuloja (# 62174) tai (# 9894).



Ohje!

Maaliruiskun joidenkin osien irrottaminen voi olla harvinaisissa tapauksissa välttämätöntä, jotta ne voi puhdistaa. Jos irrottaminen on välttämätöntä, se tulee rajoittaa vain rakenneosiin, jotka joutuvat toimintansa puolesta kosketuksiin aineen kanssa.

- Huuhtelee maaliruisku huolellisesti ohennusaineella.
- Puhdista ilmasuutin pensselillä tai harjalla.
- Voitele liikkuvat osat kevyesti ruiskurasvalla.

11. Häiriöt

Vain koulutettu ammattihenkilökunta saa korjata jäljempänä kuvailtuja häiriöitä.

Ellei häiriötä voi poistaa kuvailluilla korjaavilla toimenpiteillä, lähetä maaliruisku SATAn asiakaspalveluun (katso osoite luvusta 16).

Häiriö	Syy	Toiminta
Epätasainen ruiskutussäde (läpättävä/sylkevä) tai ilmakuplia maalikupissa.	Maalisuutinta ei ole kiristetty.	Kiristä maalisuutin yleisavaimella.
	Ilmanjakorengas vaurioitunut tai likainen.	Vaihda ilmanjakorengas (katso luku 9.2).
Ruiskutuskuvio liian pieni, vino, yksinkertainen tai hajanainen.	Ilmasuuttimen reiät on maalin peitossa.	Puhdista ilmasuutin. Noudata puhdistusohjeita (katso luku 10).
	Maalisuuttimen kärki (maalisuuttimen tappi) on vaurioitunut.	Tarkasta maalisuuttimen kärki vaurioiden varalta ja vaihda suutinsarja tarvittaessa (katso luku 9.1).
Pyörö-/viuhkasädesäätö eivät toimi – säädin käännettävissä.	Ilmanjakorengasta ei ole sijoitettu oikeaan asentoon (tappi ei ole reiässä) tai se on vaurioitunut.	Vaihda ilmanjakorengas (katso luku 9.2).
	Maalikupissa liian vähän ruiskutettavaa ainetta.	Täytä maalikuppi (katso luku 8.2).

Häiriö	Syy	Toiminta
Pyörö-/viuhkasädesäätö ei käännettävissä.	Pyörö-/viuhkasädesäätöä on käännetty liian voimakkaasti vastapäivään vasteseen saakka; ruiskun kierteessä oleva kara löyhällä.	Ruuvaa pyörö-/viuhkasädesäätö irti yleisavaimella ja korjaa se tai vaihda kokonaan (katso luku 9.6).
Maaliruiskun ilmaa ei voi katkaista.	Ilmamännän istukka likainen.	Puhdista ilmamännän istukka. Noudata puhdistusohjeita (katso luku 10).
	Ilmamäntä kulunut.	Vaihda ilmamäntä ja ilmamännän tiiviste (katso luku 9.4).
Ilmasuuttimen kiertessä, ainekanavassa (kuppiliitäntä) tai maaliruiskun rungossa ruostetta.	Puhdistusneste (vetinen) jätetään liian pitkäksi aikaa ruiskuun.	Vaihddata ruiskun runko. Noudata puhdistusohjeita (katso luku 10).
	On käytetty sopimattomia pesunesteitä.	
Ruiskutettavaa ainetta tulee ulos värineulan tiivisteiden takaa.	Värineulan tiiviste viallinen tai puuttuu.	Vaihda värineulan tiiviste (katso luku 9.3).
	Värineula vaurioitunut.	Vaihda suutinsarja (katso luku 9.1).
	Värineula likainen.	Puhdista värineula. Noudata puhdistusohjeita (katso luku 10).
Maaliruisku vuotaa maalisuuttimen kärjestä ("maalisuuttimen tappi").	Värineulan kärjen ja maalisuuttimen välissä on epäpuhtauksia.	Puhdista maalisuutin ja värineula. Noudata puhdistusohjeita (katso luku 10).
	Suutinsarja on vaurioitunut.	Vaihda suutinsarja (katso luku 9.1).

12. Hävittäminen

Hävitä täysin tyhjennetty maaliruisku hyötyjätteenä. Hävitä ruiskutettavan aineen ja irrotusaineen jäämät asianmukaisella tavalla maaliruiskusta erillään ympäristövahinkojen välttämiseksi. Noudata paikallisia määräyksiä!

13. Asiakaspalvelu

Lisätarvikkeet, varaosat ja tekninen tuki ovat saatavissa SATA-jälleenmyyjältäsi.

14. Tarvikkeet

Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
6981	Pikaliitännä G 1/4" (sisäkierre)	5 kpl
13623	Pikaliitäntä 1/4" (ulkokierre)	1 kpl
27771	Ilmamikrometri sis. painemittari 1/4" (ulkokierre) ja G 1/4" (sisäkierre)	1 kpl
38265	SATA-ainesuodatin 60 msh, G 3/8" (sisäkierre) ja 3/8" (ulkokierre)	1 kpl
48173	Suurtehorasva	1 kpl
64030	Puhdistussetti sis. 2 kpl puhdistusharjaa, -välinettä ja 12 kpl suuttimen puhdistusneuloja	1 sarja
91140	Aineliitäntä 3/8" (ulkokierre) sis. pistonippa G 3/8" (sisäkierre)	1 kpl
91157	Aineliitäntä 3/8" (ulkokierre) sis. sis. pistonippa G 3/8" (sisäkierre) ja suodatin 60 msh	1 kpl
92031	Aineputki G 3/8" (sisäkierre) - 3/8" (ulkokierre)	1 kpl
147504	Letkupari 9 x 9 mm, pituus 15 m, sisältää suoja-verkkoletkun, G 3/8" ja G 1/2" (aine), G 1/4" (ilma) (sisäkierre)	1 kpl
147512	Letkupari 9 x 9 mm, pituus 10 m, sisältää suoja-verkkoletkun, G 3/8" ja G 1/2" (aine), G 1/4" (ilma) (sisäkierre)	1 kpl
147520	Letkupari 9 x 9 mm, pituus 6 m, sisältää suoja-verkkoletkun, G 3/8" ja G 1/2" (aine), G 1/4" (ilma) (sisäkierre)	1 kpl

15. Varaosat

Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
6395	CCS-klipsi (vihreä, sininen, punainen, musta)	4 kpl

Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
9050	Työkalusarja	1 sarja
15438	Värineulan tiiviste	1 kpl
91959	Ilmamännänvarsi	1 kpl
92056	Iiipaisinsarja	1 kpl
92619	Ainemäärän säädin ja vastamutteri	1 kpl
92742	Pyörö-/viuhkasädesäätö, kok.	1 kpl
93526	Aineliitäntä, jaloteräs	1 kpl
93559	Sisäke, jaloteräs	1 kpl
97824	Ilmanjakorengas	3 kpl
133926	Rullasarja	1 sarja
133942	Tiivisteen pidin	1 kpl
133959	Painejousi värineulalle ja ilmamännälle	3 kpl
133967	SATA-ilmamikrometrin lukkoruuvi	3 kpl
133991	ilmamännän pää	3 kpl
134098	Ilmaliitäntäosa 1/4" (ulkokierre)	1 kpl
139964	Ilmamikrometri	1 kpl

☐	Sisältyy korjaussarjaan (# 92767)
☐	Sisältyy ilmamännän huoltoyksikköön (# 92759)
☒	Sisältyy tiivistesarjaan (# 183780)

16. EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Ilmoitamme, että jäljempänä mainittu tuote noudattaa suunnittelultaan, rakenteeltaan ja tyypiltään markkinoille tuomassa mallissa painelaitedirektiivin 2014/68/EU moduulisarjan A1 (sisäinen tarkastus) DIN EN 13445:n ja direktiivin 2014/34/EY yleisiä turvavaatimuksia sekä ilmoituksen ajankohtana voimassa olevia muutoksia ja sitä voidaan käyttää EU-direktiivin 2014/34/EU mukaisissa räjähdysvaarallisissa tiloissa (ATEX), liitteen X, B mukaisesti.

Valmistaja

SATA GmbH & Co. KG

Domertalstraße 20

D-70806 Kornwestheim

Tuotteen nimi

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX-merkintä

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Asiaan kuuluvat direktiivit

- EU-direktiivi 2014/34/EU
- EY-direktiivi 2006/42/EY

Sovelletut yhdenmukaistetut standardit

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Sovelletut kansalliset standardit

- DIN 31000:2011

Direktiivin 2014/34/EU 13 artiklan mukaan vaadittavat asiakirjat säilytetään 10 vuoden ajan ilmoitetussa laitoksessa numero 0123.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Toimitusjohtaja

Table des matières [version originale : allemand]

1. Informations générales.....	183	10. Soin et entreposage	197
2. Renseignements de sécurité.....	185	11. Dysfonctionnements.....	198
3. Utilisation conforme.....	187	12. Traitement des produits usagés.....	200
4. Description	187	13. Service après-vente	200
5. Contenu de la livraison.....	187	14. Accessoires	200
6. Composition	188	15. Pièces de rechange.....	201
7. Données techniques.....	188	16. Déclaration de conformité CE	202
8. Fonctionnement.....	189		
9. Entretien et maintenance	192		



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 !

Conserver toujours le présent mode d'emploi et le mode d'emploi du pistolet pulvérisateur à proximité du produit ou à un endroit accessible par tous à tout moment !

1. Informations générales

1.1. Introduction

Le présent mode d'emploi comporte des informations importantes pour l'utilisation du pistolet SATAjet 3000 K RP / SATAjet 3000 K HVLP, 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.

1.2. 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.

1.3. 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. Accessoires, pièces de rechange et d'usure

N'utiliser théoriquement que des accessoires originaux, des pièces de rechange et d'usure originales de SATA. Les accessoires qui n'ont pas été fournis par SATA ne sont pas contrôlés ni homologués. SATA décline toute responsabilité pour tous les dommages qui résultent de pièces de rechange, d'usure et d'accessoires non homologués.

1.5. Garantie et responsabilité

Sont valables les Conditions Générales de Vente et de Livraison de SATA et, le cas échéant, tous autres accords contractuels, ainsi que les lois correspondantes en vigueur

SATA n'assume aucune responsabilité

- Non respect du mode d'emploi
- Utilisation non appropriée de l'appareil
- Utilisation par du personnel non qualifié
- Absence d'utilisation d'équipements de protection individuelle
- Non-usage d'accessoires originaux et de pièces de rechange et d'usure originales
- Transformations ou modifications techniques arbitraires
- Usure/ naturelle
- Chocs non conformes à un usage normal
- Travaux de montage et de démontage
- Nettoyer la vitre de l'écran avec un objet pointu, acéré ou rugueux

1.6. Directives appliquées, décrets et normes

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Atmosphères explosibles, Partie 0 : moyen d'exploitation – Exigences générales

Directive 2014/34/UE

Appareils et systèmes de protection pour une utilisation conforme à l'usage prévu dans des zones à risques d'explosion (ATEX)

Directive 2006/42/CE

Directive machine

DIN EN 1127-1:2011, Partie 1

Protection contre les explosions partie 1 : bases et méthodologie

DIN EN ISO 80079-36:2016

Matériels non électriques pour utilisation en atmosphères explosibles: bases et exigences

DIN EN ISO 12100:2011

Sécurité des machines, exigences générales

DIN EN 1953:2013

Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement – Exigences de sécurité

DIN 31000:2011

« Principes directeurs généraux pour la conception de produits techniques »

2. Renseignements de sécurité

Lisez et observez toutes les consignes fournies ci-après. Le non-respect ou la mauvaise application de ces consignes peut entraîner des dysfonctionnements ou provoquer des blessures graves, voire mortelles.

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. L'utilisation du pistolet de peinture est interdite aux personnes concernées par une réactivité réduite due à des stupéfiants, à l'alcool, à des médicaments ou d'une autre façon.

2.2. Equipement de protection personnelle

Le port d'une protection respiratoire comme d'une protection oculaire et d'une protection auditive, de gants de protection appropriés, d'une tenue de travail et de chaussures de sécurité est imposé lors de l'utilisation du pistolet de peinture, ainsi que pour son nettoyage et sa maintenance.

2.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion**Danger !****Danger mortel dû à l'explosion du pistolet de peinture**

L'utilisation du pistolet de peinture dans des atmosphères explosibles des zones Ex 0 risque de provoquer une explosion.

→ Ne jamais amener le pistolet de peinture dans des atmosphères explosibles de la zone Ex 0.

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

2.4. Renseignements de sécurité

État technique

- Ne jamais mettre pistolet de peinture en fonctionnement s'il présente des endommagements ou si des pièces manquent !
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement le pistolet de peinture hors service, couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser complètement.
- Ne jamais transformer ou modifier le fonctionnement technique du pistolet de peinture de son propre chef.
- Contrôler l'absence d'endommagements du pistolet de peinture avec tous les composants raccordés et leur logement correct et à bloc avant chaque utilisation et remettre en état si nécessaire.

Matériaux utilisables

- L'application de produits à pulvériser acides ou alcalins est interdite.
- L'application de solvants contenant des hydrocarbures halogénés, de l'essence, du kérosène, des herbicides, pesticides et substances radioactives est interdite. Les solvants halogénés peuvent mener à des composés chimiques explosifs et corrosifs.
- L'application de substances agressives qui contiennent de grands pigments à arêtes vives et abrasifs est interdite. Il peut par exemple s'agir de différents types de produits de collage, de colles de contact et à dispersion, de caoutchouc chloroprène, de matériaux d'une texture comparable au crépi et de peintures garnies de particules de fibres grossières.
- Amener exclusivement la quantité de solvant, peinture, vernis ou d'un autre fluide dangereux à pulvériser nécessaire à la cadence de travail dans l'environnement de travail du pistolet de peinture. Ramener les substances dans les espaces de stockage conformes à l'usage prévu à la fin du travail.

Paramètres de service

- L'utilisation du pistolet de peinture doit toujours respecter les paramètres indiqués sur la plaque signalétique.

Composants raccordés

- Utiliser exclusivement des accessoires originaux et des pièces de rechange originales SATA.
- Les tuyaux et conduites raccordés doivent impérativement résister aux sollicitations thermiques, chimiques et mécaniques se produisant pendant l'utilisation.

- Les tuyaux sous pression se détachant risquent de fouetter l'air et de provoquer des blessures. Purger toujours tout l'air compris dans le système avant de détacher les tuyaux.

Nettoyage

- Ne jamais utiliser de détergents contenant des acides ou soudes pour le nettoyage du pistolet de peinture.
- Ne jamais utiliser de détergents à base d'hydrocarbures halogénés.

Lieu d'utilisation

- Ne jamais utiliser le pistolet de peinture à proximité de sources d'inflammation, p. ex. d'un feu nu, de cigarettes incandescentes ou d'équipements électriques non protégés contre les explosions.
- Utiliser le pistolet de peinture uniquement dans des locaux bien aérés.

Points généraux

- Ne jamais diriger le pistolet de peinture sur des êtres vivants.
- Respecter les consignes de sécurité, de prévention des accidents, d'hygiène et de protection du travail et de protection de l'environnement sur site.
- Respecter les directives de prévention des accidents.

3. Utilisation conforme

Le pistolet de peinture est destiné à l'application de peintures et de laques ainsi que d'autres produits fluides adaptés sur des subjectiles appropriés.

4. Description

L'air comprimé nécessaire à l'application de la peinture est amené via le réseau d'air comprimé. L'actionnement du levier de gâchette vers le premier point de pression a pour effet d'activer l'air pilote. En continuant de faire pression sur ce point, l'aiguille de peinture est extraite de la buse de peinture ; le produit sort sans pression de la buse de peinture avant d'être pulvérisé hors de la buse d'air par l'air comprimé.

5. Contenu de la livraison

- Pistolet de peinture avec jeu de buses RP/HVLP
- Kit d'outils
- Clips CCS
- Mode d'emploi

Après le déballage, contrôler :

- Pistolet de peinture endommagé
- Fournitures complètes

6. Composition

6.1. Pistolet de peinture

[1-1] Régulation jet rond / jet plat	[1-8] Système Code Couleur (CCS)
[1-2] Réglage du flux de produit	[1-9] Crosse du pistolet
[1-3] Contre-écrou de réglage du flux	[1-10] Gâchette
[1-4] Micromètre d'air	[1-11] Raccord de produit G $\frac{3}{8}$ „ (filet mâle)
[1-5] Vis de fixation du micromètre d'air	[1-12] Kit projecteur avec chapeau d'air, buse de peinture (non visible), aiguille de peinture (non visible)
[1-6] Piston d'air (non visible)	
[1-7] Raccord d'air comprimé G $\frac{1}{4}$ „ (filet mâle)	

6.2. Micromètre d'air

[3-1] SATA adam 2 (voir chapitre 14)	[3-3] Manomètre séparé sans dispositif de réglage (voir chapitre 14)
[3-2] Manomètre séparé avec dispositif de réglage (voir chapitre 14)	[3-4] Mesure de la pression sur le réseau d'air comprimé

7. Données techniques

Désignation	RP	HVLP
Pression recommandée à l'entrée du pistolet	2,5 bar	2,5 bar
Pression conforme recommandée à l'entrée du pistolet	–	> 2,5 bar (Pression à l'intérieur du chapeau d'air > 0,7 bar)
Pression conforme recommandée à l'entrée du pistolet, législation de la Lombardie / Italie	–	< 3,0 bar (Pression à l'intérieur du chapeau d'air < 1,0 bar)
Pression maximale à l'entrée du pistolet (air)	10,0 bar	
Pression maximale à l'entrée du pistolet (produit)	voir le marquage / l'indication sur le pistolet	
Distance de pulvérisation recommandée SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm

Désignation	RP	HVLP
Distance de pulvérisation recommandée SATAjet 3000 K Lombardie/Italie	–	10 cm - 15 cm
Consommation d'air SATAjet 3000 K	430 NI/min à 2,5 bar	560 NI/min à 2,5 bar
Température maximale du produit à projeter	50 °C	
Poids	570 g	

8. Fonctionnement



Avertissement !

Risque de blessures dû à l'éclatement du tuyau d'air comprimé

L'emploi d'un tuyau d'air comprimé inapproprié exposé à une pression trop élevée risque d'être endommagé ou d'exploser.

→ Utiliser uniquement des tuyaux d'air comprimé résistants aux solvants, antistatiques et dans un état technique impeccable d'une résistance à la pression continue d'au moins 10 bars, d'une résistance électrique d'au moins < 1 MOhm et d'un diamètre intérieur d'au moins 9 mm (voir chapitre 14).



Avertissement !

Risque de blessures dû à une pression trop élevée à l'entrée du matériau !

Une pression trop élevée à l'entrée du matériau risque de faire éclater le tuyau souple de matière et d'autres composantes entrant en contact avec le produit.

→ Ne jamais dépasser la pression maximale à l'entrée du matériau indiquée sur le pistolet.

**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 avec un Filtre SATA 100 (# 148247) en dehors de la cabine de peinture ou un Filtre SATA 484 (# 92320) à l'intérieur de la cabine de peinture.

Avant chaque utilisation, contrôler/respecter les points suivants pour garantir un travail sûr avec le pistolet de peinture :

- Logement correct et à bloc de toutes les vis **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** et **[2-5]**. Resserrer les vis à bloc au besoin.
- Buse de peinture **[2-2]** serrée à bloc avec un couple de serrage de 14 Nm **[7-5]**.
- Vis de blocage **[10-1]** serrée à bloc.
- Utilisation d'air comprimé techniquement propre.

8.1. Première mise en service

- Purger le tuyau d'air comprimé consciencieusement avant le montage et rincer la conduite de matériau.
- Rincer le canal de peinture avec un liquide de nettoyage approprié.
- Visser le raccord d'accouplement **[2-8]** à la prise d'air **[1-7]**.
- Orienter la buse d'air.
Jet horizontal **[2-7]**
Jet vertical **[2-6]**

8.2. Mode régulé**Raccordement du pistolet de peinture**

- Raccorder l'accouplement du matériau **[2-11]** et le tuyau souple de matière **[2-10]**.
- Brancher le tuyau d'air comprimé **[2-9]**.

Adaptation de la pression interne du pistolet**Renseignement !**

Lors des possibilités de réglage **[3-2]**, **[3-3]** et **[3-4]**, le micromètre d'air **[1-4]** doit être complètement ouvert (position verticale).

**Renseignement !**

Le réglage le plus précis de la pression interne du pistolet la peut être obtenu avec le SATA adam 2 **[3-1]**.

**Renseignement !**

Si la pression d'entrée nécessaire du pistolet n'est pas atteinte, la pression doit être augmentée sur le réseau d'air comprimé.
Une pression d'entrée trop élevée mène à des forces de détente trop élevées.

- Tirer à fond sur la gâchette **[1-10]**.
- Régler la pression d'entrée du pistolet selon l'une des possibilités de réglage suivantes **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** jusqu'à **[3-4]**. Respecter la pression d'entrée maximale du pistolet (voir chapitre 7).
- Amener la gâchette à la position initiale.

Réglage de la quantité de produit**Renseignement !**

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.

**Renseignement !**

L'usure de la buse de peinture et de l'aiguille de peinture est moindre si la régulation de quantité de produit est complètement ouverte. Sélectionner la taille de la buse en fonction du produit à pulvériser et de la vitesse d'application.

Il est possible de régler la quantité de produit et, de ce fait, la course de l'aiguille via la vis de régulation suivant les figures **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** et en continu **[4-4]**.

- Détacher le contre-écrou **[1-3]**.
- Tirer à fond sur la gâchette **[1-10]**.
- Régler la quantité de produit sur la vis de régulation **[1-2]**.
- Resserrer le contre-écrou à la main.
- Tirer à fond sur la gâchette **[6-2]** et régler la pression d'alimentation en

produit.

Ajuster le jet

Le réglage du jet de pulvérisation est possible en continu à l'aide de la régulation jet rond/jet plat **[1-1]** jusqu'à l'atteinte d'un jet rond.

- Régler le jet de pulvérisation en tournant la régulation jet rond et jet plat **[1-1]**.
 - Rotation vers la droite **[5-2]** – jet rond
 - Rotation vers la gauche **[5-1]** – jet plat

Démarrage du processus de peinture

- Se placer à la distance de pulvérisation (voir chapitre 7).
- Tirer à fond sur la gâchette **[6-2]** et diriger le pistolet de peinture dans un angle de 90° vers la surface à pulvériser **[6-1]**.
- Assurer l'alimentation en air de pulvérisation et l'alimentation en produit.
- Tirer la gâchette **[1-10]** en arrière et démarrer le processus de peinture. Ajuster la quantité de produit et le jet de pulvérisation si nécessaire.

Terminer le processus de peinture

- Amener la gâchette **[1-10]** à la position initiale.
- Interrompre l'air de pulvérisation à la fin du processus de peinture. Observer les instructions d'entretien et de stockage (voir chapitre 10).

9. Entretien et maintenance



Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.

Lors des travaux d'entretien avec connexion existante au réseau d'air comprimé, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit pourrait s'échapper.

→ Séparer toujours le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé avant de procéder à des travaux d'entretien.

**Avertissement !****Risque de blessures dû aux arêtes vives**

Les arêtes vives génèrent un risque de blessures durant les travaux de montage sur le jeu de buses.

→ Porter des gants de travail.

→ Éloigner toujours l'outil d'extraction SATA du corps.

Le chapitre suivant décrit l'entretien et la maintenance du pistolet de peinture. Seuls les spécialistes dûment formés sont autorisés à

procéder aux interventions de maintenance et d'entretien.

- Séparer toujours le raccord d'air comprimé **[1-7]** de l'alimentation en air comprimé avant de procéder à des interventions de maintenance et d'entretien.

Des pièces de rechange sont disponibles pour la maintenance (voir chapitre 15).

9.1. Remplacer le kit projecteur

**Attention !****Dommages dus à un montage erroné**

Un ordre de montage erroné de la buse de peinture et de l'aiguille de peinture risque de les endommager.

→ Respecter impérativement l'ordre de montage. Ne jamais visser la buse de peinture contre une aiguille de peinture sous tension.

Le jeu de buses se compose d'une combinaison contrôlée d'une buse d'air **[7-1]**, d'une buse de peinture **[7-2]** et d'une aiguille de peinture **[7-3]**. Il est toujours requis de remplacer le jeu de buses complet.

Démonter le jeu de buses

- Détacher le contre-écrou **[1-3]**.
- Dévisser la vis de régulation **[1-2]** avec le contre-écrou du corps du pistolet.
- Retirer le ressort et l'aiguille de peinture **[7-3]**.
- Dévisser la buse d'air **[7-1]**.
- Dévisser la buse de peinture **[7-2]** avec la clé universelle du corps du pistolet.

Montage du jeu de buses

- Visser la buse de peinture **[7-5]** avec la clé universelle dans le corps

du pistolet et serrer à bloc avec un couple de serrage de 14 Nm.

- Visser la buse d'air [7-4] sur le corps du pistolet.
- Insérer l'aiguille de peinture et le ressort [7-6].
- Visser la vis de régulation [1-2] avec le contre-écrou [1-3] dans le corps du pistolet.

Après le montage, ajuster la quantité de produit suivant les indications du chapitre 8.2.

9.2. Remplacer l'anneau de distribution d'air



Renseignement !

Après le démontage de l'anneau de distribution d'air, vérifier la portée d'étanchéité dans le pistolet de peinture. En cas d'endommagement, adressez-vous au service après-vente de SATA (voir l'adresse figurant au chapitre 16).

Démonter l'anneau de distribution d'air

- Démontage du jeu de buses (voir chapitre 9.1).
- Extraire l'anneau de distribution d'air avec l'outil d'extraction SATA [8-1].
- Vérifier l'absence de salissures de la portée d'étanchéité [8-2], nettoyer si nécessaire.

Montage de l'anneau de distribution d'air

- Insérer l'anneau de distribution d'air. Veiller à l'orientation correcte du tourillon [8-3] s'y rapportant du côté inférieur de l'anneau de distribution d'air.
- Enfoncer l'anneau de distribution d'air en conséquence.
- Montage du jeu de buses (voir chapitre 9.1).

Après le montage, ajuster la quantité de produit suivant les indications du chapitre 8.2.

9.3. Remplacement du joint d'aiguille de peinture

Le remplacement est nécessaire si le matériau s'échappe du joint autorégulant de l'aiguille de peinture.

Démontage du joint d'aiguille de peinture

- Détacher le contre-écrou [1-3].
- Dévisser la vis de régulation [1-2] avec le contre-écrou du corps du pistolet.
- Retirer le ressort et l'aiguille de peinture [9-1].
- Démonter la gâchette [9-2].

- Dévisser le joint d'aiguille de peinture [9-3] du corps du pistolet.

Montage du joint d'aiguille de peinture

- Visser le joint d'aiguille de peinture [9-3] dans le corps du pistolet.
- Monter la gâchette [9-2].
- Insérer le ressort et l'aiguille de peinture [9-1].
- Visser la vis de régulation [1-2] avec le contre-écrou [1-3] dans le corps du pistolet.

Après le montage, ajuster la quantité de produit suivant les indications du chapitre 8.2.

9.4. Insertion du piston d'air, du ressort du piston d'air et du micromètre d'air



Avertissement !

Risque de blessures dû au détachement du micromètre d'air.

Si la vis de blocage n'est pas serrée à bloc, le micromètre d'air risque d'être éjecté de façon incontrôlée du pistolet de peinture.

→ Vérifier le logement correct et à bloc de la vis de blocage du micromètre d'air, resserrer si nécessaire.

Le remplacement est nécessaire en cas d'échappement d'air de la buse d'air ou sur le micromètre d'air tant que la gâchette n'est pas actionnée.

Démontage du piston d'air, du ressort du piston d'air et du micromètre d'air

- Dévisser la vis de blocage [10-1] du corps du pistolet.
- Retirer le micromètre d'air [10-5] du corps du pistolet.
- Extraire le piston d'air avec le ressort du piston d'air [10-4].
- Retirer la tige du piston d'air [10-3].

Montage du piston d'air, du ressort du piston d'air et du micromètre d'air

- Insérer la tige du piston d'air [10-3] en position correcte.
- Graisser le piston d'air avec le ressort du piston d'air [10-4] ainsi que le micromètre d'air [10-5] avec de la graisse pour pistolet SATA (# 48173) et insérer.
- Presser le micromètre d'air [10-5] dans le corps du pistolet.
- Visser la vis de blocage [10-1] dans le corps du pistolet.

Après le montage, ajuster la quantité de produit suivant les indications du chapitre 8.2.

9.5. Insertion du joint autorégulant (côté air)

Le remplacement est nécessaire en cas d'échappement d'air sous la gâchette.

Démontage du joint autorégulant

- Détacher le contre-écrou [1-3].
- Dévisser la vis de régulation [1-2] avec le contre-écrou du corps du pistolet.
- Retirer le ressort et l'aiguille de peinture [9-1].
- Démonter la gâchette [9-2].
- Dévisser la vis de blocage [10-1] du corps du pistolet.
- Retirer le micromètre d'air [10-5] du corps du pistolet.
- Extraire le piston d'air avec le ressort du piston d'air [10-4].
- Retirer la tige du piston d'air [10-3].
- Dévisser le joint autorégulant [10-2] du corps du pistolet.

Montage du joint autorégulant

- Visser le joint autorégulant [10-2].
- Insérer la tige du piston d'air [10-3] en position correcte.
- Graisser le piston d'air avec le ressort du piston d'air [10-4] ainsi que le micromètre d'air [10-5] avec de la graisse pour pistolet SATA (# 48173) et insérer.
- Presser le micromètre d'air [10-5] dans le corps du pistolet.
- Visser la vis de blocage [10-1].
- Monter la gâchette [9-2].
- Insérer le ressort et l'aiguille de peinture [9-1].
- Visser la vis de régulation [1-2] avec le contre-écrou [1-3] dans le corps du pistolet.

Après le montage, ajuster la quantité de produit suivant les indications du chapitre 8.2.

9.6. Insertion de la broche de régulation jet rond / jet plat

Le remplacement est nécessaire en cas d'échappement d'air de la régulation jet rond / jet plat ou s'il n'est plus possible de régler le jet de pulvérisation.

Démonter les broches

- Dévisser la vis à tête conique [11-2].
- Extraire la vis moletée [11-3].
- Dévisser la broche [11-4] avec la clé universelle SATA du corps du pistolet.

Montage de la broche

- Visser la broche **[11-4]** avec la clé universelle SATA dans le corps du pistolet.
- Installer la vis moletée **[11-3]**.
- Mouiller la vis à tête conique **[11-2]** avec de la Loctite 242 **[11-1]** et visser la vis à la main.

10. Soin et entreposage

Le fonctionnement correct du pistolet de peinture pose pour condition d'utiliser le produit avec précaution et de l'entretenir constamment.

- Ranger le pistolet de peinture dans un endroit sec.
- Nettoyer le pistolet de peinture après chaque utilisation et avant chaque changement de produit.



Attention !

Dommages dus aux détergents erronés

L'emploi de détergents agressifs pour le nettoyage du pistolet de peinture risque de l'endommager.

- Renoncer à l'emploi de détergents agressifs.
- Utiliser des détergents neutres avec un pH de 6–8.
- Renoncer à l'emploi des acides, sodes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.



Attention !

Dommages matériels dus à un nettoyage inapproprié

L'immersion dans du solvant ou du détergent ou le nettoyage dans un appareil à ultrasons peut endommager le pistolet de peinture.

- Ne pas immerger le pistolet de peinture dans du solvant ou du détergent.
- Ne pas nettoyer le pistolet de peinture dans un appareil à ultrasons.
- Utiliser uniquement les machines à laver recommandées par SATA.



Attention !

Dommages matériels dus à un outil de nettoyage erroné

Ne jamais nettoyer les vides de forure souillés avec des objets inappropriés. Même d'infimes endommagements risquent d'avoir une influence sur le motif de pulvérisation.

- Utiliser des aiguilles de nettoyage de buse SATA (# 62174) ou (# 9894).



Renseignement !

Il se pourrait, dans des cas rares, qu'il soit nécessaire de démonter certaines pièces du pistolet de peinture en vue d'un nettoyage approfondi. Il convient, dans l'hypothèse d'un démontage inévitable, de limiter ce démontage aux composants fonctionnels entrant en contact avec le matériau.

- Rincer le pistolet de peinture abondamment avec une dilution.
- Nettoyer la buse d'air avec un pinceau ou une brosse.
- Appliquer une fine couche de graisse pour pistolet sur les pièces en mouvement.

11. Dysfonctionnements

Seules personnes spécialisées dûment formées sont autorisées aux dysfonctionnements décrits ci-après.

S'il est impossible d'éliminer le dysfonctionnement à l'aide des remèdes décrits ci-après, veuillez envoyer le pistolet de peinture au service après-vente de SATA (voir l'adresse figurant au chapitre 16).

Défaut	Cause	Solutions
Jet de pulvérisation agité (papillotages/irrégularités) ou bulles d'air dans le godet à succion.	Buse de peinture n'est pas serrée à bloc.	Serrer la buse de peinture à bloc avec la clé universelle.
	Anneau de distribution d'air endommagé ou encrassé.	Remplacer l'anneau de distribution d'air (voir chapitre 9.2).
Profil d'injection trop petit, incliné, unilatéral ou divisé.	Vides de forure de la buse d'air colmaté de peinture.	Nettoyer la buse d'air. Observer les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).
	Pointe de la buse de peinture (tourillon de buse de peinture) endommagée.	Vérifier l'absence d'endommagements de la pointe de buse de peinture et remplacer le jeu de buses si nécessaire (voir chapitre 9.1).

Défaut	Cause	Solutions
Pas de fonction de la régularisation de jet rond/jet plat – régulation tourne.	L'anneau de distribution d'air n'est pas correctement positionné (le tourillon n'est pas logé dans le trou de forure) ou endommagé.	Remplacer l'anneau de distribution d'air (voir chapitre 9.2).
	Quantité de produit à pulvériser insuffisante dans le godet à suction.	Refaire le plein du godet à suction (voir chapitre 8.2).
La régulation jet rond/jet plat ne tourne pas.	La régulation jet rond/jet plat a été tournée excessivement contre le sens des aiguilles d'une montre dans la délimitation ; la broche dans le filet du pistolet est lâche.	Dévisser la régulation jet rond/jet plat avec la clé universelle et la dégripper ou la remplacer complètement (voir chapitre 9.6).
Le pistolet de peinture ne coupe pas l'air.	Siège du piston d'air encrassé.	Nettoyer le siège du piston d'air. Observer les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).
	Piston d'air détérioré par l'usure.	Remplacer le piston d'air et la garniture du piston d'air (voir chapitre 9.4).
Corrosion sur le filet des buses d'air, le canal de produit (raccord du godet) ou le corps du pistolet de peinture.	Le liquide de nettoyage (aqueux) demeure trop longtemps dans le pistolet.	Faire remplacer le corps du pistolet. Observer les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).
	Utilisation d'un liquide de nettoyage inadéquat.	

Défaut	Cause	Solutions
Du produit à pulvériser s'échappe derrière le joint d'aiguille de peinture.	Joint d'aiguille de peinture défectueux ou non monté.	Remplacer le joint d'aiguille de peinture (voir chapitre 9.3).
	Aiguille de peinture endommagée.	Remplacer le jeu de buses (voir chapitre 9.1).
	Aiguille de peinture encrassée.	Nettoyer l'aiguille de peinture. Observer les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).
Des gouttes s'échappe de la pointe de buse de peinture du pistolet de peinture (« tourillon de buse de peinture »).	Corps étranger entre la pointe d'aiguille de peinture et la buse de peinture.	Nettoyer la buse de peinture et l'aiguille de peinture. Observer les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).
	Jeu de buses endommagé.	Remplacer le jeu de buses (voir chapitre 9.1).

12. Traitement des produits usagés

Éliminer le pistolet de peinture complètement vidé comme produit valorisable ou recyclable. Pour ne pas nuire à l'environnement, éliminer les restes de produit à pulvériser et les anti-agglomérants séparément du pistolet de peinture. Observer les prescriptions applicables sur le plan local !

13. Service après-vente

Vous trouverez des accessoires, des pièces de rechange et un support technique auprès de votre détaillant SATA.

14. Accessoires

Réf.	Désignation	Quantité
6981	Raccord express G 1/4" (filet femelle)	5 pc
13623	Raccord express 1/4" (filet mâle)	1 pc
27771	Micromètre d'air avec manomètre, 1/4" (filet mâle) et G 1/4" (filet femelle)	1 pc

Réf.	Désignation	Quantité
38265	Filtre de matériau SATA 60 msh, G 3/8" (filet femelle) et 3/8" (filet mâle)	1 pc
48173	Graisse à haute performance	1 pc
64030	Kit de nettoyage avec 2 brochettes de nettoyage, moyennes et 12 aiguilles de nettoyage de buse	1 jeu
91140	Accouplement du matériau 3/8" (filet mâle) avec embout libre G 3/8" (filet femelle)	1 pc
91157	Accouplement du matériau 3/8" (filet mâle) avec embout libre G 3/8" (filet femelle) et tamis 60 msh	1 pc
92031	Tube de matériau G 3/8" (filet femelle) – 3/8" (filet mâle)	1 pc
147504	Paire de tuyaux 9 x 9 mm, 15 m de long, avec gaine tissée, G 3/8" et G 1/2" (matériau), G 1/4" (air) (filet femelle)	1 pc
147512	Paire de tuyaux 9 x 9 mm, 10 m de long, avec gaine tissée, G 3/8" et G 1/2" (matériau), G 1/4" (air) (filet femelle)	1 pc
147520	Paire de tuyaux 9 x 9 mm, 6 m de long, avec gaine tissée, G 3/8" et G 1/2" (matériau), G 1/4" (air) (filet femelle)	1 pc

15. Pièces de rechange

Réf.	Désignation	Quantité
6395	Clip CCS (vert, bleu, rouge, noir)	4 pcs
9050	Kit d'outils	1 jeu
15438	Joint de l'aiguille de peinture	1 pc
91959	Tige du piston d'air	1 pc
92056	Kit de gâchette	1 pc
92619	Régulation du flux de produit avec contre-écrou	1 pc
92742	Régulation jet rond/jet plat, complète	1 pc
93526	Raccord de produit, acier inoxydable	1 pc
93559	Insert, acier inoxydable	1 pc
97824	Anneau de distribution d'air	3 pcs

Réf.	Désignation	Quantité
133926	Kit d'entretoises	1 jeu
133942	Fixation de joint	1 pc
133959	Ressort de pression pour l'aiguille de peinture et le piston d'air	3 pcs
133967	Vis de blocage pour micromètre d'air SATA	3 pcs
133991	Tête du piston d'air	3 pcs
134098	Pièce de raccord d'air 1/4" (filet mâle)	1 pc
139964	Micromètre d'air	1 pc

☐	Compris dans le jeu de réparation (# 92767)
☐	Compris dans l'unité de service du piston d'air (# 92759)
☒	Compris dans le jeu de joints (# 183780)

16. 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 pour équipements sous pression 2014/68/UE, module A1 (contrôle de fabrication interne), série DIN EN 13445 et de la directive 2014/34/UE, y compris les amendements valables au moment de la présente déclaration, et que son utilisation dans des atmosphères explosibles (ATEX), annexe X, B est admissible suivant la directive 2014/34/UE.

Fabricant

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

Désignation du produit

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Identification ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Directives pertinentes applicables

- Directive 2014/34/UE
- Directive CE 2006/42/CE

Normes harmonisées appliquées

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Normes nationales appliquées

- DIN 31000:2011

Les documents exigés aux termes de l'Article 13 de la Directive 2014/34/UE sont consignés auprès de l'organe de contrôle indiqué numéro 0123 pour une durée de 10 ans.

Kornwestheim, le 31/10/2019



Albrecht Kruse
Gérant

Περιεχόμενα [πρωτότυπο κείμενο: Γερμανικά]

1. Γενικές πληροφορίες	205	καλή κατάσταση.....	214
2. Οδηγίες ασφαλείας.....	207	10. Φροντίδα και αποθήκευση...	219
3. Προβλεπόμενη χρήση	209	11. Βλάβες.....	220
4. Περιγραφή	209	12. Απόρριψη	223
5. Περιεχόμενο συσκευασίας...	209	13. Εξυπηρέτηση πελατών.....	223
6. Κατασκευή.....	210	14. Αξεσουάρ	223
7. Τεχνικά χαρακτηριστικά	210	15. Ανταλλακτικά	224
8. Λειτουργία.....	211	16. Δήλωση Συμμόρφωσης	
9. Συντήρηση και διατήρηση σε		E.E.....	225



Διαβάστε πρώτα!

Πριν από τη θέση σε λειτουργία και τη λειτουργία διαβάστε πρώτα προσεκτικά τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας στο σύνολό τους. Τηρείτε τις υποδείξεις ασφαλείας και πρόληψης κινδύνου!

Φυλάσσετε τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας, καθώς και τις οδηγίες λειτουργίας του πιστολιού ψεκασμού, πάντα δίπλα στο προϊόν ή σε ένα σημείο που είναι ανά πάσα στιγμή προσβάσιμο για όλους!

1. Γενικές πληροφορίες

1.1. Εισαγωγή

Οι παρούσες οδηγίες λειτουργίας περιέχουν σημαντικές πληροφορίες για τη λειτουργία του SATAjet 3000 K RP/ SATAjet 3000 K HVLP, 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.

1.2. 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

1.3. 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 εργαστή και της επιχείρησης.

1.4. Παρελκόμενος εξοπλισμός, ανταλλακτικά και εξαρτήματα φθοράς

Κατά κανόνα πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο γνήσιος παρελκόμενος εξοπλισμός, ανταλλακτικά και εξαρτήματα φθοράς της SATA. Τα αξεσουάρ, τα οποία δεν παρέχονται από τη SATA, δεν είναι ελεγμένα και εγκεκριμένα. Για ζημιές που οφείλονται στη χρήση μη εγκεκριμένου παρελκόμενου εξοπλισμού, ανταλλακτικών και εξαρτημάτων φθοράς, 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 λειτουργίας
- Μη προβλεπόμενη χρήση του προϊόντος
- Εκτέλεση των εργασιών από μη εκπαιδευμένο προσωπικό
- Παράλειψη χρήσης ατομικού εξοπλισμού προστασίας
- Μη χρήση γνήσιου παρελκόμενου εξοπλισμού, ανταλλακτικών και εξαρτημάτων φθοράς
- Αυθαίρετων μετατροπών και τεχνικών τροποποιήσεων
- Φυσική φθορά/παλαίωση
- Χτυπήματα που υπερβαίνουν τον σκοπό της χρήσης
- Εργασίες συναρμολόγησης και αποσυναρμολόγησης
- Καθαρισμός του κρυστάλλου της οθόνης με αιχμηρά, μυτερά ή σκληρά αντικείμενα

1.6. Εφαρμοζόμενες οδηγίες, κανονισμοί και πρότυπα

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Περιοχές με κίνδυνο έκρηξης Μέρος 0: Μέσα λειτουργίας – Γενικές απαιτήσεις

Οδηγία ΕΕ 2014/34/ΕΕ

Συσκευές και συστήματα προστασίας για την ενδεδειγμένη χρήση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης (ATEX)

Οδηγία 2006/42/ΕΚ

Οδηγία περί μηχανών

DIN EN 1127-1:2011 Μέρος 1

Προστασία από έκρηξη Μέρος 1: Βασικές αρχές και μεθοδολογία

DIN EN ISO 80079-36:2016

"Μη ηλεκτρικές συσκευές για χρήση σε χώρους στους οποίους είναι δυνα-

τό να δημιουργηθεί εκρηκτική ατμόσφαιρα - αρχές και μεθοδολογία"

DIN EN ISO 12100:2011

Ασφάλεια μηχανών, γενικές απαιτήσεις

DIN EN 1953:2013

Συσκευές ψεκασμού για υλικά επίστρωσης –Απαιτήσεις ασφαλείας

DIN 31000:2011

"Γενικές αρχές για τον σχεδιασμό ασφαλών τεχνικών προϊόντων"

2. Οδηγίες ασφαλείας

Θα πρέπει να διαβάσετε και να κατανοήσετε όλες τις υποδείξεις που περιγράφονται παρακάτω. Η μη τήρηση ή η εσφαλμένη τήρηση ενδέχεται να οδηγήσει σε δυσλειτουργία ή σε σοβαρό τραυματισμό ή και θάνατο.

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. Απαγορεύεται η χρήση του πιστολιού βαφής από άτομα, των οποίων η ικανότητα αντίδρασης έχει μειωθεί λόγω λήψης ναρκωτικών, αλκοόλ, φαρμάκων ή λόγω άλλης αιτίας.

2.2. Προσωπικός εξοπλισμός προστασίας

Κατά την χρήση του πιστολιού βαφής, καθώς και κατά τον καθαρισμό και τη συντήρηση, πρέπει να χρησιμοποιείται πάντα εγκεκριμένη προστασία της αναπνοής και των ματιών, καθώς και της ακοής, κατάλληλα γάντια προστασίας, ενδυμασία εργασίας και υποδήματα ασφαλείας.

2.3. Χρήση σε περιοχές με κίνδυνο εκρήξεων



Κίνδυνος!

Θανάσιμος κίνδυνος από πιστόλι βαφής που μπορεί να εκραγεί

Κατά τη χρήση του πιστολιού βαφής σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης της ζώνης Ex 0 μπορεί να υπάρξει έκρηξη.

→ Μην φέρνετε το πιστόλι βαφής σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης της ζώνης Ex 0.

Η χρήση/αποθήκευση του πιστολιού βαφής επιτρέπεται σε εκρήξιμες περιοχές της εκρηκτικής ζώνης 1 και 2. Προσέξτε την αναγνώριση προϊόντος.

2.4. Οδηγίες ασφαλείας

Τεχνική κατάσταση

- Μην θέτετε το πιστόλι βαφής ποτέ σε λειτουργία εάν παρουσιάζει βλάβη ή λείπουν εξαρτήματα.
- Εάν το πιστόλι βαφής παρουσιάσει ζημιά θέστε το αμέσως εκτός λειτουργίας, αποσυνδέστε το από την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα και εξαρώστε το πλήρως.
- Μην προβαίνετε σε καμία περίπτωση σε αυθαίρετες μετατροπές ή τεχνικές επεμβάσεις στο πιστόλι βαφής.
- Ελέγχετε το πιστόλι βαφής με όλα τα συνδεδεμένα εξαρτήματα για ζημιές και για σωστή έδραση πριν από κάθε χρήση και, εάν απαιτείται, επιδιορθώστε.

Υλικά εργασίας

- Η επεξεργασία όξινων και αλκαλικών μέσων ψεκασμού απαγορεύεται.
- Η επεξεργασία διαλυτικών μέσων με αλογονωμένους υδρογονάνθρακες, βενζίνη, κηροζίνη, ζιζανιοκτόνα, φυτοφάρμακα και ραδιενεργές ουσίες απαγορεύεται. Τα αλογονωμένα διαλυτικά μέσα μπορούν να προκαλέσουν εκρηκτικές ή διαβρωτικές χημικές ενώσεις.
- Η επεξεργασία διαβρωτικών υλικών, που περιέχουν χρωστικές ύλες μεγάλες σε μέγεθος, με αιχμηρές ακμές και είναι αποξεστικές, απαγορεύεται. Σε αυτές ανήκουν για παράδειγμα διάφορα είδη κόλλας, η κόλλα επαφής και διασποράς, το χλωριωμένο καουτσούκ, παρόμοια υλικά καθαρισμού και χρώματα με χονδροειδή ινώδη υλικά.
- Μεταφέρετε στον χώρο εργασίας μόνο τις απαιτούμενες για το προκείμενο βήμα εργασίας ποσότητες διαλύτη, χρώματος ή βερνικιού ή άλλων επικίνδυνων μέσων ψεκασμού. Επιστρέψετε τα υλικά αυτά στα προβλεπόμενα σημεία αποθήκευσης μετά την ολοκλήρωση της εργασίας.

Παράμετρος λειτουργίας

- Πρέπει να χειρίζεστε το πιστόλι βαφής εντός των παραμέτρων που αναγράφονται στην πινακίδα τύπου.

Συνδεδεμένα εξαρτήματα

- Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά γνήσια παρελκόμενα και ανταλλακτικά SATA.
- Οι συνδεδεμένοι εύκαμπτοι σωλήνες και αγωγοί πρέπει να αντέχουν με ασφάλεια τις αναμενόμενες θερμικές, χημικές και μηχανικές καταπονήσεις κατά τη λειτουργία.
- Οι εύκαμπτοι σωλήνες που είναι υπό πίεση μπορούν να προκαλέσουν τραυματισμούς από τις απότομες κινήσεις κατά το λύσιμό τους. Πριν

από το λύσιμο να εξαερώνετε πάντα τελείως τους εύκαμπτους σωλήνες.

Καθαρισμός

- Μην χρησιμοποιείτε ποτέ όξινα και αλκαλικά καθαριστικά μέσα για τον καθαρισμό του πιστολιού βαφής.
- Μην χρησιμοποιείτε ποτέ καθαριστικά μέσα που βασίζονται σε αλογονωμένους υδρογονάνθρακες.

Χώρος λειτουργίας

- Μην χρησιμοποιείτε το πιστόλι βαφής ποτέ σε περιοχές κοντά σε πηγές ανάφλεξης, όπως ανοιχτή φωτιά, τσιγάρα ή ηλεκτρικές εγκαταστάσεις χωρίς προστασία από εκρήξεις.
- Χρησιμοποιείτε το πιστόλι βαφής μόνο σε καλά αεριζόμενους χώρους.

Γενικά

- Μην στρέφετε ποτέ το πιστόλι βαφής σε ζώα ή ανθρώπους.
- Τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς ασφαλείας, πρόληψης ατυχημάτων, προστασίας της εργασίας και προστασίας του περιβάλλοντος.
- Τηρείτε τους κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων.

3. Προβλεπόμενη χρήση

Το πιστόλι βαφής χρησιμεύει στην επίστρωση χρωμάτων και βερνικιών, καθώς και άλλων κατάλληλων, ρευστών υλικών σε κατάλληλες επιφάνειες.

4. Περιγραφή

Ο πεπιεσμένος αέρας που απαιτείται για τη βαφή τροφοδοτείται στη σύνδεση πιεσμένου αέρα. Με το πάτημα της σκανδάλης έως το πρώτο σημείο πίεσης ενεργοποιείται το σύστημα ελέγχου του αρχικού αέρα. Τραβώντας κι άλλο την σκανδάλη η βελόνα χρώματος έλκεται από το ακροφύσιο χρώματος, το μέσο ψεκασμού ρέει χωρίς πίεση από το ακροφύσιο χρώματος και ψεκάζεται μέσω του πεπιεσμένου αέρα που ρέει από το ακροφύσιο αέρα.

5. Περιεχόμενο συσκευασίας

- Πιστόλι βαφής με σετ ακροφυσίων RP/HVLP
- Σετ εργαλείων
- Κλιπ CCS
- Οδηγίες λειτουργίας

Μετά την αφαίρεση της συσκευασίας, ελέγξτε τα εξής:

- Πιστόλι βαφής με ζημιά
- Πλήρης παραδοτέος εξοπλισμός

6. Κατασκευή

6.1. Πιστόλι βαφής

[1-1]	Ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού	[1-8]	Σύστημα ColorCode- System (CCS)
[1-2]	Ρύθμιση ποσότητας υλικού	[1-9]	Λαβή πιστολιού λακαρί- σματος
[1-3]	Κόντρα παξιμάδι ρύθμιση ποσότητας υλικού	[1-10]	Σκανδάλη πιστολιού
[1-4]	Μικρόμετρο αέρα	[1-11]	Σύνδεση υλικού G $\frac{3}{8}$ „ (εξωτερικό σπείρωμα)
[1-5]	Βίδα ασφάλισης μικρο- μέτρου	[1-12]	Συγκρότημα ακροφυσίων με ακροφύσιο αέρα, ακροφύσιο χρώματος (δεν απεικονίζεται), βελόνα (δεν απεικονίζεται)
[1-6]	Έμβολο αέρα (δεν απεικο- νίζεται)		
[1-7]	Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα G $\frac{1}{4}$ ” (εξωτερικό σπείρωμα)		

6.2. Μικρόμετρο αέρα

[3-1]	SATA adam 2 (βλέπε κεφάλαιο 14)	[3-3]	Ξεχωριστό μανόμετρο χωρίς ρυθμιστική διάταξη (βλέπε κεφάλαιο 14)
[3-2]	Ξεχωριστό μανόμετρο με ρυθμιστική διάταξη (βλέπε κεφάλαιο 14)	[3-4]	Μέτρηση πίεσης στο δίκτυο πεπιεσμένου αέρα

7. Τεχνικά χαρακτηριστικά

Ονομασία	RP	HVLP
Συνιστώμενη πίεση εισόδου πιστολιού	2.5 bar	2.5 bar
Προτεινόμενη πίεση εισόδου πιστολιού - Συμμορφούμενη	–	> 2.5 bar (πίεση στο εσωτερικό του ακροφυσίου > 0.7 bar)
Προτεινόμενη πίεση εισόδου πιστολιού - Συμμορφούμενη νομοθεσία Λομβαρδία / Ιταλία	–	< 3.0 bar (πίεση στο εσωτερικό του ακροφυσίου < 1.0 bar)
Μέγ. πίεση εισόδου πιστολιού (αέρας)	10.0 bar	

Ονομασία	RP	HVLP
Μέγ. πίεση εισόδου πιστολιού (υλικό)	Βλ. σήμανση/στοιχεία επάνω στο πιστόλι	
Προτεινόμενη απόσταση ψεκασμού SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Προτεινόμενη απόσταση ψεκασμού SATAjet 3000 K Λομβαρδία/Ιταλία	–	10 cm - 15 cm
Κατανάλωση αέρα SATAjet 3000 K	430 NI/min στα 2,5 bar	560 NI/min στα 2,5 bar
Μέγ. θερμοκρασία μέσου ψεκασμού	50 °C	
Βάρος	570 g	

8. Λειτουργία



Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από ελαστικό σωλήνα πεπιεσμένου αέρα που σπάει

Όταν δεν χρησιμοποιείτε κατάλληλους ελαστικούς σωλήνες πεπιεσμένου αέρα, τότε μπορεί να προκληθούν ζημιές σε αυτούς από πολύ υψηλή πίεση με αποτέλεσμα να εκραγούν.

→ Χρησιμοποιείτε μόνο ελαστικούς σωλήνες ανθεκτικούς σε διαλυτικά, αντιστατικούς και χωρίς τεχνικά ελαττώματα, για πεπιεσμένο αέρα με ανοχή σε συνεχή πίεση τουλάχιστον 10 bar, με ανορθωτική αντίσταση < 1 MOhm και ελάχ. εσωτερική διάμετρο 9 mm (βλ. Κεφάλαιο 14).



Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού λόγω πολύ υψηλής πίεσης εισόδου υλικού

Μία πολύ υψηλή πίεση εισόδου υλικού μπορεί να οδηγήσει σε σκάσιμο του εύκαμπτου σωλήνα υλικού και άλλων στοιχείων που διαπερνάει το υλικό.

→ Να μην γίνεται υπέρβαση της μέγιστης πίεσης εισόδου υλικού που αναγράφεται επάνω στο πιστόλι.

**Προσοχή!****Ζημιές λόγω βρόμικου πετρεσμένου αέρα**

Η χρήση όχι καθαρού πετρεσμένου αέρα μπορεί να προξενήσει δυσλειτουργίες.

→ Χρησιμοποιήστε καθαρό πετρεσμένο αέρα. Για παράδειγμα με φίλτρο SATA 100 (# 148247) εκτός της καμπίνας βαφής ή με φίλτρο SATA 484 (# 92320) εντός της καμπίνας βαφής.

Πριν από κάθε χρήση προσέξτε/ελέγξτε τα εξής σημεία, για να διασφαλί-
ζεται μια ασφαλής εργασία με το πιστόλι βαφής:

- Ελέγξτε τη σωστή έδραση όλων των βιδών [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] και των βιδών [2-5]. Σφίξτε ενδ. τις βίδες.
- Ακροφύσιο χρώματος [2-2] με ροπή σύσφιξης 14 Nm [7-5] σφιγμένο.
- Βίδα ασφάλισης [10-1] σφιγμένη.
- Χρησιμοποιείται τεχνικά καθαρός πετρεσμένος αέρας.

8.1. Πρώτη έναρξη λειτουργίας

- Φυσήξτε καλά τον αγωγό πετρεσμένου αέρα πριν την τοποθέτηση και ξεπλύνετε τον αγωγό υλικού.
- Ξεπλύνετε το κανάλι χρώματος με κατάλληλο καθαριστικό υγρό.
- Βιδώστε τον συνδετικό μαστό [2-8] στη σύνδεση αέρα [1-7].
- Ευθυγραμμίστε το ακροφύσιο αέρα.
Οριζόντια δέσμη ψεκασμού [2-7]
Κάθετη δέσμη ψεκασμού [2-6]

8.2. Λειτουργία ρύθμισης**Σύνδεση πιστολιού βαφής**

- Συνδέστε τον σύνδεσμο υλικού [2-11] και τον εύκαμπτο σωλήνα υλικού [2-10].
- Συνδέστε το σωλήνα πετρεσμένου αέρα [2-9].

Προσαρμογή εσωτερικής πίεσης πιστολιού**Υπόδειξη!**

Στις δυνατότητες ρύθμισης [3-2], [3-3] και [3-4] πρέπει το μικρόμετρο-αέρα [1-4] να είναι πλήρως ανοιχτό (σε κάθετη θέση).

**Υπόδειξη!**

Πιο συγκεκριμένα η εσωτερική πίεση πιστολιού μπορεί να ρυθμιστεί με το SATA adam 2 **[3-1]**.

**Υπόδειξη!**

Αν δεν επιτυγχάνεται η απαιτούμενη πίεση εισόδου πιστολιού, πρέπει να αυξηθεί η πίεση στο δίκτυο πεπιεσμένου αέρα.

Η πολύ υψηλή πίεση αέρα εισόδου οδηγεί σε μεγάλη απαιτούμενη δύναμη για τον χειρισμό της σκανδάλης.

- Τραβήξτε τη σκανδάλη **[1-10]** πλήρως.
- Ρυθμίστε την πίεση εισόδου πιστολιού σύμφωνα με τις παρακάτω δυνατότητες ρύθμισης **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** έως **[3-4]**. Τηρείτε τη μέγιστη πίεση εισόδου πιστολιού (βλέπε κεφάλαιο 7).
- Φέρτε τη σκανδάλη στη θέση εξόδου.

Ρύθμιση ποσότητας υλικού**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.

**Υπόδειξη!**

Όταν είναι εντελώς ανοιχτή η ρύθμιση ποσότητας υλικού υπάρχει ελάχιστη φθορά στο ακροφύσιο χρώματος και στη βελόνα. Επιλέξτε το μέγεθος του ακροφυσίου ανάλογα με το μέσο ψεκασμού και την ταχύτητα εργασίας.

Η ποσότητα υλικού και μαζί η ανύψωση της βελόνας μπορεί να ρυθμιστεί αδιαβάθμητα μέσω της ρυθμιστικής βίδας σύμφωνα με τις εικόνες **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** και **[4-4]**.

- Λύστε το κόντρα παξιμάδι **[1-3]**.
- Τραβήξτε τη σκανδάλη **[1-10]** πλήρως.
- Ρυθμίστε την ποσότητα υλικού στη ρυθμιστική βίδα **[1-2]**.
- Σφίξτε το κόντρα παξιμάδι με το χέρι.
- Τραβήξτε τελείως τη σκανδάλη **[6-2]** και ρυθμίστε την πίεση τροφοδοσίας υλικού.

Ρύθμιση δέσμης ψεκασμού

Η δέσμη ψεκασμού μπορεί να ρυθμιστεί αδιαβάθμητα με τη βοήθεια της ρύθμισης στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού **[1-1]** μέχρι να επιτευχθεί μια στρογγυλή δέσμη ψεκασμού.

- Ρυθμίστε τη δέσμη ψεκασμού με περιστροφή της ρύθμισης στρογγυλής και πλατιάς δέσμης ψεκασμού **[1-1]**.
 - Περιστροφή προς τα δεξιά **[5-2]** – Στρογγυλή δέσμη ψεκασμού
 - Περιστροφή προς τα αριστερά **[5-1]** – Πλατιά δέσμη ψεκασμού

Έναρξη διαδικασίας βαφής

- Σταθείτε σε απόσταση ψεκασμού (βλέπε κεφάλαιο 7).
- Τραβήξτε πλήρως τη σκανδάλη **[6-2]** και οδηγήστε το πιστόλι βαφής 90° προς την επιφάνεια βαφής **[6-1]**.
- Διασφαλίστε την τροφοδοσία αέρα ψεκασμού και την τροφοδοσία υλικού.
- Τραβήξτε τη σκανδάλη **[1-10]** προς τα πίσω και ξεκινήστε τη διαδικασία βαφής. Ρυθμίστε την ποσότητα υλικού και τη δέσμη ψεκασμού, αν απαιτείται.

Τερματισμός διαδικασίας βαφής

- Φέρτε τη σκανδάλη **[1-10]** στη θέση εξόδου.
- Μόλις τελειώσει η διαδικασία βαφής, διακόψτε τον αέρα ψεκασμού. Τηρείτε τις υποδείξεις για τη φροντίδα και τη φύλαξη (βλέπε κεφάλαιο 10).

9. Συντήρηση και διατήρηση σε καλή κατάσταση



Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.

Σε εργασίες συντήρησης, ενώ διατηρείται η σύνδεση στο δίκτυο πεπιεσμένου αέρα, ενδέχεται να αποσυνδεθούν εξαρτήματα μη αναμενόμενα και να υπάρξει διαρροή υλικού.

→ Αποσυνδέετε το πιστόλι βαφής από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα πριν από κάθε εργασία συντήρησης.

**Προειδοποίηση!****Κίνδυνος τραυματισμού από αιχμηρές ακμές**

Σε εργασίες συναρμολόγησης στο συγκρότημα ακροφυσίων υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από αιχμηρές ακμές.

→ Φοράτε γάντια εργασίας.

→ Χρησιμοποιείτε το εργαλείο εξαγωγής SATA πάντα στραμμένο ανάποδα από το σώμα.

Το επόμενο κεφάλαιο περιγράφει τη συντήρηση και τις εργασίες για τη διατήρηση του

πιστολιού βαφής. Οι εργασίες συντήρησης και επισκευής επιτρέπεται να εκτελούνται

μόνο από εκπαιδευμένο εξουσιοδοτημένο ειδικό.

■ Πριν από κάθε εργασία συντήρησης και επισκευής διακόπτετε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα στη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα [1-7].

Για την επισκευή διατίθενται ανταλλακτικά (δείτε κεφάλαιο 15).

9.1. Αντικατάσταση συγκροτήματος ακροφυσίων**Προσοχή!****Ζημιές από λάθος συναρμολόγηση**

Εξαιτίας της λάθος σειράς συναρμολόγησης μπορεί να προκληθούν ζημιές στο ακροφύσιο χρώματος και τη βελόνα χρώματος.

→ Τηρείτε οπωσδήποτε τη σειρά συναρμολόγησης. Μη βιδώνετε ποτέ το ακροφύσιο χρώματος ενώ η βελόνα χρώματος βρίσκεται υπό τάση.

Το συγκρότημα ακροφυσίων αποτελείται από έναν ελεγμένο συνδυασμό ακροφυσίου αέρα [7-1], ακροφυσίου χρώματος [7-2] και βελόνας χρώματος [7-3]. Αντικαταστήστε πλήρως το συγκρότημα ακροφυσίων.

Αποσυναρμολόγηση συγκροτήματος ακροφυσίων

■ Λύστε το κόντρα παξιμάδι [1-3].

■ Ξεβιδώστε τη ρυθμιστική βίδα [1-2] με κόντρα παξιμάδι από το σώμα πιστολιού.

■ Αφαιρέστε το ελατήριο και τη βελόνα χρώματος [7-3].

■ Ξεβιδώστε το ακροφύσιο αέρα [7-1].

■ Ξεβιδώστε τη βίδα χρώματος [7-2] με κλειδί πολλαπλών χρήσεων από το σώμα πιστολιού.

Συναρμολόγηση συγκροτήματος ακροφυσίων

■ Βιδώστε το ακροφύσιο χρώματος [7-5] με κλειδί πολλαπλών χρήσεων

στο σώμα πιστολιού και σφίξτε με ροπή σύσφιξης 14 Nm.

- Βιδώστε το ακροφύσιο αέρα [7-4] στο σώμα πιστολιού.
- Τοποθετήστε τη βελόνα χρώματος και το ελατήριο [7-6].
- Βιδώστε τη ρυθμιστική βίδα [1-2] με κόντρα παξιμάδι [1-3] στο σώμα πιστολιού.

Μετά την τοποθέτηση ρυθμίστε την ποσότητα υλικού, σύμφωνα με το κεφάλαιο 8.2.

9.2. Αντικατάσταση δακτυλίου διανομής αέρα



Υπόδειξη!

Μετά την αποσυναρμολόγηση του δακτυλίου διανομής αέρα ελέγχετε την επιφάνεια στεγανοποίησης στο πιστόλι βαφής. Αν υπάρχουν ζημιές απευθυνθείτε στην εξυπηρέτηση πελατών SATA (για τη διεύθυνση βλέπε κεφάλαιο 16).

Αποσυναρμολόγηση δακτυλίου διανομής αέρα

- Αποσυναρμολογήστε το συγκρότημα ακροφυσίων (δείτε κεφάλαιο 9.1).
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο διανομής αέρα με το εργαλείο εξαγωγής SATA [8-1].
- Ελέγξτε την επιφάνεια στεγανοποίησης [8-2] για ακαθαρσίες, αν απαιτείται καθαρίστε.

Συναρμολόγηση δακτυλίου διανομής αέρα

- Τοποθετήστε τον δακτύλιο δακτυλίου διανομής αέρα. Ο πείρος [8-3] του δακτυλίου διανομής αέρα πρέπει να ευθυγραμμιστεί αντίστοιχα.
 - Πρεσάρτε ομοιόμορφα τον δακτύλιο διανομής αέρα.
 - Συναρμολογήστε το συγκρότημα ακροφυσίων (δείτε κεφάλαιο 9.1).
- Μετά την τοποθέτηση ρυθμίστε την ποσότητα υλικού, σύμφωνα με το κεφάλαιο 8.2.

9.3. Αντικατάσταση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

Η αντικατάσταση είναι απαραίτητη, εάν στο αυτορυθμιζόμενο συγκρότημα βελονών χρώματος εξέρχεται υλικό.

Αποσυναρμολόγηση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

- Λύστε το κόντρα παξιμάδι [1-3].
- Ξεβιδώστε τη ρυθμιστική βίδα [1-2] με κόντρα παξιμάδι από το σώμα πιστολιού.
- Αφαιρέστε το ελατήριο και τη βελόνα χρώματος [9-1].

- Αποσυναρμολογήστε τη σκανδάλη [9-2].
- Ξεβιδώστε το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος [9-3] από το σώμα του πιστολιού.

Συναρμολόγηση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

- Βιδώστε το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος [9-3] στο σώμα πιστολιού.
- Συναρμολογήστε τη σκανδάλη [9-2].
- Τοποθετήστε το ελατήριο και τη βελόνα χρώματος [9-1].
- Βιδώστε τη ρυθμιστική βίδα [1-2] με κόντρα παξιμάδι [1-3] στο σώμα πιστολιού.

Μετά την τοποθέτηση ρυθμίστε την ποσότητα υλικού, σύμφωνα με το κεφάλαιο 8.2.

9.4. Αντικατάσταση εμβόλου αέρα, ελατηρίου εμβόλου αέρα και μικρομέτρου αέρα



Προειδοποίηση!

Κίνδυνος τραυματισμού από αποσυνδεδεμένο μικρόμετρο αέρα.

Το μικρόμετρο αέρα μπορεί να εκτοξευτεί ανεξέλεγκτα έξω από το πιστόλι βαφής εάν δεν έχει συσφιχθεί η βίδα ασφάλισης.

→ Ελέγξτε τη σωστή έδραση της βίδας ασφάλισης του μικρομέτρου αέρα και ενδ. σφίξτε την.

Η αντικατάσταση απαιτείται όταν ενώ δεν έχει πατηθεί η σκανδάλη εξέρχεται αέρας στο ακροφύσιο αέρα ή στο μικρόμετρο αέρα.

Αποσυναρμολόγηση εμβόλου αέρα, ελατηρίου εμβόλου αέρα και μικρομέτρου αέρα

- Βιδώστε τη βίδα ασφάλισης [10-1] στο σώμα του πιστολιού.
- Τραβήξτε το μικρόμετρο αέρα [10-5] από το σώμα πιστολιού.
- Αφαιρέστε το έμβολο αέρα με το ελατήριο εμβόλου αέρα [10-4].
- Αφαιρέστε το στέλεχος εμβόλου αέρα [10-3].

Συναρμολόγηση εμβόλου αέρα, ελατηρίου εμβόλου αέρα και μικρομέτρου αέρα

- Τοποθετήστε το στέλεχος εμβόλου αέρα [10-3] στη σωστή θέση.
- Λιπάνετε και τοποθετήστε το έμβολο αέρα με το ελατήριο εμβόλου αέρα [10-4], καθώς και το μικρόμετρο αέρα [10-5] με γράσο πιστολιού SATA (# 48173).

- Πιέστε προς τα μέσα το μικρόμετρο αέρα **[10-5]** στο σώμα πιστολιού.
 - Βιδώστε τη βίδα ασφάλισης **[10-1]** στο σώμα πιστολιού.
- Μετά την τοποθέτηση ρυθμίστε την ποσότητα υλικού, σύμφωνα με το κεφάλαιο 8.2.

9.5. Αντικατάσταση αυτορυθμιζόμενου στεγανοποιητικού παρεμβύσματος (πλευρά αέρα)

Η αντικατάσταση είναι απαραίτητη, εάν εξέρχεται αέρας κάτω από τη σκανδάλη.

Αποσυναρμολόγηση αυτορυθμιζόμενου στεγανοποιητικού παρεμβύσματος

- Λύστε το κόντρα παξιμάδι **[1-3]**.
- Ξεβιδώστε τη ρυθμιστική βίδα **[1-2]** με κόντρα παξιμάδι από το σώμα πιστολιού.
- Αφαιρέστε το ελατήριο και τη βελόνα χρώματος **[9-1]**.
- Αποσυναρμολογήστε τη σκανδάλη **[9-2]**.
- Βιδώστε τη βίδα ασφάλισης **[10-1]** στο σώμα του πιστολιού.
- Τραβήξτε το μικρόμετρο αέρα **[10-5]** από το σώμα πιστολιού.
- Αφαιρέστε το έμβολο αέρα με το ελατήριο εμβόλου αέρα **[10-4]**.
- Αφαιρέστε το στέλεχος εμβόλου αέρα **[10-3]**.
- Ξεβιδώστε το αυτορυθμιζόμενο στεγανοποιητικό παρέμβυσμα **[10-2]** στο σώμα του πιστολιού.

Συναρμολόγηση αυτορυθμιζόμενου στεγανοποιητικού παρεμβύσματος

- Βιδώστε το αυτορυθμιζόμενο στεγανοποιητικό παρέμβυσμα **[10-2]**.
- Τοποθετήστε το στέλεχος εμβόλου αέρα **[10-3]** στη σωστή θέση.
- Λιπάνετε και τοποθετήστε το έμβολο αέρα με το ελατήριο εμβόλου αέρα **[10-4]**, καθώς και το μικρόμετρο αέρα **[10-5]** με γράσο πιστολιού SATA (# 48173).
- Πιέστε προς τα μέσα το μικρόμετρο αέρα **[10-5]** στο σώμα πιστολιού.
- Βιδώστε τη βίδα ασφάλισης **[10-1]**.
- Συναρμολογήστε τη σκανδάλη **[9-2]**.
- Τοποθετήστε το ελατήριο και τη βελόνα χρώματος **[9-1]**.
- Βιδώστε τη ρυθμιστική βίδα **[1-2]** με κόντρα παξιμάδι **[1-3]** στο σώμα πιστολιού.

Μετά την τοποθέτηση ρυθμίστε την ποσότητα υλικού, σύμφωνα με το κεφάλαιο 8.2.

9.6. Αντικατάσταση ρυθμιστικής βίδας της ρύθμισης στρογγυλής / πλατιάς δέσμης ψεκασμού

Η αντικατάσταση είναι απαραίτητη όταν εξέρχεται αέρας στη ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού ή όταν δεν είναι πλέον δυνατή η ρύθμιση της δέσμης ψεκασμού.

Αποσυναρμολόγηση ρυθμιστικής βίδας

- Ξεβιδώστε τη φρεζάτη βίδα [11-2].
- Αφαιρέστε το ρικνωτό κουμπί [11-3].
- Βιδώστε τη ρυθμιστική βίδα [11-4] με κλειδί πολλαπλών χρήσεων στο σώμα πιστολιού.

Συναρμολόγηση ρυθμιστικής βίδας

- Βιδώστε τη ρυθμιστική βίδα [11-4] με κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA στο σώμα πιστολιού.
- Τοποθετήστε το ρικνωτό κουμπί [11-3].
- Επιχρίστε τη φρεζάτη βίδα [11-2] με Loctite 242 [11-1] και βιδώστε με το χέρι.

10. Φροντίδα και αποθήκευση

Για να διασφαλίζεται η λειτουργία του πιστολιού βαφής, απαιτείται προσεκτικός χειρισμός, καθώς και συνεχή φροντίδα του προϊόντος.

- Φυλάξτε το πιστόλι βαφής σε χώρο χωρίς υγρασία.
- Καθαρίζετε το πιστόλι βαφής μετά από κάθε χρήση και πριν από κάθε αλλαγή υλικού.



Προσοχή!

Ζημιές από λάθος καθαριστικό μέσο

Το πιστόλι βαφής μπορεί να υποστεί ζημιές αν χρησιμοποιηθούν επιθετικά καθαριστικά μέσα για τον καθαρισμό του.

- Μην χρησιμοποιείτε επιθετικά καθαριστικά μέσα.
- Χρησιμοποιείτε ουδέτερα καθαριστικά υγρά με τιμή pH 6–8.
- Μην χρησιμοποιείτε οξέα, αλκαλικά διαλύματα, βάσεις, αποχρωστικά, ακατάλληλα αναγεννημένα λάδια ή άλλα επιθετικά καθαριστικά μέσα.

**Προσοχή!****Υλικές ζημιές από εσφαλμένο καθαρισμό**

Η βύθιση σε διαλύτες ή καθαριστικά μέσα ή ο καθαρισμός σε συσκευή με υπερήχους μπορεί να προκαλέσει ζημιές στο πιστόλι βαφής.

→ Μην βάζετε το πιστόλι βαφής μέσα σε διαλύτες ή καθαριστικά μέσα.

→ Μην καθαρίζετε το πιστόλι βαφή σε συσκευή με υπερήχους.

→ Χρησιμοποιείτε μόνο πλυντήρια πιστολιών βαφής που συνιστά η SATA.

**Προσοχή!****Υλικές ζημιές από λάθος εργαλείο καθαρισμού**

Μην καθαρίζετε ποτέ τις βρώμικες οπές με ακατάλληλα αντικείμενα.

Ακόμα και οι μικρότερες ζημιές επηρεάζουν την εικόνα ψεκασμού.

→ Χρησιμοποιείτε βελόνες καθαρισμού ακροφυσίων SATA (# 62174) ή (# 9894).

**Υπόδειξη!**

Σε σπάνιες περιπτώσεις μπορεί να χρειαστεί η αποσυναρμολόγηση μερικών μερών του πιστολιού βαφής για τον σχολαστικό καθαρισμό του. Αν απαιτείται αποσυναρμολόγηση, τότε αυτή πρέπει να περιορίζεται μόνο στα εξαρτήματα που εξαιτίας της λειτουργίας τους έρχονται σε επαφή με το υλικό.

- Ξεπλύνετε καλά το πιστόλι βαφής με διαλυτικό.
- Καθαρίστε το ακροφύσιο αέρα με πινέλο ή βούρτσα.
- Γρασάρετε ελαφριά τα κινούμενα μέρη με γράσο πιστολιού.

11. Βλάβες

Οι βλάβες που περιγράφονται στη συνέχεια επιτρέπεται να επιδιορθώνονται μόνο από εκπαιδευμένο ειδικό προσωπικό.

Αν μια βλάβη δεν μπορεί να διορθωθεί με τα μέτρα αντιμετώπισης που περιγράφονται παρακάτω, στείλτε το πιστόλι βαφής στο τμήμα εξυπηρέτησης πελατών της SATA (για τη διεύθυνση βλέπε κεφάλαιο 16).

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Ασταθής δέσμη ψεκασμού (πέταγμα/ασταθής εκτόξευση) ή φυσαλίδες αέρα στο δοχείο ανάρτησης.	Το ακροφύσιο χρώματος δεν είναι καλά σφιγμένο.	Σφίξτε το ακροφύσιο χρώματος με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων.
	Ο δακτύλιος διανομής αέρα είναι κατεστραμμένος ή ακάθαρτος.	Αντικαταστήστε τον δακτύλιο διανομής αέρα (βλέπε κεφάλαιο 9.2).
Εικόνα ψεκασμού πολύ μικρή, λοξή, μονόπλευρη ή διαχωρίζεται.	Τα ανοίγματα του ακροφυσίου αέρα είναι μπλοκαρισμένα από βερνίκι.	Καθαρίστε το ακροφύσιο αέρα. Τηρείτε τις υποδείξεις καθαρισμού (βλέπε κεφάλαιο 10).
	Η κεφαλή του ακροφυσίου χρώματος (μύτη ακροφυσίου χρώματος) έχει υποστεί ζημιά.	Ελέγξτε το συγκρότημα ακροφυσίων χρώματος για ζημιές και ενδ. αντικαταστήστε το συγκρότημα ακροφυσίων (βλέπε κεφάλαιο 9.1).
Καμία λειτουργία της ρύθμισης στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού – Η ρυθμιστική βίδα περιστρέφεται ελεύθερα.	Ο δακτύλιος διανομής αέρα δεν είναι σωστά τοποθετημένος (η γλωττίδα δεν βρίσκεται στην οπή) ή έχει ζημιά.	Αντικαταστήστε τον δακτύλιο διανομής αέρα (βλέπε κεφάλαιο 9.2).
	Πολύ λίγο μέσο ψεκασμού στο δοχείο ανάρτησης.	Πληρώστε το δοχείο ανάρτησης (βλ. Κεφάλαιο 8.2).
Η ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού δεν περιστρέφεται.	Η ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού έχει περιστραφεί πολύ δυνατά κόντρα στη φορά του ρολογιού και στο τερματικό σημείο, η ρυθμιστική βίδα χαλάωσε μέσα στο σπείρωμα του πιστολιού.	Ξεβιδώστε τη ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων για να γίνει προσβάσιμη και ενδ. να αντικατασταθεί πλήρως (βλέπε κεφάλαιο 9.6).

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Το πιστόλι βαφής δεν μπορεί να απενεργοποιηθεί τον αέρα.	Η έδραση του εμβόλου αέρα είναι ακάθαρτη.	Καθαρίστε την έδραση του εμβόλου αέρα. Τηρείτε τις υποδείξεις καθαρισμού (βλέπε κεφάλαιο 10).
	Έμβολα αέρα φθαμένα.	Αντικαταστήστε τα έμβολα αέρα και το συγκρότημα εμβόλου αέρα (βλέπε κεφάλαιο 9.4).
Σκουριά στο σπείρωμα του ακροφυσίου αέρα, στο κανάλι υλικού (σύνδεση δοχείου) ή στο σώμα του πιστολίου βαφής.	Το καθαριστικό υγρό (υδατώδες) παραμένει πολύ ώρα στο πιστόλι.	Αντικαταστήστε το σώμα πιστολίου. Τηρείτε τις υποδείξεις καθαρισμού (βλέπε κεφάλαιο 10).
	Χρησιμοποιούνται ακατάλληλα υγρά καθαρισμού.	
Το μέσο ψεκασμού εξέρχεται πίσω από το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος.	Το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος έχει χαλάσει ή δεν υπάρχει.	Αντικαταστήστε το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος (βλέπε κεφάλαιο 9.3).
	Η βελόνα χρώματος έχει ζημιιά.	Αντικαταστήστε το συγκρότημα ακροφυσίων (βλέπε κεφάλαιο 9.1).
	Η βελόνα χρώματος είναι λερωμένη.	Καθαρίστε τη βελόνα χρώματος. Τηρείτε τις υποδείξεις καθαρισμού (βλέπε κεφάλαιο 10).
Το πιστόλι βαφής στάζει στην κεφαλή του ακροφυσίου χρώματος ("μύτη ακροφυσίου χρώματος").	Ξένο σώμα μεταξύ κεφαλής βελόνας χρώματος και ακροφυσίου χρώματος.	Καθαρίστε το ακροφύσιο χρώματος και τη βελόνα χρώματος. Τηρείτε τις υποδείξεις καθαρισμού (βλέπε κεφάλαιο 10).
	Ζημιιά στο συγκρότημα ακροφυσίου.	Αντικαταστήστε το συγκρότημα ακροφυσίων (βλέπε κεφάλαιο 9.1).

12. 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!

13. Εξυπηρέτηση πελατών

Παραελκόμενο εξοπλισμό, ανταλλακτικά και τεχνική υποστήριξη θα λάβετε από τον τοπικό σας έμπορο της SATA.

14. Αξεσουάρ

Αρ. εί-δους	Ονομασία	Πλήθος
6981	Μαστός ταχυσυνδέσμου G 1/4" (εσωτερικό σπείρωμα)	5 τεμ.
13623	Ταχυσύνδεσμος 1/4" (εξωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.
27771	Μικρόμετρο αέρα με μανόμετρο, 1/4" (εξωτερικό σπείρωμα) και G 1/4" (εσωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.
38265	SATA Φίλτρο υλικού 60 msh, G 3/8" (εσωτερικό σπείρωμα) και 3/8" (εξωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.
48173	Γράσο υψηλής απόδοσης	1 τεμ.
64030	Σετ καθαρισμού με 2 βούρτσες καθαρισμού, μεσαίου μεγέθους και 12 βελόνες καθαρισμού ακροφυσίων	1 σετ
91140	Σύνδεσμος υλικού 3/8" (εξωτερικό σπείρωμα) με Μαστός G 3/8" (εσωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.
91157	Σύνδεσμος υλικού 3/8" (εξωτερικό σπείρωμα) με Μαστός G 3/8" (εσωτερικό σπείρωμα) και φίλτρο 60 msh	1 τεμ.
92031	Σωλήνας υλικού G 3/8" (εσωτερικό σπείρωμα) - 3/8" (εξωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.
147504	Ζεύγος εύκαμπτων σωλήνων 9 x 9 mm, μήκους 15 m, με πλέγμα κάλυψης, G 3/8" και G 1/2" (υλ.), G 1/4" (αέρας) (εσωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.
147512	Ζεύγος εύκαμπτων σωλήνων 9 x 9 mm, μήκους 10 m, με πλέγμα κάλυψης, G 3/8" και G 1/2" (υλ.), G 1/4" (αέρας) (εσωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.

Αρ. εί-δους	Ονομασία	Πλήθος
147520	Ζεύγος εύκαμπτων σωλήνων 9 x 9 mm, μήκους 6 m, με πλέγμα κάλυψης, G 3/8" και G 1/2" (υλ.), G 1/4" (αέρας) (εσωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.

15. Ανταλλακτικά

Αρ. εί-δους	Ονομασία	Πλήθος
6395	Κλιπ CCS (πράσινο, μπλε, κόκκινο, μαύρο)	4 τεμ.
9050	Σετ εργαλείων	1 σετ
15438	Στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος	1 τεμ.
91959	Στέλεχος εμβόλου αέρα	1 τεμ.
92056	Σετ σκανδάλης	1 τεμ.
92619	Ρύθμιση ποσότητας υλικού με αντιπερικόχλιο	1 τεμ.
92742	Ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού, πλήρης	1 τεμ.
93526	Σύνδεση υλικού, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τεμ.
93559	Εφαρμογές, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τεμ.
97824	Δακτύλιος διανομής αέρα	3 τεμ.
133926	Σετ τροχαλιών σκανδάλης	1 σετ
133942	Συγκρατητήρας στεγανοποιητικού	1 τεμ.
133959	Ελατήριο πίεσης για βελόνα χρώματος και έμβολο αέρα	3 τεμ.
133967	Βίδα ασφάλισης για μικρόμετρο αέρα SATA	3 τεμ.
133991	Κουμπί εμβόλου αέρα	3 τεμ.
134098	Τεμάχιο σύνδεσης αέρα 1/4" (εξωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.
139964	Μικρόμετρο αέρα	1 τεμ.

□	Περιλαμβάνεται στο σετ επισκευής (# 92767)
○	Περιλαμβάνεται στη μονάδα συντήρησης εμβόλου αέρα (# 92759)
●	Περιλαμβάνεται στο σετ στεγανοποιητικών παρεμβυσμάτων (#183780)

16. 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 οδηγίας εξοπλισμού υπό πίεση 2014/68/ΕΕ Μονάδα Α1 (Εσωτερικός έλεγχος της παραγωγής) Σειρά DIN EN 13445 και της οδηγίας 2014/34/ΕΕ, καθώς και των ισχυουσών τη στιγμή της δήλωσης συμμόρφωσης τροποποιήσεων και μπορεί σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία ΕΕ 2014/34/ΕΕ να χρησιμοποιηθεί σε περιοχές με κίνδυνο εκρήξεων (ATEX), Παράρτημα Χ, Β.

Κατασκευαστής

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

Περιγραφή προϊόντος

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Σήμανση ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Σχετικές Οδηγίες

- Οδηγία ΕΕ 2014/34/ΕΕ
- Οδηγία ΕΚ 2006/42/ΕΚ

Εφαρμοζόμενα εναρμονισμένα πρότυπα

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Εφαρμοζόμενα εθνικά πρότυπα

- DIN 31000:2011

Τα έγγραφα που απαιτούνται σύμφωνα με την Οδηγία 2014/34/ΕΕ Άρθρο 13 έχουν παρακατατεθεί στην αναφερόμενη υπηρεσία Αριθμός 0123 για 10 έτη.

Kornwestheim, 31/10/2019



Albrecht Kruse
Γενικός διευθυντής

Tartalomjegyzék [eredeti változat: német]

1. Általános tudnivalók	227	tás.....	236
2. Biztonsági tudnivalók.....	229	10. Karbantartás és tárolás	240
3. Rendeltetésszerű használat.....	231	11. Hibák	241
4. Leírás	231	12. Hulladékkezelés	243
5. Szállítási terjedelem	231	13. Vevőszolgálat	243
6. Felépítés.....	231	14. tartozék.....	244
7. Műszaki adatok	232	15. Pótalkatrészek	244
8. Üzemeltetés	233	16. EU megfelelőségi nyilatko- zat.....	245
9. Szervizelés és karbantar-			



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, valamint a szórópisztoly üzemeltetési utasítását mindig a termék mellett, vagy egy bárki számára bármikor hozzáférhető helyen tárolja!

1. Általános tudnivalók

1.1. Bevezetés

Ez az üzemeltetési utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a SATA-jet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP berendezés üzemeltetésével kapcsolatban, amelyet a következőkben lakkozópisztolynak nevezünk. Az útmutató az üzembe helyezést, a karbantartást és szervizelést, az ápolást és tárolást, valamint a hibaelhárítást ugyancsak bemutatja.

1.2. Célcsoport

A használati útmutató a következő személyeknek szól:

- festő- és fényező szakemberek
- ipari és kisipari fényező műhelyek képzett személyzete

1.3. Balesetvédelem

Kötelező betartani az általános és az országspecifikus balesetvédelmi előírásokat, valamint az idevágó üzemi és a műhelyre vonatkozó munkavédelmi előírásokat.

1.4. Tartozékok, pót- és kopó alkatrészek

Alapvetően a termék csak eredeti SATA márkájú tartozékokkal, pót- és kopó alkatrészekkel használható. A nem a SATA által szolgáltatott tartozékokat a gyártó nem vizsgálta be és nem hagyta jóvá. A nem jóváhagyott tartozékok, pót- és kopó alkatrészek használatából fakadó károkért a SATA nem vállal felelősséget.

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:

- Az üzemeltetési utasítás figyelmen kívül hagyása
- A termék rendeltetésellenes alkalmazása
- Nem szakképzett személyzet alkalmazása
- Személyi védőfelszerelés nem alkalmazása
- Nem eredeti tartozékok, pót- és kopó alkatrészek használata
- Önhatalmú átalakítások vagy műszaki módosítások
- Természetes elhasználódás/kopás
- Használatra nem jellemző ütés általi terhelés
- Össze- és szétszerelési munkák
- A kijelzőfelület tisztítása hegyes, éles vagy kemény tárgyakkal

1.6. Alkalmazott irányelvek, rendeletek és szabványok

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Robbanóképes közegek. 0. rész: Üzemanyagok – Általános követelmények

2014/34/EK számú EK irányelv

Robbanásveszélyes légkörben való használatra szánt felszerelések és védelmi rendszerek (ATEX)

A 2006/42/EK irányelv

A gépekről szóló irányelv

DIN EN 1127-1:2011, 1. rész

Robbanásvédelem, 1. rész: Alapok és módszerek

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Robbanóképes közegekben használt nem villamos berendezések - Alapmódszer és követelmények”

DIN EN ISO 12100:2011

Gépi berendezések biztonsága, általános követelmények

DIN EN 1953:2013

Szóró- és porlasztó berendezések rétegező anyagokhoz – biztonsági követelmények

DIN 31000:2011

„A technikai létesítmények biztonságos kialakításának általános elvei”

2. Biztonsági tudnivalók

Olvassa el és tartsa be a következő utasításokat. Be nem tartása vagy csak részleges betartása üzemzavarokhoz vezethet vagy súlyos, akár halálos sérüléseket okozhat.

2.1. Személyzettel szembeni követelmények

A lakkozópisztolyt csak tapasztalt szakmunkások és betanított személyek használhatják, akik ezt az üzemeltetési utasítást végigolvasták és megértették. Drogok, alkohol, gyógyszerek vagy egyéb okok miatt csökkent reakcióképességű személyek nem használhatják a lakkozópisztolyt.

2.2. Személyi védőfelszerelés

A lakkozópisztoly használatakor, valamint tisztításakor és karbantartásakor mindig viseljen engedélyezett légzésvédőt és védőszemüveget, továbbá hallásvédőt, megfelelő védőkesztyűt, munkaruhát és védőcipőt.

2.3. Alkalmazás robbanásveszélyes területeken

	Veszély!
A felrobbanó lakkozópisztoly életveszélyt okoz Ha a 0. zónabesorolású robbanásveszélyes környezetben használja a lakkozópisztolyt, robbanás következhet be. → Soha ne vigye a lakkozópisztolyt 0. zónabesorolású robbanásveszélyes környezetbe.	

A festékszóró pisztoly használata/tárolása a robbanásveszélyes Ex-zóna 1 és 2 típusú területeken engedélyezett. Tartsa be a termékjelöléseket!

2.4. Biztonsági tudnivalók

Műszaki állapot:

- Soha ne helyezze üzembe a lakkozópisztolyt sérült állapotban, vagy ha hiányoznak róla alkatrészek.
- A sérült lakkozópisztolyt haladéktalanul helyezze üzemem kívül, válassza le a sűrítettlevegő-ellátásról, és teljes körűen légtelenítse.

- Soha ne végezzen önhatalmúlag átalakításokat és műszaki módosításokat a lakkozópisztolyon.
- A lakkozópisztoly és a csatlakozó alkatrészek ép állapotát és stabil helyzetét minden használat előtt ellenőrizze, illetve szükség esetén hozza rendbe.

Munkavégzési anyagok

- Tilos sav- vagy lúgtartalmú szóróanyagokat feldolgozni.
- Halogén szénhidrogéneket tartalmazó oldószereket, benzint, kerozint, növényirtó és növényvédő szereket, valamint radioaktív anyagokat tilos feldolgozni. A halogénezett oldószerek robbanásveszélyes és maró vegyületeket képezhetnek.
- Nagy, éles szélű és koptató hatású festékanyagokat tartalmazó agreszív anyagokat tilos feldolgozni. Ilyen anyagok többet között a különböző típusú ragasztók, kontakt- és disperziós ragasztók, a klórkaucsuk, tisztító jellegű anyagok és durva rostanyagokkal töltött festékek.
- A működő lakkozópisztoly közelében kizárólag a munka előrehaladásához szükséges mennyiségben tároljon oldószert, festéket, lakkot, illetve egyéb veszélyes szóróanyagot. Ezeket a munka befejezését követően vigye vissza a megfelelő raktárba.

Üzemi paraméterek

- A lakkozópisztolyt kizárólag a típustáblán megadott paraméterek szerint működtesse.

Csatlakoztatott összetevők

- Kizárólag eredeti SATA tartozékokat és pótalkatrészeket használjon.
- A csatlakoztatott tömlők és vezetékek biztosan legyenek ellenállóak az üzemeltetésekor várható termikus, kémiai és mechanikai igénybevételekkel szemben.
- A nyomás alatt álló tömlők leválasztásakor az ostorszerű mozgás révén sérüléseket okozhatnak. A tömlők leválasztása előtt mindig teljesen légtelenítse azokat.

Tisztítás

- Soha ne használjon sav- vagy lúgtartalmú tisztítószeret a lakkozópisztoly tisztításához.
- Soha ne használjon halogénezett szénhidrogén alapú tisztítószeret.

Felhasználás helye

- Soha ne használja a lakkozópisztolyt gyújtóforrások – pl. nyílt láng, égő cigaretta és robbanásvédelemmel nem rendelkező elektromos eszközök – közelében.

- A lakkozópisztolyt csak jól szellőző helyiségekben használja.

Általános tudnivalók

- A lakkozópisztolyt soha ne irányítsa élőlényekre.
- Tartsa be a helyi biztonsági, balesetvédelmi, munkavédelmi és környezetvédelmi előírásokat.
- Tartsa be a balesetvédelmi előírásokat.

3. Rendeltetésszerű használat

A lakkozópisztolyt festékek és lakkok, valamint más alkalmas folyós anyagok arra alkalmas alapanyagra való felvitelére terveztük.

4. Leírás

A lakkozáshoz szükséges sűrített levegőt a sűrítettlevegő-csatlakozáshoz vezetik. Ha meghúzza az elsütőkart az első nyomáspontig, azzal aktiválja az előlevegő-vezérlést. Ha tovább húzza az elsütőkart, akkor a festéktű kihúzódik a festékfúvókából, a szóróanyag nyomásmentesen kiáramlik a festékfúvókából, és a légfúvókából kiáramló sűrített levegő szétporlasztja azt.

5. Szállítási terjedelem

- Lakkozópisztoly RP/HVLP fúvókakészlettel
- Szerszámkészlet
- CCS-klipsz
- Üzemeltetési utasítás

Kicsomagolás után ellenőrizze:

- A lakkozópisztoly épségét
- A gyári csomag teljessége

6. Felépítés

6.1. Szórópisztoly

[1-1] Kör- és szélessáv-szabályozó	[1-7] Sűrítettlevegő-csatlakozás, G 1/4" (külső menet)
[1-2] Anyagmennyiség-szabályozó	[1-8] ColorCode-rendszer (CCS)
[1-3] Anyagmennyiség-szabályozó ellenanyaja	[1-9] Szórópisztoly nyele
[1-4] Levegő-mikrométer	[1-10] Kengyel
[1-5] A levegő-mikrométer rögzítő csavarja	[1-11] G 3/8" anyagcsatlakozás (külső menetes)
[1-6] Légdugattyú (nem látható)	[1-12] Fúvókakészlet légfúvókával, festékfúvókával

(nem látható), festéktúvel
(nem látható)

6.2. Levegő-mikrométer

[3-1] SATA adam 2 (lásd a 14. fejezetet)

[3-2] Külön nyomásmérő szabályozóeszközzel (lásd a 14. fejezetet)

[3-3] Külön nyomásmérő szabályozóeszköz nélkül (lásd a 14. fejezetet)

[3-4] Nyomásmérés a sűrítettlevegő-hálózatonál

7. Műszaki adatok

Megnevezés	RP	HVLP
Javasolt bemeneti pisztoly-nyomás	2,5 bar	2,5 bar
A pisztoly törvényeknek megfelelő, javasolt bemeneti nyomása	–	> 2,5 bar (Fúvóka-belsőnyomás > 0,7 bar)
Pisztoly javasolt bemeneti nyomása, Lombardia/Olaszország törvényi előírásainak megfelelő	–	< 3,0 bar (Fúvóka-belsőnyomás < 1,0 bar)
Pisztoly legnagyobb bemeneti nyomása (levegő)	10,0 bar	
Pisztoly legnagyobb bemeneti nyomása (anyag)	lásd a pisztolyon lévő ismertetőjelet/adatot	
SATAjet 3000 K javasolt fecskendező távolsága	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
SATAjet 3000 K javasolt fecskendező távolsága (Lombardia/Olaszország)	–	10 cm - 15 cm
SATAjet 3000 K levegőfogyasztása	430 NI/min ha a nyomás 2,5 bar	560 NI/min ha a nyomás 2,5 bar
A szórandó közeg max. hőmérséklete	50 °C	

Megnevezés	RP	HVLP
Súly		570 g

8. Üzemeltetés

	Figyelmeztetés!
Kirepedt sűrítettlevegő-tömlő okozta sérülésveszély Nem megfelelő sűrítettlevegő-tömlő használata esetén az a túl nagy nyomás miatt károsodhat és felrobbanhat. → Csak oldószerálló, antisztatikus és műszakilag kifogástalan állapotú, legalább 10 bar állandó nyomószilárdságú, < 1 MOhm vezetési ellenállású és 9 mm min. belső átmérőjű sűrítettlevegő-tömlőt használjon (lásd a 14. fejezetet).	

	Figyelmeztetés!
Az anyag túl nagy bemeneti nyomása sérülést okozhat Az anyag túl nagy bemeneti nyomása miatt az anyagtömlő és más anyagvezető alkatrészek felhasadhatnak. → A pisztolyon megadott, az anyag legnagyobb bemeneti nyomását ne lépje túl.	

	Vigyázat!
Károsodások a szennyezett sűrített levegő miatt Szennyezett sűrített levegő használata hibás működést eredményezhet. → Használjon tiszta sűrített levegőt. Például 100-as SATA szűrőt (148247 sz.) a fényszűrőfűlkén kívül vagy 484-es SATA szűrőt (92320 sz.) a fényszűrőfűlkében.	

Minden használat előtt ügyeljen a következőkre/ellenőrizze az alábbiakat, hogy biztonságosan dolgozhasson a lakkozápisztollyal:

- Az összes csavar ([2-1], [2-2], [2-3], [2-4] és [2-5]) megfelelő meghúzását. Szükség esetén húzza meg a csavarokat.
- Húzza meg a [2-2] festékfúvókát 14 Nm nyomatékkal ([7-5]).
- Húzza meg a [10-1] rögzítőcsavart.
- Használjon műszaki szempontból tiszta sűrített levegőt.

8.1. Első használat

- Szerelés előtt a nagynyomású légvezetékét alaposan fújja ki, az anyagvezetékét pedig öblítse ki.
- Öblítse át a festékcsatornát megfelelő tisztítófolyadékkal.
- Csavarozza rá a [2-8] csatlakozót az [1-7] levegőcsatlakozásra.
- Állítsa be légfúvókát.
Vízszintes sugár: [2-7]
Függőleges sugár: [2-6]

8.2. Normál üzem

A lakkozópisztoly csatlakoztatása

- Csatlakoztassa a [2-11] anyagcsatlakozót és a [2-10] anyagtömlőt.
- Csatlakoztassuk a sűrítettlevegő tömlőt [2-9].

A pisztoly belső nyomásának beállítása



Figyelem!

A [3-2], [3-3] és [3-4] beállítási lehetőségeknél az [1-4] levegőmikrométer legyen teljesen nyitva (függőleges állás).



Figyelem!

A pisztoly belső nyomását a SATA adam 2 eszközzel állíthatja be a legpontosabban ([3-1]).



Figyelem!

Ha a pisztoly bemeneti nyomása a szükséges szint alatt van, növelje a nyomást a sűrítettlevegő-hálózatban.

Ha túl magas a bemeneti levegőnyomás, akkor túl nagy az elsütőerő.

- Teljesen húzza meg az [1-10] elsütőbillentyűt.
- A pisztoly bemeneti nyomását a [3-1], [3-2], [3-3] vagy [3-4] beállítási lehetőségek valamelyike szerint állítsa be. Tartsa be a pisztoly maximális bemeneti nyomását (lásd a 7. fejezetet).
- Állítsa vissza az elsütőbillentyűt a kiindulási helyzetébe.

Anyagmennyiség beállítása



Figyelem!

Lakkozásnál csak a munkafázishoz szükséges anyagmennyiséget használja.

Festés során ügyeljen a szükséges fecskendező távolságra. Festés után az anyagot szakszerűen tárolja vagy ártalmatlanítsa.



Figyelem!

A festékfúvóka és a festéktű teljesen nyitott anyagmennyiség-szabályozónál kopik a legkevésbé. A fúvókanagyságot a szóróanyag és a felhordási sebesség függvényében válassza meg.

Az anyagmennyiség és így a tüemelkedés a szabályozócsavarral a [4-1], [4-2], [4-3] és [4-4] ábra szerint fokozatmentesen állítható.

- Lazítsa meg az [1-3] ellenanyát.
- Teljesen húzza meg az [1-10] elsütőbillentyűt.
- Állítsa be az anyagmennyiséget az [1-2] szabályozócsavarral.
- Húzza meg kézzel az ellenanyát.
- Teljesen húzza le a [6-2] elsütőbillentyűt, és állítsa be az anyagellátó nyomást.

A szórósugar beállítása

A szórási sugár az [1-1] kör- és szélessáv-szabályozóval a körsugár eléréséig fokozatmentesen állítható.

- Állítsa be a szórási sugarat az [1-1] kör- és szélessáv-szabályozó elforgatásával.
 - Ha jobbra forgatja ([5-2]) – körsugár
 - Ha balra forgatja ([5-1]) – széles sáv

A lakkozási eljárás megkezdése

- Vegye fel a fecskendező távolságot (lásd a 7. fejezetet).
- Teljesen húzza meg az elsütőbillentyűt ([6-2]), és a lakkozópisztolyt vezesse 90°-ban a lakkozási felülethez ([6-1]).
- Gondoskodjon arról, hogy rendelkezésére álljon a szórólevegő-csatlakozás és a szükséges anyag.
- Húzza hátra az [1-10] elsütőbillentyűt, és kezdje meg a lakkozási eljárást. Szükség esetén állítsa után az anyagmennyiséget és a szórási sugarat.

Lakkozási folyamat befejezése

- Állítsa vissza az [1-10] elsütőbillentyűt a kiindulási helyzetébe.
- A lakkozási eljárás végén szakítsa meg a szórólevegőt. Tartsa be az ápolásra és tárolásra vonatkozó útmutatásokat (lásd a 10. fejezetet).

9. 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, váratlanul meglazulhatnak alkatrészek, és anyag léphet ki a készülékből.

→ A lakkozópisztolyt minden karbantartási művelet előtt válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról.



Figyelmeztetés!

Az éles szélek sérülésveszélyt jelentenek

A fúvókakészlet szerelésekor az éles szélek sérüléseket okozhatnak.

→ Viseljen védőkesztyűt.

→ A SATA kihúzó szerszámot soha ne használja maga felé.

Az alábbi fejezet a lakkozópisztoly karbantartásával és szervizelésével kapcsolatos tudnivalókat ismerteti. A karbantartási és szervizelési munkákat minden esetben bízza képzett szakemberekre.

- Minden karbantartási és szervizelési munka előtt szakítsa meg az [1-7] sűrítettlevegő-csatlakozás sűrítettlevegő-ellátását.

A karbantartáshoz cserealkatrészek állnak rendelkezésre (ld. a 15.fejezetet).

9.1. A fúvókakészlet cseréje



Vigyázat!

A hibás szerelés károkat okozhat

A hibás szerelési sorrend miatt a festékfúvóka és a festéktű is károsodhat.

→ Feltétlenül tartsa be a szerelési sorrendet. Soha ne csavarja be a festékfúvókát feszültség alatt álló festéktű ellenében.

A fúvókakészlet a [7-1] légfúvóka, a [7-2] festékfúvóka és a [7-3] festéktű ellenőrzött kombinációjából áll. Mindig a teljes fúvókakészletet cserélje le egyben.

Szerelje le a fúvókakészletet

- Lazítsa meg az [1-3] ellenanyát.
- Csavarja ki az [1-2] szabályozócsavart az ellenanyával együtt a pisztolytestből.
- Vegye ki a rugót és a [7-3] festéktűt.
- Csavarja le a [7-1] légfúvókát.
- Csavarja ki a [7-2] festékfúvókát a pisztolytestből egy univerzális kulccsal.

A fúvókakészlet beszerelése

- Csavarja be a [7-5] festékfúvókát a pisztolytestbe egy univerzális kulccsal, és húzza meg 14 Nm nyomatékkal.
- Csavarozza fel a [7-4] légfúvókát a pisztolytestre.
- Helyezze be a [7-6] festéktűt és rugót.
- Csavarja be az [1-2] szabályozócsavart az [1-3] ellenanyával együtt a pisztolytestbe.

A beszerelés után a 8.2. fejezetben leírt módon állítsa be az anyagmenyiséget.

9.2. A légelosztó gyűrű cseréje



Figyelem!

A légelosztó gyűrű leszerelése után ellenőrizze a tömítőfelületet a lakkozópisztolyban. Sérülések esetén forduljon a SATA ügyfélszolgálatához (a címet lásd: 16. fejezet).

A légelosztó gyűrű leszerelése

- Szerelje le a fúvókakészletet (lásd a 9.1. fejezetet).
- Húzza ki a légelosztó gyűrűt a [8-1] SATA kihúzó szerszámmal.
- Ellenőrizze, hogy a [8-2] tömítőfelület szennyezett-e, szükség esetén tisztítsa meg.

A légelosztó gyűrű beszerelése

- Helyezze be a légelosztó gyűrűt. Ügyeljen arra, hogy a légelosztó gyűrű [8-3] csapja megfelelően legyen beigazítva.
- A légelosztó gyűrűt nyomja be egyenletesen.
- Szerelje be a fúvókakészletet (lásd a 9.1. fejezetet).

A beszerelés után a 8.2. fejezetben leírt módon állítsa be az anyagmeny-

nyiséget.

9.3. A festéktű tömítésének cseréje

A cserére akkor van szükség, ha az önmagától utánállítódó festéktűtömítésnél az anyag szivárog.

A festéktű tömítésének kiszérése

- Lazítsa meg az [1-3] ellenanyát.
- Csavarja ki az [1-2] szabályozócsavart az ellenanyával együtt a pisztolytestből.
- Vegye ki a rugót és a festéktűt ([9-1]).
- Szerelje le az elsütőbillentyűt ([9-2]).
- Csavarja ki a festéktű tömítését a pisztolytestből ([9-3]).

A festéktű tömítésének beszerelése

- Csavarja be a festéktű tömítését a pisztolytestbe ([9-3]).
- Szerelje fel az elsütőbillentyűt ([9-2]).
- Helyezze be a rugót és a festéktűt ([9-1]).
- Csavarja be az [1-2] szabályozócsavart az [1-3] ellenanyával együtt a pisztolytestbe.

A beszerelés után a 8.2. fejezetben leírt módon állítsa be az anyagmenyiséget.

9.4. A levegődugattyú, levegődugattyú-rugó és levegő-mikrométer cseréje



Figyelmeztetés!

A kioldódó levegő-mikrométer sérülésveszélyt okoz.

A levegő-mikrométer ellenőrizetlenül kirepülhet a lakkozópisztolyból, ha a rögzítőcsavar nincs meghúzva.

→ Ellenőrizze a levegő-mikrométer rögzítőcsavarjának stabil helyzetét, és szükség esetén húzza meg.

A cserére akkor van szükség, ha nem működteti az elsütőbillentyűt, mégis

levegő lép ki a légfúvókánál vagy a levegő-mikrométernél.

A levegődugattyú, levegődugattyú-rugó és levegő-mikrométer kiszérése

- Csavarja ki a [10-1] rögzítőcsavart a pisztolytestből.
- Húzza ki a [10-5] levegő-mikrométert a pisztolytestből.
- Vegye ki a levegődugattyút és a [10-4] levegődugattyú-rugót.
- Vegye ki a [10-3] levegődugattyú-rudat.

A levegődugattyú, levegődugattyú-rugó és levegő-mikrométer beszerelése

se

- Megfelelő helyzetben helyezze be a [10-3] levegődugattyú-rudat.
- Zsírozza be a levegődugattyút és a [10-4] levegődugattyú-rugót, továbbá a [10-5] levegő-mikrométert SATA pisztolyzsírral (48173 sz.), és helyezze be őket.
- Nyomja be a [10-5] levegő-mikrométert a pisztolytestbe.
- Csavarja be a [10-1] rögzítőcsavart a pisztolytestbe.

A beszerelés után a 8.2. fejezetben leírt módon állítsa be az anyagmenyiséget.

9.5. Az önmagától utánállítódó tömítés cseréje (levegőoldalon)

A cserére akkor van szükség, ha az elsütőbillentyű alól levegő szívárog.

Az önmagától utánállítódó tömítés kiszérése

- Lazítsa meg az [1-3] ellenanyát.
- Csavarja ki az [1-2] szabályozócsavart az ellenanyával együtt a pisztolytestből.
- Vegye ki a rugót és a festéktűt ([9-1]).
- Szerelje le az elsütőbillentyűt ([9-2]).
- Csavarja ki a [10-1] rögzítőcsavart a pisztolytestből.
- Húzza ki a [10-5] levegő-mikrométert a pisztolytestből.
- Vegye ki a levegődugattyút és a [10-4] levegődugattyú-rugót.
- Vegye ki a [10-3] levegődugattyú-rudat.
- Csavarja ki a [10-2] önmagától utánállítódó tömítést a pisztolytestből.

Az önmagától utánállítódó tömítés beszerelése

- Csavarja be a [10-2] önmagától utánállítódó tömítést.
- Megfelelő helyzetben helyezze be a [10-3] levegődugattyú-rudat.
- Zsírozza be a levegődugattyút és a [10-4] levegődugattyú-rugót, továbbá a [10-5] levegő-mikrométert SATA pisztolyzsírral (48173 sz.), és helyezze be őket.
- Nyomja be a [10-5] levegő-mikrométert a pisztolytestbe.
- Csavarja be a [10-1] rögzítőcsavart.
- Szerelje fel az elsütőbillentyűt ([9-2]).
- Helyezze be a rugót és a festéktűt ([9-1]).
- Csavarja be az [1-2] szabályozócsavart az [1-3] ellenanyával együtt a pisztolytestbe.

A beszerelés után a 8.2. fejezetben leírt módon állítsa be az anyagmenyiséget.

9.6. A kör- és szélessáv-szabályozó orsójának cseréje

A cserére akkor van szükség, ha a kör- és szélessáv-szabályozónál levegő szívárog, vagy a szórási sugarat már nem lehet beállítani.

Az orsó leszerelése

- Csavarja ki a [11-2] süllyesztett fejű csavart.
- Húzza le a [11-3] recézett gombot.
- SATA univerzális kulccsal csavarja ki a [11-4] orsót a pisztolytestből.

Az orsó beszerelése

- SATA univerzális kulccsal csavarja be a [11-4] orsót a pisztolytestbe.
- Helyezze fel a [11-3] recézett gombot.
- Kenje meg Loctite 242 anyaggal ([11-1]) a [11-2] süllyesztett fejű csavart, és csavarja be kézzel.

10. Karbantartás és tárolás

A lakkozópisztoly működésének biztosításához óvatosan kezelje és rendszeresen ápolja a terméket.

- A lakkozópisztolyt száraz helyen tárolja.
- A lakkozópisztolyt minden használat után és minden anyagcsere előtt alaposan tisztítsa meg.



Vigyázat!

Nem megfelelő tisztítószer okozta károk

Ha agresszív tisztítószereket használ a lakkozópisztoly tisztításához, a lakkozópisztoly károsodhat.

→ Ne használjon agresszív tisztítószert.

→ Használjon semleges, 6–8 pH-értékű tisztítószereket.

→ Ne használjon savakat, lúgokat, bázisokat, marószereket, nem megfelelő regenerátumokat vagy más agresszív tisztítószert.



Vigyázat!

Nem megfelelő tisztítás okozta károk

Az oldó- vagy tisztítószerbe mártás, ill. az ultrahangos készülékkel való tisztítás károsíthatja a lakkozópisztolyt.

→ Ne tegye a lakkozópisztolyt oldó- vagy tisztítószerbe.

→ Ne tisztítsa a lakkozópisztolyt ultrahangos készülékkel.

→ Csak a SATA által ajánlott mosógépeket használja.

**Vigyázat!**

A nem megfelelő tisztító szerszám használata anyagi kárt okozhat. A szennyezett furatokat semmi esetre se tisztítsa a célnak nem megfelelő eszközökkel. Már a legcsekélyebb károsodás is ronthatja a szórás-képet.

→ Használja a SATA fúvókatisztító tűket (62174 sz.), ill. (9894 sz.).

**Figyelem!**

Esetenként előfordulhat, hogy le kell szerelni a lakkozópisztoly egyes alkatrészeit, hogy alaposan meg lehessen tisztítani őket. Ha ez szükségessé válik, csak azokat az alkatrészeket szerelje le, amelyek működésükkor érintkezésbe kerülnek az anyaggal.

- Alaposan öblítse át a lakkozópisztolyt hígítóval.
- Tisztítsa meg a légfúvókát ecsettel vagy kefével.
- Vékonyan kenje meg a mozgó alkatrészeket pisztolyzsírral.

11. Hibák

A következőkben leírt üzemzavarokat csak képzett szakszemélyzet háríthatja el.

Ha egy üzemzavar nem hárítható el az alább leírt intézkedésekkel, küldje el a lakkozópisztolyt a SATA ügyfélszolgálatának (a címet lásd: 16. fejezet).

Zavar	Ok	Elhárítás
Nem egyenletes (hullámzó/szitáló) a szórási sugár, vagy légbuborékok kerültek a függőtartályba.	A festékfúvókát nem húzták meg.	Húzza meg a festékfúvókát egy univerzális kulccsal.
	A légeosztó gyűrű sérült vagy szennyeződött.	Cserélje ki a légeosztó gyűrűt (lásd a 9.2. fejezetet).

Zavar	Ok	Elhárítás
A spiccelt kép túl kicsi, ferde, egyoldalas vagy hasadt.	A légfúvóka furataiban lakk rakódott le.	Tisztítsa meg a légfúvókát. Tartsa be a tisztítási útmutatót (lásd a 10. fejezetet).
	A festékfúvóka hegye (festékfúvóka csapocskája) sérült.	Ellenőrizze a festékfúvókacsúcs épségét, és szükség esetén cserélje ki a fúvókakészletet (lásd a 9.1. fejezetet).
Nem működik a kör- és szélessáv-szabályozó – a szabályozó forgatható.	A légeosztó gyűrű nem megfelelő helyzetben áll (a csap nincs a furatban), vagy sérült.	Cserélje ki a légeosztó gyűrűt (lásd a 9.2. fejezetet).
	Túl kevés szóróanyag van a függőtartályban.	Töltse fel a függőtartályt (lásd a 8.2. fejezetet).
A kör- és szélessáv-szabályozó nem forgatható.	A kör- és szélessáv-szabályozót túl erősen fordították az óramutató járásával ellentétes irányban az ütközőnek; az orsó meglazult a pisztoly menetében.	Csavarja ki a kör- és szélessáv-szabályozót egy univerzális kulccsal, tegye átjárhatóvá, ill. az egészet cserélje ki (lásd a 9.6. fejezetet).
A lakkozópisztoly nem állítja le a levegőt.	A levegődugattyú illesztése szennyezett.	Tisztítsa meg a levegődugattyú illesztését. Tartsa be a tisztítási útmutatót (lásd a 10. fejezetet).
	A levegődugattyú elkopott.	Cserélje ki a levegődugattyút és a levegődugattyú tömítését (lásd a 9.4. fejezetet).

Zavar	Ok	Elhárítás
Korrózió tapasztalható a légfúvóka menetén, az anyagcsatornán (tartálycsatlakozáson) vagy a lakkozópisztolytesten.	Túl sokáig marad a (vizes) tisztítófolyadék a pisztolyban.	Cseréltesse ki a pisztolytestet. Tartsa be a tisztítási útmutatót (lásd a 10. fejezetet).
	Nem megfelelő tisztítófolyadékot használ.	
Szóróanyag szivárog a festéktű tömítése mögül.	A festéktű tömítése hibás vagy hiányzik.	Cserélje ki a festéktű tömítését (lásd a 9.3. fejezetet).
	A festéktű sérült.	Cserélje ki a fúvóka-készletet (lásd a 9.1. fejezetet).
	A festéktű szennyezett.	Tisztítsa meg a festéktűt. Tartsa be a tisztítási útmutatót (lásd a 10. fejezetet).
A lakkozópisztoly csapog a festékfúvóka-csúcsnál („festékfúvóka-csapocská”).	Idegen test található a festéktű hegye és a festékfúvóka között.	Tisztítsa meg a festékfúvókát és a festéktűt. Tartsa be a tisztítási útmutatót (lásd a 10. fejezetet).
	Sérült a fúvókakészlet.	Cserélje ki a fúvóka-készletet (lásd a 9.1. fejezetet).

12. Hulladékkezelés

A teljesen kiürült lakkozópisztolyt kezelje hulladékként. A környezeti károk elkerüléséhez a szóróanyag és az elválasztóanyag maradványait a lakkozópisztolytól elkülönítve, szakszerűen ártalmatlanítsa. Vegye figyelembe a helyi előírásokat!

13. Vevőszolgálat

Tartozékokat, pótalkatrészeket és műszaki támogatást SATA kereskedőjénél kaphat.

14. tartozék

Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
6981	G 1/4" (belső menetes) gyorscsatlakozó csőkapcsoló	5 db
13623	1/4" (külső menetes) gyorscsatlakozó	1 db.
27771	1/4" (külső menetes) és G 1/4" (belső menetes) levegő-mikrométer nyomásmérővel	1 db.
38265	60 msh, G 3/8" (belső menetes) és 3/8" (külső menetes) SATA anyagszűrő	1 db.
48173	Nagy teljesítményű zsír	1 db.
64030	Tisztítókészlet 2 db közepes tisztítókefével és 12 db fúvókatisztító tűvel	1 készlet
91140	3/8" (külső menetes) anyagcsatlakozó és G 3/8" (belső menetes) csőkapcsolóval	1 db.
91157	3/8" (külső menetes) anyagcsatlakozó és G 3/8" (belső menetes) csőkapcsolóval és 60 msh szűrővel	1 db.
92031	G 3/8" (belső menetes) – 3/8" (külső menetes) anyagcső	1 db.
147504	9 x 9 mm-es, 15 m hosszú, tömlőpár fonattal bevonva, G 3/8" és G 1/2" (anyag), G 1/4" (levegő) (belső menetes)	1 db.
147512	9 x 9 mm-es, 10 m hosszú, tömlőpár fonattal bevonva, G 3/8" és G 1/2" (anyag), G 1/4" (levegő) (belső menetes)	1 db.
147520	9 x 9 mm-es, 6 m hosszú, tömlőpár fonattal bevonva, G 3/8" és G 1/2" (anyag), G 1/4" (levegő) (belső menetes)	1 db.

15. Pótalkatrészek

Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
6395	CCS-kapocs (zöld, kék, piros, fekete)	4 db.
9050	Szerszámkészlet	1 készlet
15438	Festéktű-tömítés	1 db.

Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
91959	Légdugattyúrúd	1 db.
92056	rávasz készlet	1 db.
92619	Anyagmennyiség szabályozó ellenanyával	1 db.
92742	Teljes kör- és szélessáv-szabályozó	1 db.
93526	Ötvözött acél anyagcsatlakozás	1 db.
93559	Ötvözött acél alkalmazása	1 db.
97824	Légelosztó gyűrű	3 db.
133926	Kengyel görgőkészlet	1 készlet
133942	Tömítéstartó	1 db.
133959	Nyomórugó a festéktűhöz és a levegődugattyúhoz	3 db.
133967	Rögzítőcsavar a SATA levegő-mikrométerhez	3 db.
133991	légdugattyú fej	3 db.
134098	1/4" (külső menetes) levegőcsatlakozó idom	1 db.
139964	Levegő-mikrométer	1 db.

□	A (92767 sz.) javítókészlet tartalmazza
○	A (92759 sz.) levegődugattyú-karbantartó egység tartalmazza
●	A (183780 sz.) tömítéskészlet tartalmazza

16. EU megfelelőségi nyilatkozat

Ezennel kijelentjük, hogy a következőkben megnevezett termék az általunk forgalomba hozott kivitelében a tervezése, szerkezete és építési módja következtében megfelel a nagy nyomású berendezésekre vonatkozó 2014/68/EU irányelv A1 modul (belső gyártásellenőrzés) DIN EN 13445 sorozat és a 2014/34/EU irányelv alapvető biztonsági követelményeinek, beleértve a nyilatkozat időpontjában érvényes módosításokat, és a 2014/34/EU irányelv szerint robbanásveszélyes környezetekben (ATEX) X., B. függelék alkalmazható.

Gyártó

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

Termékmegnevezés

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX jelölés

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Vonatkozó irányelvek

- 2014/34/EK számú EK irányelv
- 2006/42/EK EK irányelv

Alkalmazott harmonizált normák

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Alkalmazott nemzeti normák

- DIN 31000:2011

A 2014/34/EU irányelv 13. cikke alapján kért dokumentumokat a megnevezett 0123. számú helyen 10 éven át megőrizzzük.

Kornwestheim, 2019. 10. 31.



Albrecht Kruse
Ügyvezető

Indice del contenuto [versione originale: tedesco]

1. Informazioni generali.....	247	periodica.....	256
2. Indicazioni di sicurezza	249	10. Cura e stoccaggio	260
3. Impiego secondo le disposizioni.....	251	11. Anomalie	261
4. Descrizione.....	251	12. Smaltimento	263
5. Volume di consegna	251	13. Servizio.....	264
6. Struttura.....	251	14. Accessori.....	264
7. Dati tecnici.....	252	15. Ricambi	265
8. Funzionamento.....	253	16. Dichiarazione di conformità CE	265
9. Manutenzione e manutenzione			



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 e quelle della pistola a spruzzo accanto al prodotto o in un luogo sempre accessibile a tutti!

1. Informazioni generali

1.1. Introduzione

Le presenti istruzioni d'uso contengono informazioni importanti per il funzionamento del prodotto SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, di seguito denominato pistola a spruzzo. Vengono anche descritte le operazioni di messa in funzione, manutenzione e manutenzione periodica, cura, stoccaggio e rimozione dei guasti.

1.2. 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.

1.3. 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. Accessori, ricambi e pezzi usurabili

In generale, utilizzare solo ricambi, accessori e pezzi usurabili originali SATA. I ricambi non forniti da SATA non sono omologati né autorizzati. SATA non risponde per eventuali danni causati dall'uso di ricambi, accessori e pezzi usurabili 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 vigore.

SATA declina qualsiasi responsabilità in caso di

- Inosservanza dell'istruzione d'uso
- Utilizzo non corretto del prodotto
- Impiego di personale non qualificato
- Inutilizzo di equipaggiamento protettivo
- Utilizzo di accessori, ricambi e pezzi usurabili non originali
- Trasformazioni o modifiche tecniche non autorizzate
- Logoramento/usura naturale
- Carico atipico di impiego
- Lavori di montaggio e smontaggio
- Pulizia del display con oggetti acuminati, affilato o ruvidi

1.6. Direttive, disposizioni e norme applicate

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Ambienti a rischio di esplosione Parte 0: Mezzi d'esercizio – Requisiti generali

Direttiva 2014/34/CE

Dispositivi e sistemi di protezione per l'uso conforme negli ambienti a rischio di esplosione (ATEX)

Direttiva 2006/42/CE

Direttiva macchine

DIN EN 1127-1:2011 Parte 1

Protezione contro l'esplosione Parte 1: Concetti di base e metodologia

DIN EN ISO 80079-36:2016

Apparecchi non elettrici per ambienti a rischio di esplosione - Concetti di base e requisiti

DIN EN ISO 12100:2011

Sicurezza delle macchine, requisiti generali

DIN EN 1953:2013

Apparecchiature di polverizzazione e spruzzatura per prodotti di rivestimento – Requisiti di sicurezza

DIN 31000:2011

"Principi generali per la realizzazione di prodotti tecnici in condizioni di sicurezza."

2. Indicazioni di sicurezza

Leggere e seguire tutte le istruzioni elencate di seguito. L'inosservanza o l'osservanza errata può provocare malfunzionamenti o causare lesioni gravi e persino la morte.

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.

L'uso della pistola a spruzzo è vietato alle persone con capacità reattiva alterata, ad esempio in seguito all'assunzione di droghe, alcol o medicinali.

2.2. Equipaggiamento di protezione personale

Durante l'uso della pistola a spruzzo e durante gli interventi di pulizia e manutenzione, indossare sempre la protezione delle vie respiratorie, degli occhi e dell'udito, guanti di protezione adeguati, indumenti di lavoro e scarpe antinfortunistiche.

2.3. Impiego in zone a rischio d'esplosione



Pericolo!

Pericolo di morte in seguito all'esplosione della pistola a spruzzo

Se si utilizza la pistola a spruzzo in ambienti a rischio di esplosione appartenenti alla zona Ex 0, esiste il pericolo di esplosione.

→ Non portare mai la pistola a spruzzo in ambienti a rischio di esplosione appartenenti alla zona Ex 0.

La pistola a spruzzo è omologata per l'uso / la conservazione negli ambienti a rischio di esplosione appartenenti alle zone Ex 1 e 2.

2.4. Indicazioni di sicurezza

Stato tecnico

- Non mettere mai in funzione la pistola a spruzzo con segni di danneggiamento o parti mancanti.

- In caso di danneggiamento, mettere immediatamente fuori servizio la pistola a spruzzo, staccarla dall'alimentazione dell'aria compressa e sfiatarla completamente.
- Non apportare modifiche o trasformazioni arbitrarie alla pistola a spruzzo.
- Prima dell'uso, controllare sempre l'eventuale danneggiamento e la stabilità della pistola a spruzzo e dei componenti annessi e, se necessario, provvedere alla riparazione.

Materiali di lavoro

- È vietato utilizzare prodotti da spruzzare acidi o basici.
- È vietato spruzzare solventi con idrocarburi alogenati, benzina, cherosene, erbicidi, pesticidi e sostanze radioattive. I solventi alogenati possono provocare legami chimici esplosivi e corrosivi.
- È vietato l'uso di sostanze aggressive contenenti pigmenti di grandi dimensioni, a spigoli vivi e abrasivi. Questi comprendono, ad esempio, diversi tipi di colla, adesivi di contatto e colla a dispersione, cloro-caucciù, materiali simili all'intonaco e vernici contenenti fibre tessili grossolane.
- Portare nell'ambiente di lavoro della pistola a spruzzo esclusivamente la quantità di prodotto strettamente necessaria per il lavoro, in particolare solvente, colore, vernice o altri prodotti pericolosi. Alla fine del lavoro riportare i prodotti negli ambienti di stoccaggio adeguati.

Parametri operativi

- La pistola a spruzzo va utilizzata solo entro i parametri indicati sulla targhetta.

Componenti collegati

- Usare esclusivamente accessori e ricambi originali SATA.
- I tubi collegati, flessibili e rigidi, devono essere resistenti alle sollecitazioni termiche, chimiche e meccaniche previste durante il funzionamento.
- La forza sprigionata quando si staccano i tubi flessibili sotto pressione può causare l'effetto frusta, con conseguente pericolo di lesioni. Sfiatare sempre completamente i tubi flessibili, prima di staccarli.

Pulizia

- Non utilizzare mai detergenti contenenti acidi o soluzioni alcaline per la pulizia della pistola a spruzzo.
- Non utilizzare mai detergenti a base di idrocarburi alogenati.

Luogo di utilizzo

- Non utilizzare mai la pistola a spruzzo nei pressi di fonti di accensione,

come un fuoco non protetto, sigarette accese o dispositivi elettrici non protetti contro le esplosioni.

- Utilizzare la pistola a spruzzo solo in ambienti ben ventilati.

In generale

- Non puntare mai la pistola a spruzzo contro un essere vivente.
- Rispettare le norme di sicurezza, antinfortunistiche, di tutela del lavoro e ambientale, in vigore nel luogo di utilizzo.
- Rispettare le norme antinfortunistiche.

3. Impiego secondo le disposizioni

La pistola a spruzzo è destinata all'applicazione di vernici e smalti o di altre sostanze liquide idonee, su substrati adeguati.

4. Descrizione

L'aria compressa necessaria per la verniciatura è alimentata dall'attacco specifico. Azionando la leva a grilletto al primo punto di pressione, si attiva il sistema di preareazione. Se si continua ad agire sulla leva a grilletto, l'ago di colore viene estratto dall'ugello di colore e il prodotto fuoriesce dall'ugello di colore senza pressione e viene distribuito dall'aria compressa fornita dal cappello dell'aria.

5. Volume di consegna

- Pistola a spruzzo con set di ugelli RP/HVLP
- Kit di attrezzi
- Clip CCS
- Istruzione d'uso

Una volta estratta dall'imballaggio, controllare:

- Pistola a spruzzo danneggiata
- Volume di consegna completo.

6. Struttura

6.1. Pistola di verniciatura

[1-1]	Regolazione ventaglio tondo/ventaglio ovale	[1-6]	Pistone dell'aria (non visibile)
[1-2]	Regolazione del materiale	[1-7]	Attacco dell'aria compressa G 1/4,, (filettatura esterna)
[1-3]	Controdado regolazione quantità materiale	[1-8]	ColorCode-System (CCS)
[1-4]	Micrometro dell'aria	[1-9]	Impugnatura della pistola
[1-5]	Vite di arresto del micrometro dell'aria	[1-10]	Grilletto

- [1-11]** Raccordo del materiale colore (non visibile), ago di
G³/₈„ (filettatura esterna) colore (non visibile)
- [1-12]** Proiettore composto da cappello dell'aria, ugello di
- 6.2. Micrometro dell'aria**
- [3-1]** SATA adam 2 (capitolo 14) **[3-4]** Misurazione della pressione
[3-2] Manometro separato con sulla rete di distribuzione
regolatore (capitolo 14) dell'aria compressa
[3-3] Manometro separato senza
regolatore (capitolo 14)

7. Dati tecnici

Denominazione	RP	HVLP
Pressione all'entrata della pistola raccomandata	2,5 bar	2,5 bar
Pressione d'ingresso raccomandata Compliant	–	> 2,5 bar (pressione all'interno del cappello dell'aria > 0,7 bar)
Pressione d'ingresso raccomandata Compliant norme di conformità della regione Lombardia/Italia	–	< 3,0 bar (pressione all'interno del cappello dell'aria < 1,0 bar)
Max. pressione d'ingresso della pistola (aria)	10,0 bar	
Max. pressione d'ingresso della pistola (materiale)	vedere la marcatura/i dati sulla pistola	
Distanza di spruzzo raccomandata SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Distanza di spruzzo raccomandata SATAjet 3000 K Lombardia/Italia	–	10 cm - 15 cm
Consumo d'aria SATAjet 3000 K	430 NI/min a 2,5 bar	560 NI/min a 2,5 bar
Temperatura max. della sostanza da applicare	50 °C	

Denominazione	RP	HVLP
Peso		570 g

8. Funzionamento



Avviso!

Pericolo di lesioni per lo scoppio del tubo flessibili dell'aria compressa

Se si utilizza un tubo flessibile inadeguato, esiste il pericolo di danneggiamento o di esplosione in seguito alla pressione eccessiva.

→ Utilizzare esclusivamente un tubo flessibile per aria compressa resistente ai solventi, antistatico e perfettamente integro, con resistenza alla pressione continua di almeno 10 bar, una resistenza di dispersione < 1 MOhm e diametro interno minimo di 9 mm (capitolo 14).



Avviso!

Pericolo di lesioni per pressione d'ingresso del materiale troppo elevata

Una pressione d'ingresso del materiale troppo elevata può causare lo scoppio del tubo flessibile e di altri componenti contenenti il materiale.

→ La massima pressione d'ingresso del materiale indicata sulla pistola non deve essere superata.



Attenzione!

Danni per aria compressa sporca

L'utilizzo di aria compressa sporca può causare malfunzionamenti.

→ Utilizzare aria compressa pulita. Per esempio utilizzare filtri SATA 100 (# 148247) fuori dalla cabina di verniciatura o filtri SATA 484 (# 92320) nella cabina di verniciatura.

Prima di ogni utilizzo verificare i seguenti punti/, al fine di garantire un lavoro sicuro con la pistola a spruzzo:

- Stabilità di tutte le viti [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] e [2-5]. Serrare le viti all'occorrenza.
- Serraggio dell'ugello di colore [2-2] con una coppia di serraggio di 14 Nm [7-5].
- Serraggio della vite di arresto [10-1].

- Impiego di aria compressa pulita.

8.1. Prima messa in funzione

- Pulire a fondo soffiando la tubazione dell'aria compressa prima del montaggio e lavare la tubazione del materiale.
- Lavare il canale della vernice con un detergente liquido idoneo.
- Avvitare il nipplo di attacco **[2-8]** al raccordo dell'aria **[1-7]**.
- Orientare il cappello dell'aria.
Ventaglio orizzontale **[2-7]**
ventaglio verticale **[2-6]**

8.2. Modalità regolazione

Collegamento della pistola a spruzzo

- Collegare il raccordo **[2-11]** e il tubo flessibile del materiale **[2-10]**.
- Collegare il tubo per l'aria compressa **[2-9]**.

Regolazione della pressione interna della pistola



Indicazione!

Nelle impostazioni **[3-2]**, **[3-3]** e **[3-4]** il micrometro ad aria **[1-4]** deve essere completamente aperto (posizione verticale).



Indicazione!

Per una regolazione ottimale della pressione interna della pistola, si raccomanda l'uso di SATA adam 2 **[3-1]**.



Indicazione!

Se non si raggiunge la pressione d'ingresso richiesta per la pistola, occorre aumentare la pressione nella rete di distribuzione dell'aria compressa.

Una pressione dell'aria d'ingresso troppo elevata rende dura la leva a grilletto.

- Estrarre completamente la leva a grilletto **[1-10]**.
- Regolare la pressione d'ingresso della pistola con una delle seguenti opzioni **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** e **[3-4]**. Rispettare la massima pressione d'ingresso consentita (capitolo 7).
- Portare la leva a grilletto nella posizione iniziale.

Regolazione della quantità materiale



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.



Indicazione!

Se il sistema di regolazione del materiale è completamente aperto, l'usura dell'ugello di colore e dell'ago di colore è minima. Selezionare le dimensioni dell'ugello in base al prodotto spruzzato e alla velocità di lavoro.

La quantità di materiale e quindi la corsa dell'ago possono essere regolate in continuo con la vite di regolazione come illustrato nelle figure **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** e **[4-4]**.

- Svitare il controdado **[1-3]**.
- Estrarre completamente la leva a grilletto **[1-10]**.
- Regolare la quantità di materiale con la vite di regolazione **[1-2]**.
- Serrare a mano il controdado.
- Estrarre completamente la leva a grilletto **[6-2]** e regolare la pressione di alimentazione del materiale.

Regolare il ventaglio

Il getto può essere regolato in continuo con il sistema di regolazione ventaglio ovale/tondo **[1-1]**, fino al raggiungimento di un ventaglio tondo.

- Regolare l'ampiezza del getto agendo sul sistema di regolazione ventaglio ovale e tondo **[1-1]**.
 - Rotazione in senso orario **[5-2]** – ventaglio tondo
 - Rotazione in senso antiorario **[5-1]** – ventaglio ovale

Avvio del processo di verniciatura

- Regolare la distanza di spruzzo (capitolo 7).
- Estrarre completamente la leva a grilletto **[6-2]** e portare la pistola a spruzzo a 90° rispetto alla superficie da verniciare **[6-1]**.
- Garantire l'alimentazione dell'aria per lo spruzzo e l'alimentazione del materiale.
- Tirare indietro la leva a grilletto **[1-10]** e avviare il processo di vernicia-

tura. Regolare anche la quantità materiale e il getto.

Termine del processo di verniciatura

- Portare la leva a grilletto **[1-10]** nella posizione iniziale.
- Terminato il processo di verniciatura, arrestare l'aria di spruzzatura. Rispettare le istruzioni di pulizia e stoccaggio (capitolo 10).

9. 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, esiste il rischio di distacco improvviso di alcuni componenti, con conseguente fuoriuscita di materiale.

→ Scollegare la pistola a spruzzo dalla rete di distribuzione dell'aria compressa prima di ogni intervento di manutenzione.



Avviso!

Pericolo di lesioni per bordi affilati

Durante il montaggio del set di ugelli esiste il pericolo di taglio per bordi affilati.

→ Indossare i guanti di lavoro.

→ Utilizzare l'estrattore SATA tenendolo sempre rivolto dalla parte opposta al corpo.

Il capitolo seguente descrive le modalità di manutenzione e manutenzione periodica della

pistola a spruzzo. Le operazioni di manutenzione e manutenzione periodica

sono riservate al personale tecnico addestrato.

- Prima di qualsiasi intervento di manutenzione e manutenzione periodica, interrompere l'alimentazione di aria compressa sul raccordo specifico **[1-7]**.

Per la manutenzione periodica sono disponibili pezzi di ricambio (capitolo 15).

9.1. Sostituzione del set di ugelli



Attenzione!

Danni per errato montaggio

L'ugello e l'ago di colore possono essere danneggiati per errori nella sequenza di montaggio.

→ Rispettare tassativamente la sequenza di montaggio. Non montare mai un ugello di colore su un ago di colore sotto tensione.

Il set di ugelli è formato dalla combinazione di provata efficacia dei seguenti elementi: cappello dell'aria **[7-1]**, ugello di colore **[7-2]** e ago di colore **[7-3]**. Sostituire sempre il set di ugelli completo.

Smontaggio del set di ugelli

- Svitare il controdamo **[1-3]**.
- Svitare la vite di regolazione **[1-2]** completa di controdamo dal corpo della pistola.
- Rimuovere la molla e l'ago di colore **[7-3]**.
- Svitare il cappello dell'aria **[7-1]**.
- Svitare l'ugello di colore **[7-2]** dal corpo della pistola con la chiave universale.

Montaggio del set di ugelli

- Avvitare l'ugello di colore **[7-5]** al corpo della pistola con la chiave universale e serrare con una coppia di serraggio di 14 Nm.
- Applicare il cappello dell'aria **[7-4]** sul corpo della pistola.
- Applicare ago di colore e molla **[7-6]**.
- Avvitare la vite di regolazione **[1-2]** completa di controdamo **[1-3]** nel corpo della pistola.

Dopo l'installazione regolare la quantità di materiale come indicato nel capitolo 8.2.

9.2. Cambiare l'anello di distribuzione dell'aria



Indicazione!

Dopo lo smontaggio dell'anello di distribuzione dell'aria, controllare la superficie di tenuta nella pistola a spruzzo. In caso di danneggiamento, rivolgersi al reparto assistenza clienti SATA (indirizzo al capitolo 16).

Smontaggio dell'anello di distribuzione dell'aria

- Smontare il set di ugelli (capitolo 9.1).
- Estrarre l'anello di distribuzione dell'aria con l'estrattore SATA **[8-1]**.

- Controllare la presenza di sporco sulla superficie di tenuta **[8-2]** e pulire all'occorrenza.

Montaggio dell'anello di distribuzione dell'aria

- Applicare l'anello di distribuzione dell'aria. Il perno **[8-3]** dell'anello di distribuzione dell'aria deve essere orientato correttamente.
- Inserire uniformemente l'anello di distribuzione dell'aria.
- Montare il set di ugelli (capitolo 9.1).

Dopo l'installazione regolare la quantità di materiale come indicato nel capitolo 8.2.

9.3. Sostituzione della guarnizione dell'ago di colore

La sostituzione è necessaria se fuoriesce materiale dalla guarnizione degli aghi di colore a regolazione automatica.

Smontaggio della guarnizione dell'ago di colore

- Svitare il controdado **[1-3]**.
- Svitare la vite di regolazione **[1-2]** completa di controdado dal corpo della pistola.
- Rimuovere la molla e l'ago di colore **[9-1]**.
- Smontare la leva a grilletto **[9-2]**.
- Svitare la guarnizione dell'ago di colore **[9-3]** dal corpo della pistola.

Montaggio della guarnizione dell'ago di colore

- Avvitare la guarnizione dell'ago di colore **[9-3]** nel corpo della pistola.
- Montare la leva a grilletto **[9-2]**.
- Applicare la molla e l'ago di colore **[9-1]**.
- Avvitare la vite di regolazione **[1-2]** completa di controdado **[1-3]** nel corpo della pistola.

Dopo l'installazione regolare la quantità di materiale come indicato nel capitolo 8.2.

9.4. Sostituzione del pistone ad aria, della relativa molla e del micrometro ad aria



Avviso!

Pericolo di lesioni per il distacco del micrometro ad aria.

Il micrometro ad aria può staccarsi bruscamente dalla pistola, se la vite di arresto non è serrata a dovere.

→ Controllare la stabilità della vite di arresto del micrometro ad aria e serrare all'occorrenza.

La sostituzione è necessaria se, con la leva a grilletto non azionata,

si rileva una perdita d'aria dal cappello dell'aria o dal micrometro ad aria.

Smontaggio del pistone ad aria, della relativa molla e del micrometro ad aria

- Svitare la vite di arresto **[10-1]** dal corpo della pistola.
- Estrarre il micrometro ad aria **[10-5]** dal corpo della pistola.
- Rimuovere il pistone ad aria con la relativa molla **[10-4]**.
- Rimuovere il pistone ad aria **[10-3]**.

Montaggio del pistone ad aria, della relativa molla e del micrometro ad aria

- Inserire correttamente l'asta del pistone **[10-3]**.
- Lubrificare con grasso per pistole SATA (# 48173) e applicare il pistone ad aria con la relativa molla **[10-4]** e il micrometro ad aria **[10-5]**.
- Inserire il micrometro ad aria **[10-5]** nel corpo della pistola.
- Applicare il tappo a vite **[10-1]** nel corpo della pistola.

Dopo l'installazione regolare la quantità di materiale come indicato nel capitolo 8.2.

9.5. Sostituzione della guarnizione a regolazione automatica (lato aria)

La sostituzione è necessaria se fuoriesce aria sotto la leva a grilletto.

Smontaggio della guarnizione a regolazione automatica

- Svitare il controdado **[1-3]**.
- Svitare la vite di regolazione **[1-2]** completa di controdado dal corpo della pistola.
- Rimuovere la molla e l'ago di colore **[9-1]**.
- Smontare la leva a grilletto **[9-2]**.
- Svitare la vite di arresto **[10-1]** dal corpo della pistola.
- Estrarre il micrometro ad aria **[10-5]** dal corpo della pistola.
- Rimuovere il pistone ad aria con la relativa molla **[10-4]**.
- Rimuovere il pistone ad aria **[10-3]**.
- Svitare la guarnizione a regolazione automatica **[10-2]** dal corpo della pistola.

Montaggio della guarnizione a regolazione automatica

- Avvitare la guarnizione a regolazione automatica **[10-2]**.
- Inserire correttamente l'asta del pistone **[10-3]**.
- Lubrificare con grasso per pistole SATA (# 48173) e applicare il pistone ad aria con la relativa molla **[10-4]** e il micrometro ad aria **[10-5]**.
- Inserire il micrometro ad aria **[10-5]** nel corpo della pistola.

- Avvitare la vite di arresto **[10-1]**.
- Montare la leva a grilletto **[9-2]**.
- Applicare la molla e l'ago di colore **[9-1]**.
- Avvitare la vite di regolazione **[1-2]** completa di controdado **[1-3]** nel corpo della pistola.

Dopo l'installazione regolare la quantità di materiale come indicato nel capitolo 8.2.

9.6. Sostituzione del mandrino della regolazione ventaglio ovale / tondo

La regolazione è necessaria se fuoriesce aria dalla regolazione ventaglio ovale/tondo o se non è più possibile regolare il getto.

Smontaggio del mandrino

- Svitare la vite a testa svasata **[11-2]**.
- Estrarre la regolazione del ventaglio **[11-3]**.
- Svitare il mandrino **[11-4]** dal corpo della pistola con la chiave universale SATA.

Montaggio del mandrino

- Avvitare il mandrino **[11-4]** nel corpo della pistola con la chiave universale SATA.
- Applicare la regolazione del ventaglio **[11-3]**.
- Trattare la vite a testa svasata **[11-2]** con Loctite 242 **[11-1]** e serrare a mano.

10. Cura e stoccaggio

Il funzionamento regolare della pistola a spruzzo richiede un uso scrupoloso e una cura regolare del prodotto.

- Conservare la pistola a spruzzo in un luogo asciutto.
- Pulire sempre a fondo la pistola a spruzzo dopo l'uso e prima di cambiare il materiale.



Attenzione!

Danni per l'uso di un detergente errato

Se si utilizzano detersivi aggressivi per la pulizia della pistola a spruzzo, si rischia di danneggiarla.

- Non utilizzare detersivi aggressivi.
- Utilizzare detersivi neutri con un pH 6–8.
- Non utilizzare acidi, soluzioni alcaline, basi, sverniciatori, prodotti rigenerati inadeguati o altri detersivi aggressivi.

**Attenzione!****Danni materiali per pulizia errata**

L'immersione in un solvente o detergente oppure la pulizia con un dispositivo a ultrasuoni può danneggiare la pistola a spruzzo.

- Non immergere la pistola a spruzzo in un solvente o detergente.
- Non pulire la pistola a spruzzo con un dispositivo a ultrasuoni.
- Utilizzare solo lavatrici raccomandate da SATA.

**Attenzione!****Danni materiali per l'uso di strumenti di pulizia inadeguati**

Non pulire i fori sporchi con strumenti inadeguati. Anche il minimo danneggiamento può modificare la forma dello spruzzo.

- Utilizzare aghi di pulizia SATA (# 62174) o (# 9894).

**Indicazione!**

Raramente può essere necessario smontare alcune parti della pistola per una pulizia accurata. In tal caso, limitare lo smontaggio ai componenti che, durante il funzionamento, entrano in contatto con il materiale da spruzzare.

- Sciacquare a fondo la pistola con diluente.
- Pulire il cappello dell'aria con un pennello o una spazzola.
- Lubrificare leggermente le parti mobili con grasso per pistole.

11. 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 (per i contatti vedere il capitolo 16).

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
Getto irregolare (sfarfallio/schizzi) o bolle d'aria nel serbatoio ad aspirazione.	Ugello di colore non serrato.	Serrare l'ugello di colore con la chiave universale.
	Anello di distribuzione dell'aria danneggiato o sporco.	Sostituire l'anello di distribuzione dell'aria (capitolo 9.2).
Risultato di spruzzatura troppo piccolo, obliquo, unilaterale o fessurato.	Fori del cappello dell'aria ostruiti dalla vernice.	Pulire il cappello dell'aria. Rispettare le istruzioni di pulizia (capitolo 10).
	Punta del cappello dell'aria danneggiata (estremità dell'ugello di colore).	Controllare l'integrità della punta dell'ugello di colore e sostituire il set di ugelli all'occorrenza (capitolo 9.1).
Mancato funzionamento della regolazione ventaglio ovale/tondo – regolazione girevole.	Anello di distribuzione dell'aria non posizionato correttamente (il perno non è inserito nel foro) o danneggiato.	Sostituire l'anello di distribuzione dell'aria (capitolo 9.2).
	Prodotto insufficiente nel serbatoio.	Riempire il serbatoio ad aspirazione (capitolo 8.2).
Regolazione ventaglio ovale/tondo non girevole.	La regolazione ventagli ovale/tondo è stata girata in senso antiorario pressoché al limite, mandrino lento nella filettatura della pistola.	Con la chiave universale, estrarre la regolazione ventaglio ovale/tondo e renderla accessibile o sostituirla completamente (capitolo 9.6).

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
La pistola a pressione non arresta l'aria.	Sede del pistone ad aria sporco.	Pulire la sede del pistone ad aria. Rispettare le istruzioni di pulizia (capitolo 10).
	Chiudere il pistone ad aria.	Sostituire il pistone ad aria e la guarnizione del pistone (capitolo 9.4).
Corrosione sulla filettatura del cappello dell'aria, nel canale materiale (attacco del serbatoio) o sul corpo della pistola a spruzzo.	Il liquido di pulizia (diluito) rimane troppo a lungo nella pistola.	Far sostituire il corpo della pistola ad acqua. Rispettare le istruzioni di pulizia (capitolo 10).
	Impiego di un detergente inadeguato.	
Fuoriuscita del prodotto dietro il supporto guarnizione dell'ago di colore.	Guarnizione dell'ago di colore difettosa o assente.	Sostituire la guarnizione dell'ago di colore (capitolo 9.3).
	Ago di colore danneggiato.	Sostituire il set di ugelli (capitolo 9.1).
	Ago di colore sporco.	Pulire l'ago di colore. Rispettare le istruzioni di pulizia (capitolo 10).
La pistola a spruzzo perde sulla punta dell'ugello di colore ("estremità dell'ugello di colore").	Presenza di un corpo estraneo tra la punta dell'ago di colore e l'ugello di colore.	Pulire l'ugello di colore e l'ago di colore. Rispettare le istruzioni di pulizia (capitolo 10).
	Set di ugelli danneggiato.	Sostituire il set di ugelli (capitolo 9.1).

12. Smaltimento

Smaltire la pistola a spruzzo completamente vuota come materiale riciclabile. Per tutelare l'ambiente, smaltire i residui del prodotto da spruzzare e gli antiagglomeranti nel rispetto delle norme, dopo averli separati dalla pistola. Rispettare le normative locali!

13. Servizio

Potete ricevere accessori, ricambi e servizio tecnico dal Vostro distributore SATA.

14. Accessori

Cod.	Denominazione	Quantità
6981	Manicotto per attacco rapido G 1/4" (filettatura interna)	5 pz.
13623	Attacco rapido 1/4" (filettatura esterna)	1 pz.
27771	Micrometro ad aria con manometro, 1/4" (filettatura esterna) e G 1/4" (filettatura interna)	1 pz.
38265	Filtro materiale SATA 60 msh, G 3/8" (filettatura interna) e 3/8" (filettatura esterna)	1 pz.
48173	Grasso ad alte prestazioni	1 pz.
64030	Set di pulizia con 2 spazzolini di pulizia, detergente e 12 aghi per la pulizia ugelli	1 set
91140	Raccordo per materiale 3/8" (filettatura esterna) con nipplo a innesto G 3/8" (filettatura interna)	1 pz.
91157	Raccordo per materiale 3/8" (filettatura esterna) con nipplo a innesto G 3/8" (filettatura interna) e filtro 60 msh	1 pz.
92031	Tubo del materiale G 3/8" (filettatura interna) - 3/8" (filettatura esterna)	1 pz.
147504	Coppia di tubi flessibili 9 x 9 mm, lunghezza 15 m, con guaina intrecciata, G 3/8" e G 1/2" (mat.), G 1/4" (aria) (filettatura interna)	1 pz.
147512	Coppia di tubi flessibili 9 x 9 mm, lunghezza 10 m, con guaina intrecciata, G 3/8" e G 1/2" (mat.), G 1/4" (aria) (filettatura interna)	1 pz.
147520	Coppia di tubi flessibili 9 x 9 mm, lunghezza 6 m, con guaina intrecciata, G 3/8" e G 1/2" (mat.), G 1/4" (aria) (filettatura interna)	1 pz.

15. Ricambi

Cod.	Denominazione	Quantità
6395	Clip CCS (verde, blu, rosso, nero)	4 pz.
9050	Kit di attrezzi	1 set
15438	Guarnizione per ago del colore	1 pz.
91959	Pistone dell'aria	1 pz.
92056	Kit per il grilletto	1 pz.
92619	Regolazione del materiale con controdado	1 pz.
92742	Regolazione ventaglio ovale/tondo, completa	1 pz.
93526	Raccordo del materiale, acciaio inox	1 pz.
93559	Inserto in acciaio inox	1 pz.
97824	Anello di distribuzione dell'aria	3 pz.
133926	Kit per il perno del grilletto	1 set
133942	Supporto di guarnizione	1 pz.
133959	Molla di compressione per ago di colore e pistone ad aria	3 pz.
133967	Vite di arresto per micrometro ad aria SATA	3 pz.
133991	Testina del pistone dell'aria	3 pz.
134098	Raccordo per aria 1/4" (filettatura esterna)	1 pz.
139964	Micrometro dell'aria	1 pz.

☐	Contenuto nel set riparazione (# 92767)
☐	Contenuto nell'unità di servizio pistone ad aria (# 92759)
☒	Contenuto nel set guarnizioni (#183780)

16. 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 sulle apparecchiature a pressione 2014/68/UE modulo A1 (controllo produzione interno) serie DIN EN 13445 e direttiva 2014/34/UE e relative modifiche valide al momento della dichiarazione e, secondo la direttiva 2014/34/UE, può essere utilizzato negli ambienti a rischio di esplosione (ATEX), allegato X, B.

Produttore

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

Denominazione del prodotto

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Marchio ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Direttive vigenti

- Direttiva 2014/34/CE
- Direttiva 2006/42/CE

Normative armonizzate applicate

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Normative nazionali applicate

- DIN 31000:2011

La documentazione richiesta in base alla direttiva 2014/34/UE, articolo 13, è depositata per 10 anni presso l'ente nominato numero 0123.
Kornwestheim, 31/10/2019



Albrecht Kruse
Amministratore

Turinys [pirminis tekstas: vokiečių k.]

1. Bendroji informacija.....267	remontas 276
2. Saugos nuorodos 269	10. Priežiūra ir sandėliavimas ...279
3. Naudojimas pagal paskirtį ...271	11. Gedimai 280
4. Aprašymas 271	12. Utilizavimas 282
5. Komplektacija 271	13. Klientų aptarnavimo
6. Uždėjimas.....271	tarnyba 283
7. Techniniai duomenys.....272	14. Priedai 283
8. Eksploatacija 273	15. Atsarginės dalys 283
9. Einamoji techninė priežiūra ir	16. ES atitikties deklaracija 284



Perskaityti visą pirmiausia!

Prieš paleisdami ir pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite visą pateiktą naudojimo instrukciją. Paisykite saugos ir pavojaus nurodymų!

Šią naudojimo instrukciją ir purškimo pistoleto naudojimo instrukciją visada reikia laikyti prie gaminio arba visiems bet kuriuo metu gerai prieinamoje vietoje!

1. Bendroji informacija

1.1. Įvadas

Šioje naudojimo instrukcijoje pateikta svarbios informacijos apie „SATAjet 3000 K RP“/„SATAjet 3000 K HVLP“, toliau vadinamo dažymo pistoletu. Čia taip pat aprašyta eksploatavimo pradžia, einamoji techninė priežiūra ir remontas, profilaktinė priežiūra, laikymas ir trikčių šalinimas.

1.2. Tikslinė grupė

Ši naudojimo instrukcija skirta

- dažymo ir lakavimo dirbtuvių specialistams.
- Apmokytam personalui lakavimo darbams pramonės ir amatų įmonėse.

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. Priedai, atsarginės ir nusidėvinčiosios dalys

Iš esmės galima naudoti tik originalius priedus, atsargines ir nusidėvinčiąsias dalis. Ne SATA tiekiami priedai nėra patikrinti ir neaprobuoti. SATA nepriima atsakomybės už žalą, kuri padaroma naudojant neaprobuotus priedus, atsargines ir nusidėvinčiąsias dalis.

1.5. Atsakomybė ir garantija

Galioja Bendrosios SATA sandorio sąlygos ir kiti sutartiniai susitarimai bei atitinkami galiojantys įstatymai.

SATA neatsako, kai:

- nesilaikoma naudojimo instrukcijos
- gaminys naudojamas ne pagal paskirtį
- dirba nekvalifikuotas personalas
- nenaudojamos asmeninės apsauginės priemonės
- Naudojant ne originalius priedus, atsargines ir nusidėvinčiąsias dalis
- atliekamos savavališkos rekonstrukcijos arba techniniai pakeitimai
- Natūrali amortizacija / nusidėvėjimas
- apkraunama naudojimui netipiška smūgine apkrova
- Montavimo ir išmontavimo darbai
- Ekrano stiklo valymas smailiais, aštriais ar šiurkščiais daiktais

1.6. Taikytos direktyvos, reglamentai ir standartai

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Sprogiosios atmosferos. 0 dalis. Įranga. Bendrieji reikalavimai.

ES Direktyva 2014/34/ES

Potencialiai sprogioje aplinkoje naudojama įranga ir apsauginės sistemos (ATEX)

Direktyva 2006/42/EB

Mašinų direktyva

DIN EN 1127-1:2011 1 dalis

Sprogimų prevencija ir apsauga. 1 dalis.

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Neelektriniai įtaisai, skirti naudoti sprogiose aplinkose pagrindai ir reikalavimai“

DIN EN ISO 12100:2011

Mašinų sauga. Bendrieji reikalavimai.

DIN EN 1953:2013

Dengimo medžiagų pulverizavimo ir purškimo įranga. – Saugos reikalavimai.

DIN 31000:2011

„Bendrieji saugių techninių įtaisų konstravimo principai“.

2. Saugos nuorodos

Visos toliau pateiktos pastabos turi būti perskaitytos ir jų turi būti laikomasi. Jeigu jų nebus laikomasi arba bus laikomasi neteisingai, gali atsirasti funkcinių gedimų arba galimi sunkūs sužalojimai, ar net mirties atvejai.

2.1. Reikalavimai personalui

Dažymo pistoletą leidžiama naudoti tik specialistams ir instrukuotiems asmenims, perskaičiusiems ir supratusiems visą šią naudojimo instrukciją. Su dažymo pistoletu draudžiama dirbti asmenims, kurių reakcija yra sumažėjusi dėl narkotikų, alkoholio, medikamentų ar kitų medžiagų.

2.2. Asmeninės apsauginės priemonės

Naudodami dažymo pistoletą ir atlikdami valymo ir techninės priežiūros darbus visada naudokite kvėpavimo, akių ir klausos apsaugos priemones, dėvėkite tinkamas apsaugines pirštines, apsauginius drabužius ir avėkite apsauginius batus.

2.3. Naudojimas potencialiai sprogiose atmosferose



Pavojus!

Pavojus gyvybei susprogus dažymo pistoletui

Dažymo pistoletą naudojant potencialiai sprogiose 0 zonos atmosferose, gali įvykti sproginimas.

→ Dažymo pistoleto niekada neneškite į potencialiai sprogios atmosferos 0 zoną.

Dažymo pistoletą leidžiama naudoti / laikyti potencialiai sprogios atmosferos EX 1 ir 2 zonose. Būtina naudotis gaminio etiketėje esančiomis instrukcijomis.

2.4. Saugos nuorodos

Techninė būseną

- Niekada neekspluatuokite dažymo pistoleto, jei pažeistos jo dalys arba nėra kai kurių dalių.
- Pažeistą dažymo pistoletą nedelsdami išjunkite, atjunkite nuo suslėgtojo oro tiekimo sistemos ir išleiskite visą slėgį.
- Niekada dažymo pistoleto nepertvarkykite ir nekeiskite konstrukcijos savarankiškai.
- Prieš kiekvieną naudojimą patikrinkite, ar dažymo pistoletas ir visi prijungti komponentai yra stipriai pritvirtinti, ir prireikus juos suremontuokite.

Darbo medžiagos

- Dirbti su rūgštinėmis arba šarminėmis purškiamosiomis terpėmis draudžiama.
- Naudoti skiediklius su halogenizuotais angliavandeniliais, benzina, žibala, herbicidus, pesticidus ir radioaktyvias medžiagas draudžiama. Halogenizuoti skiedikliai gali sudaryti sprogus ir ėsdinančius cheminius junginius.
- Draudžiama dirbti su agresyviomis medžiagomis, kuriose yra didelių, aštriabriaunių ir šveičiamųjų poveikį turinčių pigmentų. Tokioms medžiagoms priskiriama, pavyzdžiui, įvairios klijų rūšys, kontaktiniai ir dispersiniai klijai, chloro kaučiukas, panašios į valančiąsias medžiagas ir stambiu pluoštu pripildyti dažai.
- Dažymo pistoleto darbo aplinkoje naudokite tik darbo etapui reikiamą skiediklių, dažų, lako ar kitų pavojingų purškiamųjų terpių kiekį. Baigus dirbti šias medžiagas reikia nunešti į joms pritaikytas laikymo patalpas.

Darbo parametrai

- Dažymo pistoletą galima eksploatuoti tik laikantis specifikacijų lentelėje pateiktų parametrų.

Prijungti komponentai

- Galima naudoti tik SATA originalius priedus ir atsargines dalis.
- Prijungtos žarnos ir linijos turi būti atsparios eksploatuojant atsirandantį šiluminei, cheminei ir mechaninei apkrovai.
- Jei vykstant plakamiesiems judesiams atsilaisvintų žarnos, kuriomis tiekiamas slėgis, kyla pavojus susižaloti. Prieš atjungdami žarnas, iš jų išleiskite orą.

Valymas

- Dažymo pistoleto niekada nevalykite rūgštinėmis arba šarminėmis valymo priemonėmis.
- Niekada nenaudokite valymo priemonių, kurių sudėtyje yra halogenintų angliavandenilių.

Naudojimo vieta

- Dažymo pistoleto niekada nenaudokite uždegimo šaltinių srityje, pavyzdžiui, šalia atviros ugnies, degančių cigarečių ar šalia nuo sprogo neapsaugotų elektrinių įrenginių.
- Dažymo pistoletą naudokite tik vėdinamose patalpose.

Bendroji informacija

- Niekada nenukreipkite dažymo pistoleto į žmones arba gyvūnus.
- Laikykitės vietoje galiojančių saugos, nelaimingų atsitikimų prevencijos,

darbo saugos ir aplinkos apsaugos potvarkių.

- Laikykitės nelaimingų atsitikimų prevencijos potvarkių.

3. Naudojimas pagal paskirtį

Dažymo pistoletas yra skirtas tinkamiems objektams dengti dažais ir laikai bei kitomis tinkamomis skystomis medžiagomis.

4. Aprašymas

Lakuojant reikiamas suslėgtasis oras tiekiamas į suslėgtojo oro jungtį. Ištraukimo rankeną paspaudus iki pirmojo paspaudimo taško, aktyvinamas tiekiamojo oro valdymas. Toliau traukiant ištraukimo svirtį, dažų pulverizatoriaus adata ištraukiama iš dažų purkštuko, purškimo terpė be slėgio teka iš dažų purkštuko ir ją išpurškia iš oro purkštuko srūvantis suslėgtasis oras.

5. Komplektacija

- Dažymo pistoletas su purkštukų komplektu RP/HVLP
- Įrankių komplektas
- CCS spaustukai
- Naudojimo instrukcija

Išpakavę patikrinkite, ar:

- Dažymo pistoletas sugadintas
- ar nieko netrūksta.

6. Uždėjimas

6.1. Lakavimo pistoletas

[1-1]	Apvaliosios / plačiosios srovės reguliatorius	[1-10]	Nuspaudimo apkaba
[1-2]	Medžiagos kiekio reguliatorius	[1-11]	Medžiagos jungtis G $\frac{3}{8}$ „ (išorinis sriegis)
[1-3]	Medžiagos kiekio reguliatoriaus priešpriešinė veržlė	[1-12]	Purkštukų komplektas su oro purkštuku, dažų purkštuku (nematomas), dažų pulverizatoriaus adata (nematoma)
[1-4]	Oro mikrometras		
[1-5]	Oro mikrometro fiksavimo varžtas		
[1-6]	Oro stūmoklis (nematomas)		
[1-7]	Suslėgtojo oro jungtis G $\frac{1}{4}$ „ (išorinis sriegis)		
[1-8]	„ColorCode“ sistema (CCS)		
[1-9]	Dažymo pistoleto rankena		

6.2. Oro mikrometras

[3-1] „SATA adam 2“ (žr. 14 skyrių)

[3-2] Atskiras manometras su reguliavimo įtaisu (žr. skyrių 14)

[3-3] Atskiras manometras be reguliavimo įtaiso (žr. 14 skyrių)

[3-4] Slėgio matavimas suslėgto oro tinkle

7. Techniniai duomenys

Pavadinimas	RP	HVLP
Rekomenduojamas pistoleto įėjimo slėgis	2,5 bar	2,5 bar
Rekomenduojamas pistoleto įėjimo slėgis „Compliant“	–	> 2,5 bar (Vidinis purkštuko slėgis > 0,7 bar)
Rekomenduojamas pistoleto įėjimo slėgis „Compliant“, pagal Lombardijos / Italija įstatymus	–	< 3,0 bar (Vidinis purkštuko slėgis < 1,0 bar)
Maks. pistoleto įėjimo slėgis (oras)	10,0 bar	
Maks. pistoleto įėjimo slėgis (medžiaga)	žr. ženklimą / duomenis ant pistoleto	
Rekomenduojamas purškimo atstumas „SATAjet 3000 K“	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Rekomenduojamas purškimo atstumas „SATAjet 3000 K“, Lombardija / Italija	–	10 cm - 15 cm
Oro sąnaudos „SATAjet 3000 K“	430 NI/min esant 2,5 bar	560 NI/min esant 2,5 bar
Maks. purškiamos terpės temperatūra	50 °C	

Pavadinimas	RP	HVLP
Svoris		570 g

8. Eksploatacija


Įspėjimas!

Pavojus susižeisti susprogus suslėgtojo oro žarnai

Naudojant netinkamą suslėgtojo oro žarną, ją gali pažeisti per aukštas slėgis, todėl ji gali sprogti.

→ Suslėgtajam orui naudokite tik skiedikliams atsparią, antistatinę ir techniškai nepriekaištingos būklės žarną, kurios atsparumas nuolatiniam slėgiui būtų mažiausiai 10 bar, nuotėkio varža < 1 MOhm, o min. vidinis skersmuo – 9 mm (žr. 14 skyrių).


Įspėjimas!

Pavojus susižeisti dėl per didelio medžiagos įėjimo slėgio

Dėl per didelio medžiagos įėjimo slėgio gali sprogti medžiagos tiekimo žarnos ir kiti medžiagas tiekiantys komponentai.

→ Negalima viršyti ant pistoleto nurodyto maks. medžiagos įėjimo slėgio.


Atsargiai!

Žala dėl nešvaraus suslėgtojo oro

Naudojant nešvarų suslėgtąjį orą galimi veikimo sutrikimai.

→ Naudokite švarų suslėgtąjį orą. Pavyzdžiui, tiekiamą per SATA filtrą 100 (# 148247), jei naudojama ne dažymo kabinoje, arba SATA filtrą 484 (# 92320), naudojant dažymo kabinoje.

Siekiant užtikrinti saugų darbą su dažymo pistoletu, kiekvieną kartą prieš naudojant reikia įsitikinti / patikrinti, kad:

- visi varžtai **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** ir **[2-5]** būtų tinkamai priveržti. Jei reikia, varžtus priveržkite,
- dažų purkštukas **[2-2]** būtų priveržtas 14 Nm priveržimo momentu **[7-5]**,
- būtų priveržti užfiksavimo varžtai **[10-1]**,
- būtų naudojamas techniškai švarus suslėgtasis oras.

8.1. Pirmasis paleidimas

- Prieš montuodami kruopščiai išpūskite suslėgtojo oro liniją ir išplaukite medžiagos tiekimo liniją.
- Dažų kanalą išskalaukite tinkamu valymo skysčiu.
- Prijungimo antgalį [2-8] prisukite prie oro jungties [1-7].
- Sureguliuokite oro purkštuko padėtį.
Horizontalioji srovė [2-7]
vertikali srovė [2-6]

8.2. Įprastinis naudojimas

Dažų pistoleto prijungimas

- Prijunkite medžiagos jungtį [2-11] ir medžiagos tiekimo žarną [2-10].
- Pajungti sulėgto oro žarną [2-9].

Pistoleto vidinio slėgio pritaikymas

	Nuoroda!
Jei yra galimybė nustatyti [3-2], [3-3] ir [3-4], reikia visiškai atidaryti oro mikrometrą [1-4] (vertikali padėtis).	

	Nuoroda!
Pistoleto vidinis slėgis tiksliausiai nustatomas „SATA adam 2“ [3-1].	

	Nuoroda!
Jei ties pistoleto įvadu nepasiekiamas reikalingas slėgis, reikia padidinti slėgį suslėgtojo oro tinkle. Dėl per didelio oro slėgio ties įvadu atsiranda per didelė traukimo jėga.	

- Visiškai ištraukite ištraukimo rankeną [1-10].
- Pagal toliau pateiktas nustatymo galimybes nuo [3-1], [3-2], [3-3] iki [3-4] nustatykite pistoleto slėgį ties įvadu. Atkreipkite dėmesį į didžiausią pistoleto slėgį ties įvadu (žr. 7 skyrių).
- Ištraukimo rankeną nustatykite į pradinę padėtį.

Medžiagos kiekio nustatymas



Nuoroda!

Dažydami naudokite tik tam darbo etapui reikalingą medžiagos kiekį. Dažydami atkreipkite dėmesį į reikalingą purškimo atstumą. Baigę dažyti medžiagą tinkamai sandėliuokite arba utilizuokite.



Nuoroda!

Visiškai atidarius medžiagos kiekio reguliatorių dažų purkštukas ir dažų pulverizatoriaus adata dėvėti mažiausiai. Purkštuko dydį pasirinkite pagal purškimo terpę ir darbinį greitį.

Medžiagos kiekį, o kartu ir adatos eigą, galima nuosekliai nustatyti reguliavimo varžtu, kaip parodyta paveikslėliuose [4-1], [4-2], [4-3] ir [4-4].

- Atlaisvinkite antveržlę [1-3].
- Visiškai ištraukite ištraukimo rankeną [1-10].
- Reguliavimo varžtu [1-2] nustatykite medžiagos kiekį.
- Antveržlę priveržkite ranka.
- Iki galo ištraukite ištraukimo rankeną [6-2] ir nustatykite medžiagos tiekimo slėgį.

Purškiamos srovės nustatymas

Purškimo srovę galima nuosekliai nustatyti apvaliosios/plačiosios srovės reguliatoriumi [1-1], kol bus pasiekta apvalioji srovė.

- Purškimo srovę galima nustatyti sukant apvaliosios ir plačiosios srovės reguliatorių [1-1].
 - Sukant dešininę [5-2] – apvalioji srovė
 - Sukant kairinę [5-1] – plačioji srovė

Dažymo proceso pradėjimas

- Pasirinkite purškimo atstumą (žr. 7 skyrių).
- Visiškai ištraukite ištraukimo rankeną [6-2] ir dažymo pistoletą nukreipkite 90° kampū į dažymo paviršių [6-1].
- Užtikrinkite, kad būtų tiekiamas purškimo oras ir medžiaga.
- Ištraukimo rankeną [1-10] traukite atgal ir pradėkite dažymo procesą. Jei reikia, pareguliuokite medžiagos kiekį į purškimo srovę.

Dažymo proceso baigimas

- Ištraukimo rankeną [1-10] nustatykite į pradinę padėtį.
- Kai baigsite dažyti, nutraukite purškiamojo oro tiekimą. Atkreipkite dėmesį į priežiūros ir laikymo nurodymus (žr. 10 skyrių).

9. Einamoji techninė priežiūra ir remontas



Įspėjimas!

Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.

Techninės priežiūros darbus atliekant neatjungus nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo, gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai ir išstrykšti medžiaga.

→ Prieš atlikdami bet kokius techninės priežiūros darbus, dažymo pistoletą atjunkite nuo suslėgtojo oro tinklo.



Įspėjimas!

Pavojus susižeisti į aštrius kraštus

Montuojant purkštukų komplektą kyla pavojus susižeisti į aštrius kraštus.

→ Mūvėkite darbinės pirštines.

→ SATA trauktuvą visada naudokite taip, kad jis būtų nukreiptas nuo kūno tolyn.

Šiame skyriuje aprašyta dažymo pistoleto einamoji techninė priežiūra ir techninė priežiūra. Techninės ir einamosios techninės priežiūros darbus gali atlikti tik išmokytas kvalifikuotas personalas.

■ Prieš atlikdami bet kokius techninės ir einamosios techninės priežiūros darbus, nutraukite suslėgtojo oro tiekimą suslėgtojo oro jungčiai **[1-7]**. Einamajam remontui galima įsigyti atsarginių dalių (žr. 15 skyrių).

9.1. Purkštukų komplekto keitimas



Atsargiai!

Žala neteisingai sumontavus

Dėl netinkamos dažų purkštuko ir dažų pulverizatoriaus adatos montavimo sekos šios dalys gali būti pažeistos.

→ Būtinai laikykitės montavimo sekos. Dažų purkštuko niekada nesukite ant dažų pulverizatoriaus adatos, kuria tiekama įtampa.

Purkštukų komplektą sudaro patikrintas oro purkštuko **[7-1]**, dažų purkštuko **[7-2]** ir dažų pulverizatoriaus adatos **[7-3]** derinys. Visada keiskite tik visą purkštukų komplektą.

Purkštukų komplekto išmontavimas

■ Atlaisvinkite antveržlę **[1-3]**.

- Regulavimo varžtą **[1-2]** antveržle išsukite iš pistoleto korpuso.
- Išimkite spyruoklę ir dažų pulverizatoriaus adatą **[7-3]**.
- Išsukite oro purkštuką **[7-1]**.
- Universalioju raktu išsukite dažų purkštuką **[7-2]** iš pistoleto korpuso.

Purkštukų komplekto montavimas

- Universalioju raktu dažų purkštuką **[7-5]** įsukite į pistoleto korpusą ir priveržkite 14 Nm priveržimo momentu.
 - Oro purkštuką **[7-4]** įsukite į pistoleto korpusą.
 - Įstatykite dažų pulverizatoriaus adatą ir spyruoklę **[7-6]**.
 - Regulavimo varžtą **[1-2]** antveržle **[1-3]** įsukite į pistoleto korpusą.
- Įmontavę nustatykite medžiagos kiekį, kaip aprašyta 8.2 skyriuje.

9.2. Oro skirstytuvo žiedo pakeitimas



Nuoroda!

Išmontavę oro skirstytuvo žiedą, patikrinkite dažymo pistoleto sandarinimo paviršių. Jei atsirastų pažeidimų, kreipkitės į SATA klientų aptarnavimo skyrių (adresas nurodytas 16 skyriuje).

Oro skirstytuvo žiedo išmontavimas

- Išmontuokite purkštukų komplektą (žr. 9.1 skyrių).
- SATA trauktuvu **[8-1]** ištraukite oro skirstytuvo žiedą.
- Patikrinkite, ar sandarinimo paviršius **[8-2]** neužterštas, prireikus nuvalykite.

Oro skirstytuvo žiedo montavimas

- Įstatykite oro skirstytuvo žiedą. Oro skirstytuvo žiedo iškyša **[8-3]** turi būti tinkamai išlygiuota.
 - Tolygiai įspauskite oro skirstytuvo žiedą.
 - Sumontuokite purkštukų komplektą (žr. 9.1 skyrių).
- Įmontavę nustatykite medžiagos kiekį, kaip aprašyta 8.2 skyriuje.

9.3. Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio pakeitimas

Keisti reikia tuomet, kai iš savaime susireguliuojančio dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio ištrykšta medžiagos.

Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio išmontavimas

- Atlaisvinkite antveržlę **[1-3]**.
- Regulavimo varžtą **[1-2]** antveržle išsukite iš pistoleto korpuso.
- Išimkite spyruoklę ir dažų pulverizatoriaus adatą **[9-1]**.
- Išmontuokite ištraukimo rankeną **[9-2]**.
- Išsukite dažų pulverizatoriaus adatos sandariklį **[9-3]** iš pistoleto korpu-

so.

Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio montavimas

- Į pulverizatoriaus korpusą įsukite dažų pulverizatoriaus adatos sandariklį [9-3].
- Sumontuokite ištraukimo rankeną [9-2].
- Įstatykite spyruoklę ir dažų pulverizatoriaus adatą [9-1].
- Reguliavimo varžtą [1-2] antveržle [1-3] įsukite į pistoleto korpusą. Įmontavę nustatykite medžiagos kiekį, kaip aprašyta 8.2 skyriuje.

9.4. Oro stūmoklio, oro stūmoklio spyruoklės ir oro mikrometro pakeitimas



Įspėjimas!

Pavojus susižeisti atsilaisvinus oro mikrometrui.

Jei užfiksavimo varžtas nepriveržtas, oro mikrometras gali būti nekontroliuojamai išstumtas iš dažymo pistoleto.

→ Patikrinkite, ar oro mikrometro užfiksavimo varžtas priveržtas, prireikus priveržkite.

Pakeisti reikia, kai nepaspaudus ištraukimo rankenos iš oro purkštuko arba iš oro mikrometro prasiskverbia oro.

Oro stūmoklio, oro stūmoklio spyruoklės ir oro mikrometro išmontavimas

- Iš pistoleto korpuso išsukite užfiksavimo varžtą [10-1].
- Iš pistoleto korpuso ištraukite oro mikrometrą [10-5].
- Išimkite oro stūmoklį su oro stūmoklio spyruokle [10-4].
- Išimkite oro stūmoklio kotą [10-3].

Oro stūmoklio, oro stūmoklio spyruoklės ir oro mikrometro montavimas

- Teisingoje padėtyje įstatykite oro stūmoklio kotą [10-3].
 - Oro stūmoklio spyruoklę [10-4] bei oro mikrometrą [10-5] sutepinkite SATA pistoletų tepalu (# 48173) ir įstatykite.
 - Oro mikrometrą [10-5] įstumkite į pistoleto korpusą.
 - Užfiksavimo varžtą [10-1] įsukite į pistoleto korpusą.
- Įmontavę nustatykite medžiagos kiekį, kaip aprašyta 8.2 skyriuje.

9.5. Savaimė susireguliuojančio sandariklio (oro tiekimo pusėje) pakeitimas

Pakeisti reikia, kai per ištraukimo rankenos apačią prasiskverbia oro.

Savaime susireguliuojančio sandariklio išmontavimas

- Atlaisvinkite antveržlę [1-3].
- Regulavimo varžtą [1-2] antveržle išsukite iš pistoleto korpuso.
- Išimkite spyruoklę ir dažų pulverizatoriaus adatą [9-1].
- Išmontuokite ištraukimo rankeną [9-2].
- Iš pistoleto korpuso išsukite užfiksavimo varžtą [10-1].
- Iš pistoleto korpuso ištraukite oro mikrometrą [10-5].
- Išimkite oro stūmoklį su oro stūmoklio spyruokle [10-4].
- Išimkite oro stūmoklio kotą [10-3].
- Iš pistoleto korpuso išsukite savaime susireguliuojantį sandariklį [10-2].

Savaime susireguliuojančio sandariklio montavimas

- Įsukite savaime susireguliuojantį sandariklį [10-2].
 - Teisingoje padėtyje įstatykite oro stūmoklio kotą [10-3].
 - Oro stūmoklio spyruoklę [10-4] bei oro mikrometrą [10-5] sutepkite SATA pistoletų tepalu (# 48173) ir įstatykite.
 - Oro mikrometrą [10-5] įstumkite į pistoleto korpusą.
 - Įsukite užfiksavimo varžtą [10-1].
 - Sumontuokite ištraukimo rankeną [9-2].
 - Įstatykite spyruoklę ir dažų pulverizatoriaus adatą [9-1].
 - Regulavimo varžtą [1-2] antveržle [1-3] įsukite į pistoleto korpusą.
- Įmontavę nustatykite medžiagos kiekį, kaip aprašyta 8.2 skyriuje.

9.6. Apvaliosios / plačiosios srovės regulatoriaus suklio pakeitimas

Pakeisti reikia, kai iš apvaliosios/plačiosios srovės regulatoriaus prasi-skverbia oro arba negalima nustatyti purškimo srovės.

Suklio išmontavimas

- Išsukite įleistinį varžtą [11-2].
- Nutraukite rievėtąjį bumbulą [11-3].
- SATA universalioju raktu išsukite suklį [11-4] iš pistoleto korpuso.

Suklio montavimas

- SATA universalioju raktu įsukite suklį [11-4] į pistoleto korpusą.
- Uždėkite rievėtąjį bumbulą [11-3].
- Įleistinį varžtą [11-2] sutepkite „Loctite 242“ [11-1] ir įsukite ranka.

10. Priežiūra ir sandėliavimas

Kad būtų užtikrintas tinkamas dažymo pistoleto veikimas, su gaminiu reikia elgtis rūpestingai ir nuolat jį prižiūrėti.

- Dažymo pistoletą laikykite sausoje vietoje.

- Dažymo pistoletą išvalykite po kiekvieno naudojimo ir prieš kiekvieną medžiagos keitimą.



Atsargiai!

Žala dėl netinkamų valymo priemonių

Agresyvos dažymo pistoleto valymo priemonės gali jį pažeisti.

- Nenaudokite agresyvių valymo priemonių.
- Naudokite neutralias valymo priemones, kurių pH rodiklis yra 6–8.
- Nenaudokite rūgščių, šarmų, bazių, tirpiklių, netinkamų regeneravimo priemonių arba kitų agresyvių valiklių.



Atsargiai!

Netinkamai valant gali būti padaryta žalos

Dažymo pistoletą panardinus į tirpiklį ar valymo priemonę arba valant ultragarso prietaisu, dažymo pistoletas gali būti pažeistas.

- Dažymo pistoleto nedėkite į tirpiklį ar valymo priemonę.
- Dažymo pistoleto nevalykite ultragarso prietaisu.
- Naudokite tik SATA rekomenduojamus plovimo įrenginius.



Atsargiai!

Materialinė žala naudojant netinkamus valymo įrankius

Jokiu būdu nevalykite užterštų angų netinkamais daiktais. Net ir dėl nedidelio pažeidimo gali pasikeisti purškimo savybės.

- Naudokite SATA purkštukų valymo adatas (# 62174) arba (# 9894).



Nuoroda!

Norint kruopščiai išvalyti dažymo pistoletą, gali reikėti išmontuoti kai kurias jo dalis. Jei reikia išmontuoti, tai turėtų būti tik tos konstrukcinės dalys, ant kurių patenka medžiagos.

- Dažymo pistoletą išskalaukite skiedikliu.
- Oro purkštuką nuvalykite teptuku arba šepetėliu.
- Judančias dalis šiek tiek sutepkite pistoletų tepalu.

11. 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 (adresą

žr. 16 skyriuje).

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti?
Netolygi purškimo srovė (plaikstymasis/staigus išmetimas) arba oro pūslelės pakabinamame bakelyje.	Dažų purkštukas nepriveržtas.	Dažų purkštuką priveržkite universaliuoju raktu.
	Oro skirstytuvo žiedas pažeistas arba užterštas.	Pakeiskite oro skirstytuvo žiedą (žr. 9.2 skyrių).
Purškimo srovė per maža, įstriža, vienkryptė arba išskaidyta.	Oro purkštuko kiaušymės užsikimšusios dažais.	Išvalykite oro purkštuką. Atkreipkite dėmesį į valymo nuorodas (žr. 10 skyrių).
	Apgadintas dažų purkštuko antgalis (dažų purkštuko diafragma).	Patikrinkite, ar nepažeista dažų purkštuko viršūnė ir prireikus pakeiskite purkštukų komplektą (žr. 9.1 skyrių).
Apvaliosios/plačiosios srovės reguliatorius – neatlieka jokios funkcijos – reguliatorių galima pasukti.	Oro skirstytuvo žiedas netinkamoje padėtyje (kakliukas neįsistato į angą) arba pažeistas.	Pakeiskite oro skirstytuvo žiedą (žr. 9.2 skyrių).
	Pakabinamame bakelyje per mažai purškimo terpės.	Pripildykite pakabinamą bakelį (žr. 8.2 skyrių).
Apvaliosios/plačiosios srovės reguliatoriaus negalima pasukti.	Apvaliosios/plačiosios srovės reguliatorius buvo per stipriai pasuktas iki galo prieš laikrodžio rodyklę; pistoleto sriegyje atsilaisvino suklys.	Apvaliosios/plačiosios srovės reguliatorių išsukite universaliuoju raktu, kad reguliatorius galėtų judėti, arba pakeiskite (žr. 9.6 skyrių).

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti?
Dažymo pistoletas neišjungia oro.	Užterštas oro stūmoklio lizdas.	Išvalykite oro stūmoklio lizdą. Atkreipkite dėmesį į valymo nuorodas (žr. 10 skyrių).
	Oro stūmoklis nusidėvėjo.	Pakeiskite oro stūmoklį ir oro stūmoklio sandariklį (žr. 9.4 skyrių).
Oro purkštuko sriegio, medžiagos kanalo (bakelio jungties) arba dažymo pistoleto korpuso korozija.	Valymo skystis (vandens pavidalo) per ilgai lieka pistolete.	Pakeiskite pistoleto korpusą. Atkreipkite dėmesį į valymo nuorodas (žr. 10 skyrių).
	Naudojote netinkamą valymo skystį.	
Purškimo terpė skverbiasi per dažų pulverizatoriaus adatos sandariklį.	Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklis sugedo arba jo nėra.	Pakeiskite dažų pulverizatoriaus adatos sandariklį (žr. 9.3 skyrių).
	Dažų pulverizatoriaus adata pažeista.	Pakeiskite purkštukų komplektą (žr. 9.1 skyrių).
	Dažų pulverizatoriaus adata užteršta.	Išvalykite dažų pulverizatoriaus adatą. Atkreipkite dėmesį į valymo nuorodas (žr. 10 skyrių).
Iš dažymo pistoleto dažų purkštuko viršūnės („dažų purkštuko kakliuko“) laša medžiaga.	Svetimkūnis tarp dažų pulverizatoriaus adatos antgalio ir dažų purkštuko.	Išvalykite dažų purkštuką ir dažų pulverizatoriaus adatą. Atkreipkite dėmesį į valymo nuorodas (žr. 10 skyrių).
	Apgadintas purkštukų komplektas.	Pakeiskite purkštukų komplektą (žr. 9.1 skyrių).

12. 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!

13. Klientų aptarnavimo tarnyba

Priedus, atsargines dalis ir techninę pagalbą Jums suteiks Jūsų SATA prekybos atstovas.

14. Priedai

Gaminio Nr.	Pavadinimas	Kiekis
6981	Greitai prijungiamas antgalis G 1/4" (vidinis sriegis)	5 vnt.
13623	Greitai išardoma mova 1/4" (išorinis sriegis)	1 vnt.
27771	Oro mikrometras su manometru, 1/4" (išorinis sriegis) ir G 1/4" (vidinis sriegis)	1 vnt.
38265	SATA medžiagos filtras, 60 msh, G 3/8" (vidinis sriegis) ir 3/8" (išorinis sriegis)	1 vnt.
48173	Tepalas sudėtingoms eksploatavimo sąlygoms	1 vnt.
64030	Valymo rinkinys, kurį sudaro 2 vidutinio dydžio valymo šepečiai ir 12 purkštukų valymo adatų	1 rinkinys
91140	Medžiagos jungtis 3/8" (išorinis sriegis) su įstatomuoju antgaliu G 3/8" (vidinis sriegis)	1 vnt.
91157	Medžiagos jungtis 3/8" (išorinis sriegis) su įstatomasis antgalis G 3/8" (vidinis sriegis) ir sietas 60 msh	1 vnt.
92031	Medžiagos tiekimo vamzdis G 3/8" (vidinis sriegis) – 3/8" (išorinis sriegis)	1 vnt.
147504	Žarnų pora 9 x 9 mm, 15 m ilgio, su apypinu, G 3/8" ir G 1/2" (medž.), G 1/4" (oras) (vidinis sriegis)	1 vnt.
147512	Žarnų pora 9 x 9 mm, 10 m ilgio, su apypinu, G 3/8" ir G 1/2" (medž.), G 1/4" (oras) (vidinis sriegis)	1 vnt.
147520	Žarnų pora 9 x 9 mm, 6 m ilgio, su apypinu, G 3/8" ir G 1/2" (medž.), G 1/4" (oras) (vidinis sriegis)	1 vnt.

15. Atsarginės dalys

Gaminio Nr.	Pavadinimas	Kiekis
6395	CCS spaustukas (žalias, mėlynas, raudonas, juodas)	4 vnt.

Gaminio Nr.	Pavadinimas	Kiekis
9050	Įrankių komplektas	1 rinkinys
15438	Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklis	1 vnt.
91959	Oro stūmoklio kotas	1 vnt.
92056	Ištraukimo pakabos komplektas	1 vnt.
92619	Medžiagos kiekio reguliatorius su antveržle	1 vnt.
92742	Apvaliosios/plačiosios srovės reguliatorius, su-kompl.	1 vnt.
93526	Medžiagos jungtis, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
93559	Įdėklas, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
97824	Oro skirstytuvo žiedas	3 vnt.
133926	Apkabos ritinėlių komplektas	1 rinkinys
133942	Sandarinamasis laikiklis	1 vnt.
133959	Spaudžiamoji spyruoklė dažų pulverizatoriaus ada-tai ir oro stūmokliui	3 vnt.
133967	SATA oro mikrometro užfiksavimo varžtas	3 vnt.
133991	Oro stūmoklio galvutė	3 vnt.
134098	Oro tiekimo jungties prijungimo elementas 1/4“ (išorinis sriegis)	1 vnt.
139964	Oro mikrometras	1 vnt.

☐	Yra remonto rinkinyje (# 92767)
☐	Yra oro stūmoklio priežiūros pakete (# 92759)
☒	Yra sandariklių komplekte (# 183780)

16. ES atitikties deklaracija

Šiuo dokumentu patvirtiname, kad toliau nurodyto gaminio koncepcija, konstrukcija, tipas ir mūsų rinkai pristatytas modelis atitinka pagrindinius Slėginės įrangos direktyvos 2014/68/ES A1 modulio (gamybos vidaus kontrolė) serijos DIN EN 13445 ir direktyvos 2014/34/ES bei pateikiant deklaraciją galiojusių pakeitimų saugos reikalavimus ir pagal ES direktyvos 2014/34/ES X, B priedus gali būti naudojamas potencialiai sprogiose atmosferose (ATEX).

Gamintojas

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

Produkto pavadinimas

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX ženklınimas

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Galiojančios direktyvos

- ES Direktyva 2014/34/ES
- EB Direktyva 2006/42/EB

Taikyti darnieji standartai

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Taikyti nacionaliniai standartai

- DIN 31000:2011

Pagal Direktyvos 2014/34/ES 13 straipsnį reikalaujama dokumentacija paskelbtojoje įstaigoje numeris 0123 saugoma 10 metų.
Kornwestheimas, 2019-10-31



Albrecht Kruse
Direktorius

Satura rādītājs [oriģinālā redakcija: vāciski]

1. Vispārēja informācija	287	darbi	296
2. Drošības norādījumi	289	10. Kopšana un uzglabāšana	300
3. Paredzētais pielietojums	291	11. Darbības traucējumi	301
4. Apraksts	291	12. Utilizācija	303
5. Piegādes komplekts	291	13. Klientu apkalpošanas	
6. Uzbūve	291	centrs.....	303
7. Tehniskie parametri	292	14. Piederumi	303
8. Lietošana.....	293	15. Rezerves detaļas.....	304
9. Apkopes un uzturēšanas		16. ES atbilstības deklarācija	305



Vispirms izlasiet!

Pirms ekspluatācijas sākšanas rūpīgi līdž galam izlasīt šo lietošanas instrukciju. Ievērot norādes par drošību un riskiem!

Šai lietošanas instrukcijai, kā arī izsmidzināšanas pistoles lietošanas instrukcijai ir pastāvīgi jāglabājas tiešā ierīces tuvumā vai arī vietā, kurai jebkurā brīdī ikvienam ir iespējams brīvi piekļūt!

1. Vispārēja informācija

1.1. Ievads

Šī lietošanas instrukcija satur svarīgu informāciju par SATA-jet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP (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.

1.2. Mērķauditorija

Šī lietošanas instrukcija ir paredzēta:

- krāsošanas un lakošanas ražotnes speciālistiem.
- apmācītam personālam lakošanas darbiem rūpniecības un amatnieku uzņēmumos.

1.3. Negadījumu novēršana

Obligāti ievērot vispārējos, kā arī ekspluatācijas valstī spēkā esošos ne-laimes gadījumu novēršanas noteikumus un attiecīgās darba aizsardzības instrukcijas, kas ir spēkā attiecīgajā darbnīcā vai uzņēmumā.

1.4. Piederumi, rezerves un dilstošās daļas

Pamatā ir izmantojamas vienīgi SATA oriģinālās rezerves, piederumu un dilstošās daļas. Piederumu daļas, kuras nav piegādājis SATA, nav pārbaudītas un akceptētas lietošanai. Par bojājumiem, kas radušies, izmantojot neakceptētas rezerves, piederumu un dilstošās daļas, SATA neuzņemas nekādu atbildību.

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
- izstrādājums tiek lietots neatbilstoši paredzētajam pielietojumam
- tiek piesaistīts neapmācīts personāls
- netiek izmantoti individuālie aizsardzības līdzekļi
- Oriģinālo piederumu, rezerves un dilstošo detaļu neizmantošana
- tiek veiktas pašrocīga pārbūve vai tehniskas izmaiņas
- Dabiskais nolietojums/nodilums
- ja rodas lietojumam netipisks trieciennoslogojums
- tiek veikti montāžas un demontāžas darbi
- Displeja tīrīšana ar smailiem, asiem vai raupjiem priekšmetiem

1.6. Pielietotās direktīvas, regulas un standarti

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Sprādzienbīstama vide - 0. daļa: Iekārtas – Vispārējās prasības

ES Direktīva 2014/34/ES

Ierīces un drošības sistēmas lietošanai atbilstoši noteikumiem sprādzienbīstamā vidē (ATEX)

Direktīva 2006/42/EK

Mašīnu direktīva

DIN EN 1127-1:2011 1. daļa

Sprādzienaizsardzība 1. daļa: Pamatnorādījumi un metodoloģija.

DIN EN ISO 80079-36:2016

Neelektriskās iekārtas sprādzienbīstamām vidēm 1. daļa: Pamatmetode un prasības

DIN EN ISO 12100:2011

Mašīnu drošums, Vispārējās prasības.

DIN EN 1953:2013

Izsmidzināšanas un pulverizatoru iekārtas materiālu pārklāšanai – Drošuma prasības

DIN 31000:2011

"Vispārējas vadlīnijas drošības prasībām atbilstošu tehnisko izstrādājumu izveidei"

2. Drošības norādījumi

Izlasiet visas zemāk sniegtās norādes un ievērojiet tās. Norāžu neievērošana vai neatbilstoša ievērošana var izraisīt ierīces traucējumus vai smagas traumas un arī nāvi.

2.1. Prasības personālam

Krāsu pulverizatoru drīkst lietot tikai pieredzējuši kvalificēti speciālisti un instruēts personāls, kas ir pilnībā izlasījis un sapratis šo lietošanas instrukciju. Personām, kuras atrodas narkotisko vielu, alkohola, medikamentu vai citu vielu ietekmē, pulverizatoru lietot aizliegts.

2.2. Individuālie aizsardzības līdzekļi

Izmantojot pulverizatoru, kā arī veicot tā tīrīšanu un tehnisko apkopi, vienmēr lietot sertificētus elpošanas ceļu aizsardzības līdzekļus un acu aizsargus, kā arī dzirdes aizsargus, valkāt piemērotus aizsargcimdus, darba apģērbu, kā arī aizsargapavus.

2.3. Lietošana sprādzienbīstamības zonās

	Bīstami!
Dzīvības apdraudējums, eksplodējot pulverizatoram Lietojot pulverizatoru 0. sprādzienbīstamās zonas sprādzienbīstamajā vidē, iespējama eksplozija. → Nekad neienest krāsu pulverizatoru 0. sprādzienbīstamas zonas sprādzienbīstamajā vidē.	

Krāsu pulverizators ir sertificēts izmantošanai/ uzglabāšanai 1. un 2. sprādzienbīstamās zonas sprādzienbīstamajā vidē.

2.4. Drošības norādījumi

Tehniskais stāvoklis

- Krāsu pulverizatoru nekad nelietot, ja tam ir konstatēts kāds bojājums vai trūkst kāda detaļa.
- Konstatējot bojājumu, uzreiz pārtraukt krāsu pulverizatora lietošanu, atvienot to no saspiestā gaisa padeves un līdz galam atgaisot.

- Krāsu pulverizatoru pašrocīgi nepārbūvēt un neveikt tai tehniska rakstura izmaiņas.
- Pirms katras lietošanas pārbaudīt, vai krāsu pulverizatorā un nevienā no pieslēgtajiem piederumiem nav radušies bojājumi un tiem ir stabila sēža; vajadzības gadījumā salabot.

Darba materiāli

- Skābi vai sārmus saturošu izsmidzināmo vielu pārstrāde ir aizliegta.
- Halogenētus ogļūdeņražus saturošu šķīdinātāju, benzīna, kerozīna, herbicīdu, pesticīdu un radioaktīvu vielu pārstrāde ir aizliegta. Halogenizēti šķīdinātāji var izraisīt eksplozīvu un kodīgu ķīmisko savienojumu veidošanos.
- Aizliegts izmantot tādas agresīvas vielas, kas satur lielus, asus un abrazīvus pigmentus. Tie ir, piemēram, dažādi līmju veidi, kontaktlīmes, dispersijas līmes, hlorkaučuks, apmetumam līdzīgi materiāli un krāsas ar rupjām šķiedrvielām.
- Krāsu pulverizatora darba vidē ienest vienīgi tādu šķīdinātāju, krāsas, lakas vai citu bīstamu izsmidzināmo vielu daudzumu, kāds ir nepieciešams darba izpildei. Pēc darba beigām šīs vielas novietot noteikumiem atbilstošās uzglabāšanas telpās.

Ekspluatācijas parametri

- Krāsu pulverizatoru drīkst darbināt tikai, ievērojot tehnisko datu plāksnītē norādītos parametrus.

Pieslēgtie komponenti

- Izmantot tikai SATA oriģinālās piederumu un rezerves daļas.
- Pieslēgtajām šļūtenēm un vadiem jābūt atbilstošiem ekspluatācijas laikā paredzamajam termiskajam, ķīmiskajam un mehāniskajam noslogojumam.
- Zem spiediena esošas šļūtenes atvienojoties ar pātagveida kustībām var izraisīt savainojumus. Šļūtenes pirms atvienošanas vienmēr pilnībā jāatgaiso.

Tīrīšana

- Krāsu pulverizatora tīrīšanai neizmantojiet skābi vai sārmu saturošus tīrīšanas līdzekļus.
- Nekad nelietot tīrīšanas šķidrumus uz halogenizētu ogļūdeņražu bāzes.

Izmantošanas vieta

- Krāsu pulverizatoru nekad neizmantojiet uzliesmošanas avotu, piemēram, atklātas uguns, degošu cigarešu vai pret sprādzieniem neaizsargātu elektrisko ierīču tuvumā.

- Krāsu pulverizatoru izmantot tikai telpās ar labu ventilācijas sistēmu.

Vispārīga informācija

- Nekad nevērst krāsu pulverizatoru pret dzīvām būtnēm.
- Ievērot vietējos drošības, nelaimes gadījumu novēršanas, darba aizsardzības un vides aizsardzības noteikumus.
- Ievērot nelaimes gadījumu novēršanas noteikumus.

3. Paredzētais pielietojums

Krāsu pulverizators ir paredzēts krāsu un laku, kā arī citu piemērotu šķidru vielu uzklāšanai uz piemērotām virsmām.

4. Apraksts

Krāsošanai nepieciešamais saspiestais gaiss tiek pievadīts pa saspiestā gaisa pieslēgumu. Nospiežot sprūdu līdz pirmajam spiediena punktam, tiek aktivizēta padeves gaisa vadība. Velkot sprūdu tālāk, krāsas adats tiek izvilktas no krāsas sprauslas, smidzināmais šķidrums izplūst bez spiediena no krāsu sprauslas un tiek izsmidzināts ar no gaisa sprauslas plūstošo saspiesto gaisu.

5. Piegādes komplekts

- Krāsu pulverizators ar sprauslu komplektu RP/HVLP
- Instrumentu komplekts
- CCS klipši
- Lietošanas instrukcija

Pēc ierīces izpakošanas pārbaudīt, vai

- krāsu pulverizatora bojājumi
- vai ir pilns piegādes komplekts

6. Uzbūve

6.1. Krāsu pulverizators

[1-1]	Apaļas/plakanas formas strūkļas regulēšana	[1-6]	Pneimocilindra virzulis (nav redzams)
[1-2]	Izsmidzināmā materiāla daudzuma regulators	[1-7]	Saspiesta gaisa pieslēgums G $\frac{1}{4}$ „ (ārējā vītne)
[1-3]	Materiāla daudzuma regulēšanas pretuzgrieznis	[1-8]	ColorCode sistēma (CCS)
[1-4]	Gaisa mikrometrs	[1-9]	Krāsu pulverizatora rokturis
[1-5]	Gaisa mikrometra fiksācijas skrūve	[1-10]	Darba svira
		[1-11]	Izsmidzināmā materiāla pieslēgums G $\frac{3}{8}$ „ (ārējā vītne)

- [1-12] Sprauslu komplekts ar
gaisa sprauslu, krāsas
sprauslu (nav redzama),
krāsas adatu (nav redzama)
- 6.2. Gaisa mikrometrs**
- [3-1] SATA adam 2 (skatīt 14.
nodaļu)
- [3-2] Atsevišķs manometrs
ar regulēšanas ierīci
(skatīt 14. nodaļu)
- [3-3] Atsevišķs manometrs
bez regulēšanas ierīces
(skatīt 14. nodaļu)
- [3-4] Spiediena mērīšana
saspiestā gaisa padeves
ierīcē

7. Tehniskie parametri

Nosaukums	RP	HVLP
Ieteicamais pulverizatora ieejas spiediens	2,5 bar	2,5 bar
Ieteiktais pulverizatora ieejas spiediens Compliant	–	> 2,5 bar (Spraus- las iekšējais spie- diens > 0,7 bar)
Ieteiktais pulverizatora ieejas spiediens Compliant, Lom- bardijas /Itālijas likumdošana	–	< 3,0 bar (Spraus- las iekšējais spie- diens <1,0 bar)
Maks. pulverizatora ieeja spiediens (gaiss)	10,0 bar	
Maks. pulverizatora ieeja spiediens (izsmidzināmais materiāls)	Skat. marķējumu /norādi uz pulverizatora	
Ieteiktais smidzināšanas attā- lums SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Ieteiktais smidzināšanas at- tālums SATAjet 3000 K Lom- bardija /Itālija	–	10 cm - 15 cm
Gaisa patēriņš SATAjet 3000 K	430 NI/min pie 2,5 bar	560 NI/min pie 2,5 bar
Smidzināmā šķidruma maks. temperatūra	50 °C	

Nosaukums	RP	HVLP
Svars		570 g

8. Lietošana



Brīdinājums!

Traumu risks, plīstot saspiestā gaisa šļūtenei

Izmantojot nepiemērotu saspiestā gaisa šļūteni, pārāk liels spiediens tai var nodarīt bojājumus un iespējama eksplozija.

→ Izmantot tikai šķīdinātājiizturīgu, antistatisku, pilnīgā tehniskā kārtībā esošu saspiesta gaisa šļūteni, kuras ilgstoša spiediena izturība ir vismaz 10 bar, noplūdes pretestība < 1 MOhm un minimālais iekšējais diametrs 9 mm (sk. nodaļu 14).



Brīdinājums!

Savainojumu gūšanas risks, ko rada pārāk augsts izsmidzināmā materiāla spiediens

Pārāk augsts izsmidzināmā materiāla spiediens var izraisīt materiāla šļūtenes un citu materiāla plūsmu nodrošinošo ierīces komponentu saplaisāšanu.

→ Uz pulverizatora norādīto maksimālo izsmidzināmā materiāla spiedienu nedrīkst pārsniegt.



Sargies!

Piesārņota saspiestā gaisa izraisīti bojājumi

Netīra saspiestā gaisa izmantošana var izraisīt nepareizu ierīces darbību.

→ Izmantot tīru saspiestu gaisu. Piemēram, caur SATA filtru 100 (# 148247) ārpus krāsošanas kabīnes vai SATA filtru 484 (# 92320) krāsošanas kabīnē.

Lai nodrošinātu drošu darbu ar krāsu pulverizatoru, pirms katras tās lietošanas reizes ņemt vērā/pārbaudīt sekojošo:

- visu skrūvju [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] un [2-5] fiksācija; pievilkt skrūves, ja nepieciešams;
- krāsu sprausla [2-2] pievilkt ar pievilkšanas griezes momentu 14 Nm [7-5];
- pievilkt fiksācijas skrūve [10-1];

- tiek izmantots tīrs saspiests gaiss.

8.1. Pirmreizējā lietošana

- Pirms montēšanas kārtīgi izpūst saspiestā gaisa vadu un izskalot izsmidzināmā materiāla vadu.
- Krāsu kanālu izskalot ar piemērotu tīrīšanas šķidrumu.
- Savienojuma nīpeli **[2-8]** pieskrūvēt pie gaisa pieslēgvietas **[1-7]**.
- Iecentrēt gaisa sprauslu.
Horizontāla strūkļa **[2-7]**
vertikāla strūkļa **[2-6]**

8.2. Standarta lietošana

Krāsu pulverizatora pieslēgšana

- Pieslēgt izsmidzināmā materiāla savienojumu **[2-11]** un šļūteni **[2-10]**.
- Pieslēgt saspiestā gaisa šļūteni **[2-9]**.

Pulverizatora iekšējā spiediena pielāgošana

	Norāde!
	Regulēšanas iespējās [3-2] , [3-3] un [3-4] gaisa mikrometram [1-4] jābūt pilnībā atvērtam (vertikāla pozīcija).
	Norāde!
	Visprecīzāk pulverizatora iekšējo spiedienu var noregulēt ar SATA adatu 2 [3-1] .
	Norāde!
	Ja nepieciešamais pulverizatora ieejas spiediens netiek sasniegts, jāpalielina spiediens saspiestā gaisa padeves ierīcē. Pārāk liels ieejas gaisa spiediens izraisa pārāk lielu aktivizēšanas spēku.

- Aktivizēšanas aptveri **[1-10]** atvilkt līdz galam.
- Pistoles ieejas spiedienu noregulēt atbilstoši vienai no regulēšanas iespējām **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** līdz **[3-4]**. Ievērot maksimālo pistoles ieejas spiedienu (skatīt 7. nodaļu).
- Aktivizēšanas aptveri novietot sākotnējā pozīcijā.

Materiāla daudzuma iestatīšana



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.



Norāde!

Ja materiāla daudzuma regulēšana ir atvērta līdz galam, krāsu sprauslas un krāsu adatas nodilums ir vismazākais. Sprauslas izmērs jāizvēlas atkarībā no smidzināmā šķidruma un darba ātruma.

Materiāla daudzumu un līdz ar to adatas gājienu bezpakāpju režīmā var noregulēt ar regulēšanas skrūvi, kā parādīts attēlos [4-1], [4-2], [4-3] un [4-4].

- Atskrūvēt pretuzgriezni [1-3].
- Aktivizēšanas aptveri [1-10] atvilkt līdz galam.
- Ar regulēšanas skrūvi [1-2] noregulēt izsmidzināmā materiāla daudzumu.
- Pretuzgriezni pievilkt ar roku.
- Aktivizēšanas aptveru līdz galam novilkt [6-2] un iestatīt izsmidzināmā materiāla padeves spiedienu.

Smidzināšanas strūklas noregulēšana

Smidzināšanas strūklu bezpakāpju režīmā var noregulēt ar apaļās/plakanās izsmidzināšanas regulatoru [1-1], līdz izplūst apaļas formas strūkla.

- Strūklu iespējams noregulēt, griežot apaļās un plakanās izsmidzināšanas regulatoru [1-1].
 - Griešana pa labi [5-2] – apaļas formas strūkla
 - Griešana pa kreisi [5-1] – plakanas formas strūkla

Krāsošanas procesa sākšana

- Nostāties smidzināšanas attālumā (skatīt .7 nodaļu).
- Pilnībā atvilkt aktivizēšanas aptveri [6-2] un krāsu pulverizatoru pagriezt par 90° pret krāsojamo virsmu [6-1].
- Nodrošināt smidzināšanas gaisa un izsmidzināmā materiāla padevi.
- Aktivizēšanas aptveri [1-10] pavilkt atpakaļ un sākt krāsošanas procesu. Ja nepieciešams, pier Regulēt izsmidzināmā materiāla daudzumu un

smidzināšanas strūklu.

Krāsošanas procesa beigšana

- Aktivizēšanas aptveri **[1-10]** novietot sākotnējā pozīcijā.
- Beidzot krāsošanu, pārtraukt smidzināšanas gaisa padevi. Ievērot norādījumus par kopšanu un uzglabāšanu (skatīt 10. nodaļu).

9. 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 saspīstā gaisa padeves ierīci, pēkšņi var atvienoties kāds ierīces komponents un izplūst izsmidzināmais materiāls.

→ Pirms visiem apkopes darbiem krāsu pulverizatoru atvienot no saspīstā gaisa padeves ierīces.



Brīdinājums!

Traumu risks asu malu dēļ

Veicot sprauslu komplekta montāžu, pastāv risks uz asām malām gūt savainojumus.

→ Valkāt darba cimdus.

→ SATA izvilkšanas instrumentu vienmēr lietot vērstu prom no ķermeņa.

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 saspīstā gaisa padevi saspīstā gaisa pieslēgumam **[1-7]**.

Lai ierīci uzturētu darba kārtībā, ir pieejamas rezerves daļas (skat. 15. nodaļu).

9.1. Sprauslu komplekta nomainīšana



Sargies!

Bojājumi nepareizas montāžas dēļ

Nepareizas montāžas secības dēļ krāsas sprausla un krāsas adata var tikt bojātas.

→ Noteikti ievērot montāžas secību. Krāsas sprauslu nekad neieskrūvēt pret krāsas adatu, kas atrodas zem spiediena.

Sprauslu komplekts sastāv no pārbaudītas gaisa sprauslas **[7-1]**, krāsas sprauslas **[7-2]** un krāsas adatas **[7-3]**. Ierīcē vienmēr ievietot pilnu sprauslu komplektu.

Sprauslu komplekta demontāža

- Atskrūvēt pretuzgriezni **[1-3]**.
- Regulēšanas skrūvi **[1-2]** ar pretuzgriezni izskrūvēt no pulverizatora korpusa.
- Izņemt atsperi un krāsas adatu **[7-3]**.
- Noskrūvēt gaisa sprauslu **[7-1]**.
- Krāsas sprauslu **[7-2]** ar universālo atslēgu izskrūvēt no pulverizatora korpusa.

Sprauslu komplekta montāža

- Krāsas sprauslu **[7-5]** ar universālo atslēgu ieskrūvēt pulverizatora korpusā un pievilkt ar pievilkšanas griezes momentu 14 Nm.
- Gaisa sprauslu **[7-4]** uzskrūvēt uz pulverizatora korpusa.
- Ielikt krāsas adatu un atsperi **[7-6]**.
- Regulēšanas skrūvi **[1-2]** ar pretuzgriezni **[1-3]** ieskrūvēt pulverizatora korpusā.

Pēc uzstādīšanas atbilstoši norādēm 8.2. nodaļā noregulēt materiāla daudzumu.

9.2. Difuzora gredzena nomainīšana



Norāde!

Pēc difuzora gredzena demontāžas pārbaudīt krāsu pulverizatora blīvējošo virsmu. Ja ir kādi bojājumi, vēršieties SATA klientu apkalpošanas nodaļā (adresi skatīt 16. nodaļā).

Difuzora gredzena demontāža

- Demontēt sprauslu komplektu (skatīt 9.1. nod.).
- Difuzora gredzenu ar SATA izvilkšanas instrumentu **[8-1]** izvilkāt ārā.

- Pārbaudīt, vai blīvējošā virsma **[8-2]** nav netīra un notīrīt to, ja nepieciešams.

Difuzora gredzena montāža

- Nomainīt difuzora gredzenu. Difuzora gredzena rēdzei **[8-3]** jābūt attiecīgi iecentrētai.
- Difuzora gredzenu vienmērīgi spiest uz iekšu.
- Montēt sprauslu komplektu (skatīt 9.1. nod.).

Pēc uzstādīšanas atbilstoši norādēm 8.2. nodaļā noregulēt materiāla daudzumu.

9.3. Krāsas adatas blīves nomaiņšana

Nomainītu nepieciešams veikt tad, ja no pašregulējošā krāsas adatas pakojuma izplūst materiāls.

Krāsas adatas blīves demontāža

- Atskrūvēt pretuzgriezni **[1-3]**.
- Regulēšanas skrūvi **[1-2]** ar pretuzgriezni izskrūvēt no pulverizatora korpusa.
- Izņemt atsperi un krāsas adatu **[9-1]**.
- Demontēt aktivizēšanas aptveri **[9-2]**.
- Krāsas adatas blīvi **[9-3]** izskrūvēt no pulverizatora korpusa.

Krāsas adatas blīves montāža

- Krāsas adatas blīvi **[9-3]** ieskrūvēt pulverizatora korpusā.
- Montēt aktivizēšanas aptveri **[9-2]**.
- Ielikt atsperi un krāsas adatu **[9-1]**.
- Regulēšanas skrūvi **[1-2]** ar pretuzgriezni **[1-3]** ieskrūvēt pulverizatora korpusā.

Pēc uzstādīšanas atbilstoši norādēm 8.2. nodaļā noregulēt materiāla daudzumu.

9.4. Gaisa virzuļa, gaisa virzuļa atsperes un gaisa mikrometra nomaiņšana



Brīdinājums!

Savainojumu risks, atvienojoties gaisa mikrometram.

Ja fiksācijas skrūve nav cieši pievilkta, gaisa mikrometrs var nekontrolēti izšauties no krāsu pulverizatora.

→ Pārbaudīt gaisa mikrometra fiksācijas skrūves fiksāciju un pievilkt, ja nepieciešams.

Nomainīšana nepieciešama, ja tad, kad aktivizēšanas aptvere nav aktīvi-

zēta,
pa gaisa sprauslu vai gaisa mikrometru izplūst gaiss.

Gaisa virzuļa, gaisa virzuļa atsperes un gaisa mikrometra demontāža

- Fiksācijas skrūvi **[10-1]** izskrūvēt no pulverizatora korpusa.
- Gaisa mikrometru **[10-5]** izvilkt no pulverizatora korpusa.
- Izņemt gaisa virzuli ar gaisa virzuļa atsperi **[10-4]**.
- Izņemt gaisa virzuļa stieni **[10-3]**.

Gaisa virzuļa, gaisa virzuļa atsperes un gaisa mikrometra montāža

- Pareizā pozīcijā ievietot gaisa virzuļa stieni **[10-3]**.
- Gaisa virzuli ar gaisa virzuļa atsperi **[10-4]**, kā arī gaisa mikrometru **[10-5]** ieeļļot ar SATA pulverizatoru smērvielu (# 48173) un ievietot.
- Gaisa mikrometru **[10-5]** iespiest pulverizatora korpusā.
- Fiksācijas skrūvi **[10-1]** ieskrūvēt pulverizatora korpusā.

Pēc uzstādīšanas atbilstoši norādēm 8.2. nodaļā noregulēt materiāla daudzumu.

9.5. Pašregulējošās blīves (gaisa puse) nomainīšana

Nomainīšana nepieciešama, ja zem aktivizēšanas aptveres izplūst gaiss.

Pašregulējošās blīves nomainīšana

- Atskrūvēt pretuzgriezni **[1-3]**.
- Regulēšanas skrūvi **[1-2]** ar pretuzgriezni izskrūvēt no pulverizatora korpusa.
- Izņemt atsperi un krāsas adatu **[9-1]**.
- Demontēt aktivizēšanas aptveri **[9-2]**.
- Fiksācijas skrūvi **[10-1]** izskrūvēt no pulverizatora korpusa.
- Gaisa mikrometru **[10-5]** izvilkt no pulverizatora korpusa.
- Izņemt gaisa virzuli ar gaisa virzuļa atsperi **[10-4]**.
- Izņemt gaisa virzuļa stieni **[10-3]**.
- Pašregulējošo blīvi **[10-2]** izskrūvēt no pulverizatora korpusa.

Pašregulējošās blīves montāža

- Ieskrūvēt pašregulējošo blīvi **[10-2]**.
- Pareizā pozīcijā ievietot gaisa virzuļa stieni **[10-3]**.
- Gaisa virzuli ar gaisa virzuļa atsperi **[10-4]**, kā arī gaisa mikrometru **[10-5]** ieeļļot ar SATA pulverizatoru smērvielu (# 48173) un ievietot.
- Gaisa mikrometru **[10-5]** iespiest pulverizatora korpusā.
- Ieskrūvēt fiksācijas skrūvi **[10-1]**.
- Montēt aktivizēšanas aptveri **[9-2]**.
- Ielikt atsperi un krāsas adatu **[9-1]**.
- Regulēšanas skrūvi **[1-2]** ar pretuzgriezni **[1-3]** ieskrūvēt pulverizatora

korpusā.

Pēc uzstādīšanas atbilstoši norādēm 8.2. nodaļā noregulēt materiāla daudzumu.

9.6. Apaļās / plakanās izsmidzināšanas regulatora ass nomaiņš

Nomaiņa nepieciešama, ja pa apaļās/plakanās formas strūklas regulatoru izplūst gaiss vai nav iespējams noregulēt smidzināšanas strūklu.

Ass demontāža

- Izskrūvēt gremdgalvas skrūvi [11-2].
- Izvilkt pogu ar rievojumu [11-3].
- Asi [11-4] ar SATA universālo atslēgu izskrūvēt no pulverizatora korpusa.

Ass montāža

- Izmantojot SATA universālo atslēgu, ieskrūvēt asi [11-4] pulverizatora korpusā.
- Uzspraust pogu ar rievojumu [11-3].
- Gremdgalvas skrūvi [11-2] pārklāt ar Loctite 242 [11-1] un ieskrūvēt ar roku.

10. Kopšana un uzglabāšana

Lai nodrošinātu krāsu pulverizatora darbību, nepieciešama rūpīga apiešanās ar izstrādājumu, kā arī pastāvīga tā kopšana.

- Krāsu pulverizatoru uzglabāt sausā vietā.
- Krāsu pulverizators pēc katras lietošanas un pirms katras materiāla nomaiņas jāiztīra.



Sargies!

Bojājumi, izmantojot nepareizu tīrīšanas līdzekli

Izmantojot agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus krāsu pulverizatora tīrīšanai, tam var rasties bojājumi.

→ Neizmantot agresīvas iedarbības 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.

**Sargies!****Bojājumi nepareizas tīrīšanas dēļ**

Ievietojot krāsu pulverizatoru šķīdinātājā vai tīrīšanas līdzeklī vai tīrot to ultraskaņas aparātā, var tam nodarīt bojājumus.

- Neievietot krāsu pulverizatoru šķīdinātājā vai tīrīšanas līdzeklī.
- Netīrīt krāsu pulverizatoru ultraskaņas aparātā.
- Izmantot tikai SATA ieteiktās tīrīšanas ierīces.

**Sargies!****Mantas bojājumi, izmantojot nepareizus tīrīšanas instrumentus**

Netīrus urbumus nekādā gadījumā netīrīt ar nepiemērotiem priekšmetiem. Smidzināšanu negatīvi ietekmē pat vismazākais bojājums.

- Izmantot SATA sprauslu tīrīšanas adatu (# 62174), resp., (# 9894).

**Norāde!**

Retos gadījumos iespējams, ka dažas krāsu pulverizatora daļas jādemontē, lai to kārtīgi iztīrītu. Ja nepieciešama demontāža, tā veicama tikai tiem komponentiem, kas darbības laikā saskaras ar materiālu.

- Krāsu pulverizatoru kārtīgi izskalot ar atšķaidītāju.
- Gaisa sprauslu iztīrīt ar otu vai suku.
- Kustīgās detaļas nedaudz ieeļļot, izmantojot pulverizatoru smērvielu.

11. 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 (adresi skatīt 16. nodaļā).

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Nevienmērīga smidzināmā strūkļa (raustīšanās/spļaudīšanās) vai gaisa burbuļi pievienojamajā tvertnē.	Krāsas sprausla nav pievilktā.	Pievilkt krāsas sprauslu ar universālo atslēgu.
	Bojāts vai netīrs difuzora gredzens.	Nomainīt difuzora gredzenu (skatīt 9.2. nodaļu).

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Izsmidzinātais leņķis ir pārāk mazs, slīpi izvietots, nevienmērīgi izvietots vai sadalījies vairākās daļās.	Gaisa sprauslas atvēršanas noklātas ar krāsu.	Tīrīt gaisa sprauslu. Ievērot tīrīšanas norādes (skatīt 10. nodaļu).
	Bojāts krāsas sprauslas uzgalis ("krāsas sprauslas mēlīte").	Pārbaudīt, vai gaisa sprauslas smaile nav bojāta un nomainīt sprauslu komplektu, ja nepieciešams (skatīt 9.1. nodaļu).
Apaļās/plakanās izsmidzināšanas regulators nedarbojas – regulatoru var pagriezt.	Difuzora gredzens nav novietots pareizā pozīcijā (rēdže neatrodas urbūmā) vai ir bojāts.	Nomainīt difuzora gredzenu (skatīt 9.2. nodaļu).
	Pievienojamajā tvertnē pārāk maz izsmidzināmā šķidruma.	Uzpildīt pievienojamo tvertni (skatīt 8.2. nodaļu).
Apaļās/plakanās izsmidzināšanas regulators negriežas.	Apaļās/plakanās izsmidzināšanas regulators pārāk stipri iegrožots ierobežojumā pretēji pulksteņrādītāja virzienam; ass pulverizatora vītņē ir vaļīga.	Apaļās/plakanās izsmidzināšanas regulatoru izskrūvēt ar universālo atslēgu un iekustināt, resp., pilnībā nomainīt (skatīt 9.6. nodaļu).
Krāsu pulverizators neapstādina gaisa plūsmu.	Netīra gaisa virzuļa sēža.	Tīrīt gaisa virzuļa sēžu. Ievērot tīrīšanas norādes (skatīt 10. nodaļu).
	Gaisa virzulis nodilis.	Nomainīt gaisa virzuli un gaisa virzuļa pakoju (skatīt 9.4. nodaļu).
Korozija uz gaisa sprauslas vītnes, materiāla kanāla (tvertnes pieslēguma) vai krāsu pulverizatora korpusa.	Tīrīšanas šķidrums (ūdeņains) pārāk ilgi paliek pulverizatorā.	Nomainīt pulverizatora korpusu. Ievērot tīrīšanas norādes (skatīt 10. nodaļu).
	Izmantoti nepiemēroti tīrīšanas šķidrumi.	

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Aiz krāsas adatas blīves izplūst izsmidzināmais šķidrums.	Bojāta krāsas adatas blīve vai tās nav.	Nomainīt krāsas adatas blīvi (skatīt 9.3. nodaļu).
	Bojāta krāsas adata.	Nomainīt sprauslu komplektu (skatīt 9.1. nodaļu).
	Netīra krāsas adata.	Tīrīt krāsas adatu. Ievērot tīrīšanas norādes (skatīt 10. nodaļu).
No krāsu pulverizatora krāsas sprauslas smailes („krāsas sprauslas tapiņa”).	Svešķermenis nodaļumā starp krāsas adatas uzgali un krāsas sprauslu.	Iztīrīt krāsas sprauslu un krāsas adatu. Ievērot tīrīšanas norādes (skatīt 10. nodaļu).
	Bojāts sprauslu komplekts.	Nomainīt sprauslu komplektu (skatīt 9.1. nodaļu).

12. Utilizācija

Pilnībā iztukšotu krāsu pulverizatoru utilizēt kā otrreizējo izejvielu. Lai novērstu kaitējumu apkārtējai videi, smidzināmā šķidruma un atdalītāvjvies atliekas atbilstoši noteikumiem utilizēt atsevišķi. Ievērot vietējos spēkā esošos priekšrakstus!

13. Klientu apkalpošanas centrs

Piederumus, rezerves detaļas un tehnisko atbalstu Jūs varat saņemt no sava SATA pārdevēja.

14. Piederumi

Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
6981	Ātrjaucama savienojuma nipelis G 1/4 (iekšējā vītne)	5 gab.
13623	Ātrjaucams savienojums 1/4" (ārējā vītne)	1 gab.
27771	Gaisa mikrometrs ar manometru, 1/4" (ārējā vītne) un G 1/4" (iekšējā vītne)	1 gab.
38265	SATA izsmidzināmā materiāla filtrs 60 msh, G 3/8" (iekšējā vītne) un 3/8" (ārējā vītne)	1 gab.
48173	Augstas veiktspējas smērvielas	1 gab.

Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
64030	Tīrīšanas komplekts ar 2 tīrīšanas sukām, tīrīšanas līdzekli un 12 sprauslu tīrīšanas adatām	1 komplekts
91140	Izsmidzināmā materiāla savienojums 3/8" (ārējā vītne) ar ātrjaucamu savienojuma nipelis G 3/8 (iekšējā vītne)	1 gab.
91157	Izsmidzināmā materiāla savienojums 3/8" (ārējā vītne) ar ar spraudnipeli G 3/8" (iekšējā vītne) un sietu 60 msh	1 gab.
92031	Izsmidzināmā materiāla caurule G 3/8" (iekšējā vītne) - 3/8" (ārējā vītne)	1 gab.
147504	Šļūteņu pāris 9 x 9 mm, 15 m garš, ar pinuma apvalku, G 3/8" un G 1/2" (mat.), G 1/4" (gaiss) (iekšējā vītne)	1 gab.
147512	Šļūteņu pāris 9 x 9 mm, 10 m garš, ar pinuma apvalku, G 3/8" un G 1/2" (mat.), G 1/4" (gaiss) (iekšējā vītne)	1 gab.
147520	Šļūteņu pāris 9 x 9 mm, 6 m garš, ar pinuma apvalku, G 3/8" un G 1/2" (mat.), G 1/4" (gaiss) (iekšējā vītne)	1 gab.

15. Rezerves detaļas

Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
6395	CCS klipsis (zaļš, zils, sarkans, melns)	4 gab.
9050	Instrumentu komplekts	1 komplekts
15438	Krāsu adatas blīvējums	1 gab.
91959	Pneimocilindra virzuļa kāts	1 gab.
92056	Izplūdes aptveru komplekts	1 gab.
92619	Materiāla daudzuma regulēšana ar kontruzgriezni	1 gab.
92742	Apaiās/plakanās izsmidzināšanas regulators, komplekts	1 gab.

Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
93526	Izsmidzināmā materiāla pieslēgums, nerūsējošais tērauds	1 gab.
93559	Ieliktnis, nerūsējošā tērauda	1 gab.
97824	Difuzora gredzens	3 gab.
133926	Sviras rullīšu komplekts	1 komplekts
133942	Blīves tureklis	1 gab.
133959	Piespiedējatspere krāsas adai un gaisa virzulim	3 gab.
133967	Fiksācijas skrūve SATA gaisa mikrometram	3 gab.
133991	Pneimocilindra virzuļa galva	3 gab.
134098	Gaisa pieslēguma elements 1/4" (ārējā vītne)	1 gab.
139964	Gaisa mikrometrs	1 gab.

☐	Iekļauts remonta komplektā (# 92767)
☐	Iekļauts gaisa virzuļa servisa komplektā (# 92759)
☒	Iekļauts blīvju komplektā (# 183780)

16. ES atbilstības deklarācija

Ar šo mēs deklarējam, ka tālāk minētais izstrādājums, pamatojoties uz tā projekta izstrādi, konstrukciju un izgatavošanas tehnoloģiju, tādā izpildījumā, kādā mēs to esam laiduši tirgū, atbilst svarīgākajām drošības prasībām, kas ir ietvertas Spiedieniekārtu direktīvas 2014/68/ES modulī A1 (iekšējā ražošanas kontrole), sērijā DIN EN 13445, un Direktīvā 2014/34/EK, ieskaitot deklarācijas sastādīšanas brīdī spēkā esošos grozījumus, un saskaņā ar ES Direktīvu 2014/34/ES to var izmantot sprādzienbīstamās vidēs (ATEX), X, B pielikums.

Izgatavotājs

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

Produkta nosaukums

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX marķējums

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Atbilstīgās direktīvas

- ES Direktīva 2014/34/ES
- EK Direktīva 2006/42/EK

Pielietotie saskaņotie standarti

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Pielietotie nacionālie standarti

- DIN 31000:2011

Direktīvas 2014/34/ES 13. punktā noteiktās dokumentācijas uz 10 gadiem ir nodotas glabāšanai arhīvā paziņotajā kompetentajā iestādē Nr. 0123.
Kornvestheima, 2019. gada 31. oktobris



Albrecht Kruse
Uzņēmuma vadītājs

Inhoudsopgave [oorspronkelijke versie: Duits]

1. Algemene informatie	307	9. Onderhoud en instandhouding	316
2. Veiligheidsinstructies	309	10. Onderhoud en opslag	320
3. Gebruik waarvoor het apparaat bestemd is	311	11. Storingen	321
4. Beschrijving	311	12. Afvalverwerking	323
5. Leveringsomvang	311	13. Klantenservice	323
6. Opbouw	311	14. Toebehoren	323
7. Technische gegevens	312	15. Reserveonderdelen	324
8. Bedrijf	313	16. EU Conformiteitsverklaring ..	324



Lees dit eerst!

Lees deze gebruikershandleiding voor ingebruikname en gebruik volledig en zorgvuldig door. Houd rekening met de veiligheids- en gevarenaanwijzing!

Bewaar deze gebruikershandleiding en de gebruikershandleiding van het spuitpistool altijd bij het product of op een voor iedereen toegankelijke plaats!

1. Algemene informatie

1.1. Inleiding

Deze gebruikershandleiding bevat belangrijke informatie voor het gebruik van de SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, hierna lakpistool genoemd. Eveneens worden de ingebruikname, het onderhoud, de opslag en het oplossen van storingen behandeld.

1.2. Doelgroep

Deze gebruikershandleiding is bedoeld voor

- vakkundige schilders en spuitlakkers.
- Geschoold personeel voor lakwerkzaamheden in industriële en aannemersbedrijven.

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. Toebehoren, reserve- en slijtage-onderdelen

In principe mogen alleen originele toebehoren, reserve-en slijtageonderdelen van SATA worden gebruikt. Toebehoren die niet van SATA zijn, zijn niet gekeurd en niet vrijgegeven. SATA is niet aansprakelijk voor schade die is ontstaan door gebruik van niet goedgekeurde toebehoren, reserve-en slijtage-onderdelen.

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

- Niet-naleving van de gebruikershandleiding
- Gebruik waarvoor het product niet bestemd is
- Inzet van niet-opgeleid personeel
- Het niet gebruiken van persoonlijke veiligheidsuitrusting
- Niet gebruiken van originele toebehoren, reserve-en slijtage-onderdelen
- Eigenhandige ombouwingen of technische wijzigingen
- Natuurlijke slijtage
- Gebruiksontypische schokbelasting
- Montage- en demontagewerkzaamheden
- Reinigen van het display met scherpe of ruwe voorwerpen

1.6. Toegepaste richtlijnen, verordeningen en normen

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Explosieve atmosferen - Deel 0: elektrisch materieel – Algemene eisen

EU-richtlijn 2014/34/EU

Apparaten en veiligheidssystemen voor gebruik volgens de voorschriften in explosieve atmosferen (ATEX)

Richtlijn 2006/42/EG

Machinerichtlijn

DIN EN 1127-1:2011 deel 1

Explosiebeveiliging deel 1: Grondbeginselen en methodologie

DIN EN ISO 80079-36:2016

“Niet-elektrische uitrusting voor gebruik in explosieve atmosferen - Basis-methoden en eisen”

DIN EN ISO 12100:2011

Veiligheid van machines, algemene eisen

DIN EN 1953:2013

Verstuif- en spuitapparatuur voor bekledingsmaterialen – Veiligheidseisen

DIN 31000:2011

"Algemene basisprincipes voor het veilig vormgeven van technische producten"

2. Veiligheidsinstructies

Lees alle hieropvolgende instructies en volg deze op. Het niet-opvolgen of onjuist opvolgen daarvan kan tot functiestoringen leiden of ernstig letsel tot de dood veroorzaken.

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. Het lakpistool mag niet worden gebruikt door personen met verminderd reactievermogen als gevolg van drugs, alcohol, medicijnen of andere invloeden.

2.2. Persoonlijke veiligheidsuitrusting

Draag bij gebruik van het lakpistool en tijdens de reiniging en onderhoud ervan altijd goedgekeurde adem-, oog- en gehoorbescherming, passende veiligheidshandschoenen, werkkleding en veiligheidsschoenen.

2.3. Gebruik in explosiegevaarlijke gebieden



Gevaar!

Levensgevaar door exploderend lakpistool

Het gebruik van het lakpistool in explosieve atmosferen van ex-zone 0 kan een explosie veroorzaken.

→ Het lakpistool niet in explosieve atmosferen van ex-zone 0 brengen.

Het lakpistool is goedgekeurd voor gebruik/opslag in ruimtes met explosiegevaar ex-zone 1 en 2. De productaanduiding moet in acht worden genomen.

2.4. Veiligheidsinstructies

Technische staat

- Gebruik het lakpistool nooit als er sprake is van beschadiging of ontbrekende delen.
- Schakel het lakpistool bij beschadiging direct uit, koppel de perslucht-toevoer af en ontlucht het volledig.
- Lakpistool nooit op eigen initiatief ombouwen of technisch veranderen.

- Controleer het lakpistool met alle aangesloten componenten voor elk gebruik op beschadiging en controleer of de aansluitingen goed vast zijn gedraaid. Voer evt. reparaties uit.

Werkmaterialen

- De verwerking van spuitmedia die zuren of logen bevatten, is verboden.
- Het is verboden om oplosmiddelen met gehalogeneerde koolwaterstoffen, benzine, kerosine, herbiciden, pesticiden en radioactieve stoffen te verwerken. Gehalogeneerde oplosmiddelen kunnen explosieve en bijtende chemische verbindingen produceren.
- Het is verboden om agressieve stoffen die grote, scherpe en schurende pigmenten bevatten, te verwerken. Daartoe behoren bijvoorbeeld verschillende soorten lijmen, contact- en dispersielijmen, gechloreerd rubber, pleisterachtige materialen en verven gevuld met grove vezels.
- Zorg dat alleen de voor de arbeidsvoortgang noodzakelijke hoeveelheid oplosmiddel, verf, lak of andere gevaarlijke spuitmedia in de werkomgeving van het lakpistool aanwezig is. Berg deze na afloop van de werkzaamheden op in daarvoor geschikt opslagruimten.

Bedrijfsparameters

- Het lakpistool mag alleen binnen de op het typeplaatje vermelde parameters worden gebruikt.

Aangesloten componenten

- Gebruik uitsluitend originele SATA toebehoren en reserveonderdelen.
- De aangesloten slangen en leidingen moeten 100% bestand zijn tegen de te verwachten thermische, chemische en mechanische belastingen die tijdens bedrijf kunnen optreden.
- Onder druk staande slangen kunnen bij het losmaken door zwiepende bewegingen letsel veroorzaken. Zorg dat slangen voor het losmaken volledig zijn ontlucht.

Reiniging

- Gebruik voor de reiniging van het lakpistool nooit reinigingsmedia die zuur of loog bevatten.
- Gebruik geen reinigingsmedia op basis van gehalogeneerde koolwaterstoffen.

Plaats van toepassing

- Gebruik het lakpistool nooit in de buurt van ontstekingsbronnen zoals open vuur, een brandende sigaret of niet-explosieveilige elektrische installaties.
- Gebruik het lakpistool uitsluitend in goed geventileerde ruimten.

Algemeen

- Richt het lakpistool nooit op mensen of dieren.
- Houdt u zich aan de plaatselijke veiligheids-, ongevalpreventie-, arbeidsveiligheid- en milieubeschermingsvoorschriften.
- Ongevalpreventievoorschriften naleven.

3. Gebruik waarvoor het apparaat bestemd is

Het lakpistool is bestemd voor het aanbrengen van verven en lakken, alsmede andere geschikte, vloeibare middelen op de hiervoor geschikte substraten.

4. Beschrijving

De voor het lakken benodigde perslucht wordt via de persluchtaansluiting toegevoerd. De voorluchtregeling wordt geactiveerd met de trekker. Als u de trekker verder indrukt wordt de verfnaald uit de verfkop getrokken waardoor het spuitmedium drukloos uit de verfkop stroomt en door de uit de luchtkop stromende perslucht wordt verstoven.

5. Leveringsomvang

- Lakpistool met sproeierset RP/HVLP
- Gereedschapset
- CCS-clips
- Gebruikershandleiding

Na het uitpakken controleren:

- Lakpistool beschadigd
- Leveringsomvang volledig

6. Opbouw

6.1. Verfpistool

[1-1] Afstelling ronde/brede straal [1-2] Afstelling materiaalhoeveelheden [1-3] Contramoer materiaalhoeveelheidsregeling [1-4] Luchtmicrometer [1-5] Stelschroef van de luchtmicrometer [1-6] Luchtzuiger (niet zichtbaar)	[1-7] Persluchtaansluiting G ¼" (buitendraad) [1-8] ColorCode-systeem (CCS) [1-9] Handgreep lakpistool [1-10] Trekkerbeugel [1-11] Materiaalaansluiting G 3/8" (buitendraad) [1-12] Sproeierset met luchtsproeier, kleursproeier (niet zichtbaar), kleurenaald (niet zichtbaar)

6.2. Luchtmicrometer

[3-1] SATA adam 2 (zie hoofdstuk 14) [3-2] Aparte manometer met regelaar (zie hoofdstuk 14)	[3-3] Aparte manometer zonder regelaar (zie hoofdstuk 14) [3-4] Drukmeting op perslucht netwerk

7. Technische gegevens

Benaming	RP	HVLP
Aanbevolen ingangsdruk pistool	2,5 bar	2,5 bar
Aanbevolen pistoolingangsdruk Compliant	–	> 2,5 bar (interne druk sproeiers > 0,7 bar)
Aanbevolen pistoolingangsdruk Compliant wetgeving Lombardije / Italië	–	< 3,0 bar (interne druk sproeiers < 1,0 bar)
Max. pistoolingangsdruk (lucht)	10,0 bar	
Max. pistoolingangsdruk (materiaal)	Zie kenmerk/aanduiding op het pistool	
Aanbevolen spuitafstand SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Aanbevolen spuitafstand SATAjet 3000 K Lombardije / Italië	–	10 cm - 15 cm
Luchtverbruik SATAjet 3000 K	430 NI/min bij 2,5 bar	560 NI/min bij 2,5 bar
Max. temperatuur van het sproeimiddel	50 °C	

Benaming	RP	HVLP
Gewicht		570 g

8. Bedrijf



Waarschuwing!

Letselgevaar door scheurende perslucht slang

Een niet geschikte perslucht slang kan door een te hoge druk worden beschadigd en exploderen.

→ Gebruik uitsluitend een oplosmiddelbestendige, antistatische en in technisch perfecte staat verkerende slang voor de perslucht met een permanente drukbestendigheid van minimaal 10 bar, een lekweerstand van < 1 MOhm en een min. binnendiameter van 9 mm (zie hoofdstuk 14).



Waarschuwing!

Letselgevaar door te hoge materiaalingangsdruk

Door een te hoge materiaalingangsdruk kunnen de materiaalslang of andere materiaalvoerende componenten knappen.

→ De op het pistool vermelde max. materiaalingangsdruk mag niet worden overschreden.



Voorzichtig!

Schade door verontreinigde perslucht

Gebruik van verontreinigde perslucht kan leiden tot storingen.

→ Gebruik schone perslucht. Bijvoorbeeld door SATA filter 100 (# 148247) buiten de spuitcabine of SATA filter 484 (# 92320) in de spuitcabine.

Houd voor elke toepassing rekening met de volgende punten/controleer deze zodat er veilig met het lakpistool kan worden gewerkt:

- Alle schroeven **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** en **[2-5]** stevig aangedraaid. Schroeven evt. aandraaien.
- Verfkop **[2-2]** met een aanhaalmoment van 14 Nm **[7-5]** aangedraaid.
- Arreterbout **[10-1]** vastgedraaid.
- Er wordt technisch schone perslucht gebruikt.

8.1. Eerste ingebruikname

- Blaas de persluchtleiding voor montage grondig uit en spoel de materiaalleiding uit.
- Spoel het verfkanaal met een geschikte reinigingsvloeistof door.
- Schroef de aansluitnippel **[2-8]** op de luchtaansluiting **[1-7]**.
- Positioneer de luchtkop.
 Horizontale straal **[2-7]**
 Verticale straal **[2-6]**

8.2. Regelbedrijf

Lakpistool aansluiten

- Sluit de materiaalkoppeling **[2-11]** en de materiaalslang **[2-10]** aan.
- Persluchtslang **[2-9]** aansluiten.

Aanpassen van de pistoolbinnendruk



Aanwijzing!

Bij de instelmogelijkheden **[3-2]**, **[3-3]** en **[3-4]** moet de lucht-micrometer **[1-4]** volledig zijn geopend (verticale stand).



Aanwijzing!

De pistoolbinnendruk kan het meest nauwkeurig worden ingesteld met SATA adam 2 **[3-1]**.



Aanwijzing!

Als de vereiste pistoolingangsdruck niet wordt bereikt, moet de druk op het persluchtnetwerk worden verhoogd.

Een te hoge ingangsluchtdruk veroorzaakt te hoge trekkrachten.

- Druk de trekbeugel **[1-10]** volledig in.
- Pistoolingangsdruck volgens een van de volgende instelmogelijkheden **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** tot **[3-4]** instellen. Houd rekening met de maximale pistoolingangsdruck (zie hoofdstuk 7).
- Plaats de trekbeugel in de beginstand.

Materiaalhoeveelheid instellen



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.



Aanwijzing!

Als de afstelling materiaalhoeveelheden volledig is geopend, is de slijtage van de verfkop en de verfnaald het geringst. Selecteer de sproeiermaat afhankelijk van het spuitmedium en de werksnelheid.

De materiaalhoeveelheid en daarmee de naaldslag kan met de regelschroef conform de afbeeldingen **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** en **[4-4]** traploos worden ingesteld.

- Draai de contraoer **[1-3]** los.
- Druk de trekbeugel **[1-10]** volledig in.
- Stel de materiaalhoeveelheid op de regelschroef **[1-2]** in.
- Contraoer met de hand vastdraaien.
- Druk de trekbeugel volledig in **[6-2]** en stel de materiaaltoevoerdruk in.

Sproeistraal instellen

De sproeistraal kan met behulp van de afstelling ronde/brede straal **[1-1]** traploos worden ingesteld totdat er een ronde straal is.

- Stel de sproeistraal in door verdraaien van de afstelling ronde en brede straal **[1-1]**.
 - Draaien naar rechts **[5-2]** – ronde straal
 - Draaien naar links **[5-1]** – brede straal

Lakproces starten

- Spuitafstand innemen (zie hoofdstuk 7).
- Trekbeugel volledig indrukken **[6-2]** en lakpistool 90° ten opzichte van het lakoppervlak **[6-1]** bewegen.
- Zorg dat de spuitlucht- en materiaaltoevoer is geregeld.
- Trek de trekbeugel **[1-10]** naar achteren en start het lakproces. Stel evt. de materiaalhoeveelheid en sproeistraal bij.

Lakproces beëindigen

- Breng de trekbeugel **[1-10]** in de beginstand.
- Als het lakproces wordt beëindigd, onderbreek dan de sproeilucht. Zie

de aanwijzingen voor onderhoud en opslag (zie hoofdstuk 10).

9. Onderhoud en instandhouding



Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.

Tijdens onderhoudswerkzaamheden met bestaande aansluiting op het perslucht netwerk kunnen plotseling componenten losschieten en kan materiaal uittreden.

→ Koppel het lakpistool voorafgaand aan alle onderhoudswerkzaamheden van het perslucht netwerk los.



Waarschuwing!

Letselgevaar door scherpe randen

Bij montagewerkzaamheden aan de sproeierset bestaat er gevaar van letsel door de scherpe randen.

→ Draag werkhandschoenen.

→ Gebruik het SATA uittrekgereedschap altijd van u af.

In het volgende hoofdstuk worden onderhoud en instandhouding van het lakpistool beschreven. Onderhouds- en instandhoudingswerkzaamheden mogen uitsluitend door geschoold vakpersoneel worden uitgevoerd.

- Onderbreek voor alle onderhouds- en instandhoudingswerkzaamheden de persluchttoevoer naar de persluchtaansluiting **[1-7]**.

Voor de instandhouding zijn reserveonderdelen leverbaar (zie hoofdstuk 15).

9.1. Sproeierset vervangen



Voorzichtig!

Schade door onjuiste montage

Door een onjuiste montagevolgorde van de verfkop en de verfnaald kunnen deze worden beschadigd.

→ Houdt u zich altijd aan de montagevolgorde. Schroef de verfkop nooit tegen een onder spanning staande verfnaald in.

De sproeierset bestaat uit een gekeurd samenstel van luchtkop **[7-1]**, verfkop **[7-2]** en verfnaald **[7-3]**. De sproeierset moet altijd compleet worden vervangen.

Sproeierset demonteren

- Draai de contraemoer **[1-3]** los.
- Schroef de regelschroef **[1-2]** met contraemoer uit de pistoolbehuizing.
- Haal de veer en verfnaald **[7-3]** eruit.
- Draai de luchtkop **[7-1]** eraf.
- Draai de verfkop **[7-2]** met universele sleutel uit de pistoolbehuizing.

Sproeierset monteren

- Schroef de verfkop **[7-5]** met de universele sleutel in de pistoolbehuizing en draai deze vast met een aanhaalmoment van 14 Nm.
- Schroef de luchtkop **[7-4]** op de pistoolbehuizing.
- Plaats de verfnaald en de veer **[7-6]** erin.
- Schroef de regelschroef **[1-2]** met contraemoer **[1-3]** in de pistoolbehuizing.

Stel na de montage de materiaalhoeveelheid conform hoofdstuk 8.2 in.

9.2. Luchtverdelerring vervangen



Aanwijzing!

Controleer na de demontage van de luchtverdelerring het afdichtvlak in het lakpistool. Neem bij beschadiging contact op met de SATA klantenservice (zie voor adres hoofdstuk 16).

Luchtverdelerring demonteren

- Sproeierset demonteren (zie hoofdstuk 9.1).
- Trek de luchtverdelerring er met het SATA uittrekgereedschap **[8-1]** uit.
- Controleer het afdichtvlak **[8-2]** op verontreiniging en reinig het indien nodig.

Luchtverdelerring monteren

- Monteer de luchtverdelerring. De tap **[8-3]** van de luchtverdelerring moet daarbij in de juiste richting wijzen.
- Pers de luchtverdelerring er gelijkmatig in.
- Monteer de sproeierset (zie hoofdstuk 9.1).

Stel na de montage de materiaalhoeveelheid conform hoofdstuk 8.2 in.

9.3. Verfnaalafdichting vervangen

Vervanging is noodzakelijk als er bij de zelfinstellende verfnaalpakking materiaal naar buiten treedt.

Verfnaalafdichting demonteren

- Draai de contraemoer **[1-3]** los.
- Schroef de regelschroef **[1-2]** met contraemoer uit de pistoolbehuizing.

- Haal de veer en verfnaald **[9-1]** eruit.
- Demonteer de trekbeugel **[9-2]**.
- Schroef de verfnaaldafdichting **[9-3]** uit de pistoolbehuizing.

Verfnaaldafdichting monteren

- Schroef de verfnaaldafdichting **[9-3]** in de pistoolbehuizing.
- Monteer de trekbeugel **[9-2]**.
- Plaats de veer en verfnaald **[9-1]** erin.
- Schroef de regelschroef **[1-2]** met contraemoer **[1-3]** in de pistoolbehuizing.

Stel na de montage de materiaalhoeveelheid conform hoofdstuk 8.2 in.

9.4. Luchtzuiger, luchtzuigerveer en luchtmicrometer vervangen



Waarschuwing!

Letselgevaar door losrakende luchtmicrometer.

De luchtmicrometer kan ongecontroleerd uit het lakpistool schieten als de arreteerbout onvoldoende is vastgedraaid.

→ Controleer of de arreteerbout van de luchtmicrometer goed is aangedraaid en trek deze indien nodig aan.

Ze moet worden vervangen als er, terwijl de trekbeugel niet wordt bediend,

lucht uit de luchtkop of de luchtmicrometer stroomt.

Luchtzuiger, luchtzuigerveer en luchtmicrometer demonteren

- Draai de arreteerbout **[10-1]** uit de pistoolbehuizing.
- Trek de luchtmicrometer **[10-5]** uit de pistoolbehuizing.
- Haal de luchtzuiger met luchtzuigerveer **[10-4]** eruit.
- Haal de luchtzuigerstang **[10-3]** eruit.

Luchtzuiger, luchtzuigerveer en luchtmicrometer monteren

- Plaats de luchtzuigerstang **[10-3]** er in de juiste positie in.
- Vet de luchtzuiger met luchtzuigerveer **[10-4]** en de luchtmicrometer **[10-5]** met SATA-pistoolvet (# 48173) in en monteer ze.
- Druk de luchtmicrometer **[10-5]** in de pistoolbehuizing.
- Schroef de arreteerbout **[10-1]** in de pistoolbehuizing.

Stel na de montage de materiaalhoeveelheid conform hoofdstuk 8.2 in.

9.5. Zelfinstellende afdichting (luchtzijde) vervangen

Vervanging is noodzakelijk als er lucht onder de trekbeugel ontsnapt.

Zelfinstellende afdichting demonteren

- Draai de contraoer [1-3] los.
- Schroef de regelschroef [1-2] met contraoer uit de pistoolbehuizing.
- Haal de veer en verfnaald [9-1] eruit.
- Demonteer de trekbeugel [9-2].
- Draai de arreteerbout [10-1] uit de pistoolbehuizing.
- Trek de luchtmicrometer [10-5] uit de pistoolbehuizing.
- Haal de luchtzuiger met luchtzuigerveer [10-4] eruit.
- Haal de luchtzuigerstang [10-3] eruit.
- Draai de zelfinstellende afdichting [10-2] uit de pistoolbehuizing.

Zelfinstellende afdichting monteren

- Draai de zelfinstellende afdichting [10-2] erin.
- Plaats de luchtzuigerstang [10-3] er in de juiste positie in.
- Vet de luchtzuiger met luchtzuigerveer [10-4] en de luchtmicrometer [10-5] met SATA-pistoolvet (# 48173) in en monteer ze.
- Druk de luchtmicrometer [10-5] in de pistoolbehuizing.
- Draai de arreteerbout [10-1] erin.
- Monteer de trekbeugel [9-2].
- Plaats de veer en verfnaald [9-1] erin.
- Schroef de regelschroef [1-2] met contraoer [1-3] in de pistoolbehuizing.

Stel na de montage de materiaalhoeveelheid conform hoofdstuk 8.2 in.

9.6. Spil van afstelling ronde / brede straal vervangen

Vervanging is noodzakelijk als er lucht ontsnapt bij de afstelling ronde/brede straal of de sproeistraal niet meer kan worden ingesteld.

Spil demonteren

- Draai de schroef met verzonken kop [11-2] eruit.
- Verwijder de kartelknop [11-3].
- Schroef de spil [11-4] met de SATA universele sleutel uit de pistoolbehuizing.

Spil monteren

- Draai de spil [11-4] met de SATA universele sleutel in de pistoolbehuizing.
- Plaats de kartelknop [11-3].
- Maak de schroef met verzonken kop [11-2] vochtig met Loctite 242 [11-1] en draai deze er handvast in.

10. 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.

- Sla het lakpistool op een droge locatie op.
- Reinig het lakpistool grondig na elk gebruik en voor elke materiaalwissel.



Voorzichtig!

Schade door onjuist reinigingsmiddel

Door gebruik van agressieve reinigingsmedia voor de reiniging van het lakpistool kan deze worden beschadigd.

- Gebruik geen agressieve reinigingsmedia.
- Gebruik reinigingsmiddelen met een pH-waarde van 6–8.
- Gebruik geen zuren, logen, basen, afbijtmiddelen, ongeschikte geregenereerde oliën of andere agressieve reinigingsmedia.



Voorzichtig!

Materiële schade door onjuiste reiniging

Door het lakpistool onder te druppelen in een oplos- of reinigingsmiddel of door het met een ultrasone reiniger te reinigen, beschadigt u het lakpistool.

- Leg het lakpistool niet in oplos- of reinigingsmiddel.
- Reinig het lakpistool niet in een ultrasone reiniger.
- Gebruik uitsluitend door SATA aanbevolen wasmachines.



Voorzichtig!

Materiële schade door onjuist reinigingsgereedschap

Reinig verontreinigde boringen in geen geval met voorwerpen die niet daarvoor zijn bedoeld. Reeds de kleinste beschadigingen doen afbreuk aan de kwaliteit van het sproeibeeld.

- Gebruik SATA-sproeikopreinigingsnaalden (# 62174) of (# 9894) .



Aanwijzing!

Soms kan het nodig zijn om enkele delen van het lakpistool te demonteren om deze grondig te reinigen. Als demontage noodzakelijk is, adviseren wij om uitsluitend die componenten te demonteren die door hun functie in contact komen met het materiaal.

- Spoel het lakpistool goed door met verdunning.
- Reinig de luchtkop met een kwast of borstel.
- Vet bewegende delen in met pistoolvet.

11. Storingen

De hieronder genoemde storingen mogen uitsluitend door geschoold vakpersoneel worden opgelost.

Als een storing niet kan worden verholpen door één van de hulpmaatregelen, stuur het lakpistool dan op naar de klantenservice van SATA (zie voor adres het hoofdstuk 16).

Storing	Oorzaak	Remedie
Onrustige sproeistraal (fladderen/spugen) of luchtbellens in de onderbeker.	Verfkop niet vastgedraaid.	Draai de verfkop met de universele sleutel vast.
	Luchtverdelerring beschadigd of verontreinigd.	Vervang de luchtverdelerring (zie hoofdstuk 9.2).
Spuitsresultaat te klein, schuin, eenzijdig of gesplitst.	Boringen van de luchtkop met lak beslagen.	Luchtkop reinigen. Reinigingsaanwijzingen naleven (zie hoofdstuk 10).
	Verfkoppunt (verfkoppinnetje) beschadigd.	Controleer de verfkoppunt op beschadiging en vervang de sproeier indien nodig (zie hoofdstuk 9.1).
Geen werking van de afstelling ronde/brede straal – Afstelling draaibaar.	Luchtverdelerring niet juist gepositioneerd (tap niet in boring) of beschadigd.	Vervang de luchtverdelerring (zie hoofdstuk 9.2).
	Te weinig spuitmedium in de onderbeker.	Vul de onderbeker (zie hoofdstuk 8.2).

Storing	Oorzaak	Remedie
Afstelling ronde/brede straal niet draaibaar.	Afstelling ronde/brede straal is linksom te sterk in de begrenzing gedraaid; spil in de schroefdraad van het pistool los.	Schroef de afstelling ronde/brede straal er met universele sleutel uit en maak deze gangbaar of vervang ze volledig (zie hoofdstuk 9.6).
Lakpistool schakelt de lucht niet uit.	Luchtzuigerzitting verontreinigd.	Reinig de luchtzuigerzitting. Reinigingsaanwijzingen naleven (zie hoofdstuk 10).
	Luchtzuiger versleten.	Vervang de luchtzuiger en de luchtzuigerpakking (zie hoofdstuk 9.4).
Corrosie op luchtkop-schroefdraad, materiaalkanaal (bekeraansluiting) of lakpistoolbehuizing.	Reinigingsvloeistof (waterig) blijft te lang in het pistool.	Laat pistoolbehuizing vervangen. Reinigingsaanwijzingen naleven (zie hoofdstuk 10).
	Ongeschikte reinigingsvloeistoffen gebruikt.	
Spuutmedium ontsnapt achter de verfnaaldafdichting.	Verfnaaldafdichting defect of niet aanwezig.	Vervang de verfnaaldafdichting (zie hoofdstuk 9.3).
	Verfnaald beschadigd.	Vervang de sproeierset (zie hoofdstuk 9.1).
	Verfnaald verontreinigd.	Reinig de verfnaald. Reinigingsaanwijzingen naleven (zie hoofdstuk 10).
Lakpistool lekt bij het verkoppunt ("verkop-tap").	Vuil tussen verfnaaldpunt en verkop.	Reinig de verkop en de verfnaald. Reinigingsaanwijzingen naleven (zie hoofdstuk 10).
	Sproeierset beschadigd.	Vervang de sproeierset (zie hoofdstuk 9.1).

12. Afvalverwerking

Afvoer van volledig geleegd lakpistool als recycleerbaar materiaal. Om milieuschade te voorkomen moeten resten spuitmedium en verdunningsmiddel gescheiden van het lakpistool op milieuvriendelijke wijze worden afgevoerd. Zie de lokale voorschriften!

13. Klantenservice

Accessoires, reserveonderdelen en technische ondersteuning ontvangt u bij uw SATA-handelaar.

14. Toebehoren

Art. nr.	Benaming	Aantal
6981	Snelkoppelingsnippel G 1/4" (binnendraad)	5 st.
13623	Snelkoppeling 1/4" (buitendraad)	1 st.
27771	Luchtmicrometer met manometer, 1/4" (buitendraad) en G 1/4" (binnendraad)	1 st.
38265	SATA materiaalfilter 60 msh, G 3/8" (binnendraad) en 3/8" (buitendraad)	1 st.
48173	High grade vet	1 st.
64030	Reinigingsset met 2 reinigingsborstels, middel en 12 sproeier-reinigingsnaalden	1 Set
91140	Materiaalkoppeling 3/8" (buitendraad) met Steeknippel G 3/8" (binnendraad)	1 st.
91157	Materiaalkoppeling 3/8" (buitendraad) met Steeknippel G 3/8" (binnendraad) en zeef 60 msh	1 st.
92031	Materiaalleiding G 3/8" (binnendraad) - 3/8" (buitendraad)	1 st.
147504	Slangenpaar 9 x 9 mm, 15 m lang, met gevlochten ommanteling , G 3/8" en G 1/2" (mat.), G 1/4" (lucht) (binnendraad)	1 st.
147512	Slangenpaar 9 x 9 mm, 10 m lang, met gevlochten ommanteling , G 3/8" en G 1/2" (mat.), G 1/4" (lucht) (binnendraad)	1 st.
147520	Slangenpaar 9 x 9 mm, 6 m lang, met gevlochten ommanteling , G 3/8" en G 1/2" (mat.), G 1/4" (lucht) (binnendraad)	1 st.

15. Reserveonderdelen

Art. nr.	Benaming	Aantal
6395	CCS-clip (groen, blauw, rood, zwart)	4 st.
9050	Gereedschapset	1 Set
15438	Afdichting kleurenaald	1 st.
91959	Luchtzuigerstang	1 st.
92056	Handbeugelset	1 st.
92619	Afstelling materiaalhoeveelheden met contramoer	1 st.
92742	Afstelling ronde/brede straal, compleet	1 st.
93526	Materiaalaansluiting, roestvrij staal	1 st.
93559	Inzetstuk, roestvrij staal	1 st.
97824	Luchtverdeling	3 st.
133926	Strijkrollenset	1 Set
133942	Afdichtingshouder	1 st.
133959	Drukveer voor verfnaald en luchtzuiger	3 st.
133967	Arreterebout voor SATA luchtmicrometer	3 st.
133991	Luchtzuigerkop	3 st.
134098	Luchtaansluitstuk 1/4" (buitendraad)	1 st.
139964	Luchtmicrometer	1 st.

☐	Bij de reparatieset (# 92767) inbegrepen
☐	Bij de luchtzuigerservice-eenheid (# 92759) inbegrepen
☒	Bij de afdichtingsset (# 183780) inbegrepen

16. EU Conformiteitsverklaring

Hiermee verklaren wij dat het hieronder genoemde product op basis van zijn ontwerp, constructie en type in de door ons op de markt gebrachte uitvoering voldoet aan de fundamentele veiligheidseisen van de Richtlijn Drukapparatuur, 2014/68/EU module A1 (interne fabricagecontrole) serie DIN EN 13445 en de Richtlijn 2014/34/EU inclusief de op het moment van de verklaring geldende wijzigingen en conform EU-richtlijn 2014/34/EU geschikt is voor toepassing in explosieve atmosferen (ATEX), bijlage X, B.

Fabrikant

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20

D-70806 Kornwestheim

Productaanduiding

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX-markering

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Relevante richtlijnen

- EU-richtlijn 2014/34/EU
- EG-richtlijn 2006/42/EG

Toegepaste geharmoniseerde normen

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Toegepaste nationale normen

- DIN 31000:2011

De conform Richtlijn 2014/34/EU artikel 13 vereiste documenten zijn bij de aangemelde instantie nummer 0123 voor 10 jaar gedeponeerd.
Kornwestheim, 31-10-2019



Albrecht Kruse
Directeur

Innholdsfortegnelse [original utgave: tysk]

1. Generell informasjon	327	9. Vedlikehold og reparasjon	335
2. Sikkerhetsanvisninger	329	10. Pleie og oppbevaring	339
3. Rett bruk	331	11. Feil	340
4. Beskrivelse	331	12. Deponering	342
5. Leveransens innhold	331	13. Kundeservice	342
6. Oppbygging	331	14. Tilbehør	342
7. Tekniske data	332	15. Reservedeler	343
8. Drift	332	16. EU-samsvarserklæring	344



Les dette først!

Før oppstart og bruk må du lese denne bruksveiledningen grundig og i sin helhet. Følg sikkerhets- og farehenvísningene!

Denne bruksveiledningen samt bruksveiledningen for sprøytepipstolen må alltid oppbevares sammen med produktet eller på et sted hvor den er tilgjengelig for alle til enhver tid!

1. Generell informasjon

1.1. Innledning

Denne bruksveiledningen inneholder viktig informasjon for bruk av SATA-jet 3000 B RP/SATAjet 3000 K HVLP, i det følgende kalt lakkeringspipstol. I tillegg beskrives start, service og vedlikehold, pleie og lagring samt retting av feil.

1.2. Målgruppe

Denne bruksanvisningen er ment for

- Faghåndverkere som malere og lakkerere.
- Utdannet personell for lakkeringsarbeid i industri- og håndverksbedrifter.

1.3. Ulykkesforebygging

Både generelle og nasjonale forskrifter om forebygging av ulykker samt verkstedets og bedriftens beskyttelsesanvisninger skal overholdes.

1.4. Tilbehør, reserve- og slitedeler

Det skal prinsipielt bare brukes originale tilbehørs-, reserve- og slitedeler fra SATA. Tilbehørsdeler som ikke er levert av SATA, er ikke testet og dermed ikke godkjent. SATA overtar ikke ansvar for skader som oppstår ved bruk av ikke godkjente tilbehørs-, reserve- og slitedeler.

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

- Bruksinstruksen ikke er fulgt
- Produktet er brukt til formål det ikke er konstruert for
- Personalet som brukte sprøytepistolen ikke var tilstrekkelig opplært
- Det ikke ble brukt personlig verneutstyr
- Bruk av ikke originale tilbehørs-, reserve- og slidedeler
- Ombygging eller tekniske forandringer gjort av bruker på egen hånd
- Naturlig bruk / slitasje
- Skaden er resultat av et slag som ikke hører med til vanlig bruk av produktet
- Monterings- og demonteringsarbeider
- Rengjøring av displayskiven med spisse, skarpe eller ru gjenstander

1.6. Anvendte direktiver, forordninger og normer

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Eksplisjonsfarlige områder del 0: Driftsmidler – Generelle krav

EU-direktiv 2014/34/EU

Apparater og vernesystemer for riktig bruk i eksplisjonsfarlige områder (ATEX)

Direktiv 2006/42/EF

Maskindirektiv

DIN EN 1127-1:2011 del 1

Eksplisjonsvern del 1: Grunnlag og metodikk

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Ikke-elektrisk utstyr for eksplisjonsfarlige omgivelser - Grunnleggende metode og krav“

DIN EN ISO 12100:2011

Maskinsikkerhet, generelle krav

DIN EN 1953:2013

Sprøyte- og sprayapparater for belegningsstoffer – krav til sikkerhet.

DIN 31000:2011

„Generelle prinsipper for den sikkerhetsmessige utformingen av tekniske produkter“

2. Sikkerhetsanvisninger

Les og overhold alle instruksjonene nedenfor. Manglende eller feil overholdelse kan føre til funksjonsfeil eller forårsake alvorlig skade eller død.

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. Personer som har nedsatt reaksjonsevne på grunn narkotiske stoffer, alkohol, medikamenter eller på annen måte, har forbud mot å benytte lakkeringspistolen.

2.2. Personlig verneutstyr

Ved bruk av lakkeringspistolen samt ved rengjøring og vedlikehold må man alltid benytte godkjent åndedretts- og øyevern, egnede vernehansker, arbeidsklær og vernesko.

2.3. For bruk i eksplosjonsfarlige områder

	Fare!
Livsfare på grunn av lakkeringspistol som eksploderer	
Bruk av lakkeringspistolen i eksplosjonsfarlige områder i EX-sone 0 kan føre til eksplosjoner.	
→ Ta aldri lakkeringspistolen inn i eksplosjonsfarlige områder i Ex-sone 0.	

Lakkeringspistolen er godkjent for bruk/oppbevaring i eksplosjonsfarlige områder i Ex-sone 1 og 2. Merkingen på produktet må overholdes.

2.4. Sikkerhetsanvisninger

Teknisk tilstand

- Lakkeringspistolen må aldri tas i bruk når den er skadet eller når deler mangler.
- Lakkeringspistolen må straks settes ut av drift, skilles fra trykkluftforsyningen og gjøres trykkløs når den er skadet.
- Lakkeringspistolen må aldri ombygges på egenhånd eller endres teknisk.
- Hver gang før lakkeringspistolen med alle tilkoblede komponenter skal brukes, må den kontrolleres for skader og om den sitter godt fast, og eventuelt settes i stand.

Arbeidsmaterialer

- Bearbeiding av syre- og lutholdige sprøytemedier er forbudt.
- Bearbeiding av løsemidler med klorfluorkarboner, bensin, parafin, herbicider, pesticider og radioaktive stoffer er forbudt. Halogeniserte løsemidler kan føre til eksplosive og etsende kjemiske forbindelser.
- Bearbeiding av aggressive stoffer som inneholder store pigmenter som har skarpe kanter og er smerglende, er forbudt. Til disse stoffene hører for eksempel forskjellige limtyper, kontakt- og dispersjonslim, klorkautsjuk, pusslignende materialer og farger fylt med grove fiberstoffer.
- Ta kun med den mengden løsemiddel, maling, lakk eller andre farlige sprøytemedier, som er nødvendige for arbeidet, inn i lakkeringspistolens arbeidsområde. Ved arbeidsslutt må disse plasseres i lagerrom i henhold til reglene.

Driftsparametre

- Lakkeringspistolen kan kun benyttes innenfor de parameterne som er oppgitt på merkeplaten.

Tilkoblede komponenter

- Bruk utelukkende SATA originalt tilbehør og reservedeler.
- Slinger og ledninger som tilkobles må under drift tåle de forventede kravene angående termisk, kjemisk og mekanisk påkjenning.
- Slinger som står under trykk kan forårsake skader på grunn av piskebevegelser når de løsnes fra tilkoblingen. Før slanger løsnes må de fullstendig utluftes.

Rengjøring

- Bruk aldri syre- eller lutholdige rengjøringsmidler til rengjøringen av lakkeringspistolen.
- Bruk aldri halogeniserte kullvannstoffbaserte rengjøringsmidler.

Brukssted

- Bruk aldri lakkeringspistolen i områder med tenningskilder som åpne flammer, glødende sigaretter eller ikke eksplosjonsbeskyttede elektriske innretninger.
- Bruk lakkeringspistolen kun i rom med god lufting.

Generelt

- Lakkeringspistolen må aldri rettes mot levende vesener.
- Lokale sikkerhetsforskrifter, forskrifter for forebygging av ulykker og miljøvernforskrifter må overholdes.
- Følg forskrifter om forebygging av ulykker.

3. Rett bruk

Lakkeringspistolen skal brukes til påføring av farge og lakk samt andre egnede, flytende materialer på egnede substrater.

4. Beskrivelse

Trykkluften som er nødvendig for lakkeringen kobles til på trykklufttilkoblingen. Ved å trykke på avtrekkeren til første trykkpunkt aktiveres forluftstyringen. Ved å trekke avtrekkeren lenger inn trekkes fargenålen ut av fargedysen, sprøytemediet flyter uten trykk ut av fargedysen og forstøves av trykkluften som strømmer ut av luftdysen.

5. Leveransens innhold

- Lakkeringspistol med dysesett RP/HVLP
- Verktøysett
- CCS-klips
- Bruksveiledning

Etter utpakking må du kontrollere følgende:

- Lakkeringspistol skadet
- Leveringsomfang komplett

6. Oppbygging

6.1. Lakkeringspistol

[1-1]	Rund-/bredstrålerregulering	[1-8]	ColorCode-System (CCS)
[1-2]	Materialmengderegulering	[1-9]	Sprøytepistolgrep
[1-3]	Kontramutter materialmengderegulering	[1-10]	Avtrekker
[1-4]	Luftmikrometer	[1-11]	Materialtilkobling G ^{3/8} , (utvendig gjenge)
[1-5]	Låseskrue på luftmikrometeret	[1-12]	Dysesett med luftdyse, malingdyse (vises ikke), nål (vises ikke)
[1-6]	Luftstempel (vises ikke)		
[1-7]	Trykklufttilkobling G ^{1/4} (utvendig gjenge)		

6.2. Luftmikrometer

[3-1]	SATA adam 2 (se kapittel 14)	[3-3]	Separat manometer uten innstillingsinnretning (se kapittel 14)
[3-2]	Separat manometer med innstillingsinnretning (se kapittel 14)	[3-4]	Trykkmåling på trykkluftnettet

7. Tekniske data

Betegnelse	RP	HVLP
Anbefalt inngangstrykk	2,5 bar	2,5 bar
Anbefalt pistolinngangstrykk Compliant	–	> 2,5 bar (Internt trykk i dyse > 0,7 bar)
Anbefalt pistolinngangstrykk, Compliant lovgivning Lombardia/Italia	–	< 3,0 bar (Internt trykk i dyse < 1,0 bar)
Maks. pistolinngangstrykk (luft)	10,0 bar	
Maks. pistolinngangstrykk (material)	se merking/opplysninger på pistolen	
Anbefalt sprøyteavstand SA-TAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Anbefalt sprøyteavstand SA-TAjet 3000 K Lombardia/Italia	–	10 cm - 15 cm
Luftforbruk SATAjet 3000 K	430 NI/min ved 2,5 bar	560 NI/min ved 2,5 bar
Maks. temperatur i sprøyte-medium	50 °C	
Vekt	570 g	

8. Drift



Advarsel!

Fare for personskade på grunn av trykkluftslangen som sprekker

Ved bruk av en ikke egnet trykkluftslange, kan denne skades på grunn for høyt trykk og eksplodere.

→ Bruk kun løsemiddelbestandige, antistatiske og teknisk feilfrie slanger for trykkluft med kontinuerlig trykkbestandighet på minst 10 bar, en avledningsmotstand på < 1 MOhm og en minste innvendig diameter på 9 mm (se kapittel 14).

**Advarsel!****Fare for skade på grunn av for høyt materialinngangstrykk**

Et for høyt materialinngangstrykk kan føre til at materialslangen og andre materialførende komponenter sprekker.

→ Det maks. materialtrykket som er oppgitt på pistolen må ikke overskrides.

**OBS!****Skader på grunn av tilsmusset trykkluft**

Bruk av forurenset trykkluft kan forårsake feilfunksjoner.

→ Bruk ren trykkluft. For eksempel ved bruk av SATA filter 100 (# 148247) utenfor lakkeringskabinen eller SATA filter 484 (# 92320) inne i lakkeringskabinen.

Før hver bruk må følgende punkter tas hensyn til/kontrolleres for å garantere et sikkert arbeid med lakkeringspistolen:

- At skruene **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** og **[2-5]** sitter godt fast. Skru ev. skruene fast.
- At fargedysen **[2-2]** er skrudd fast med et dreiemoment på 14 Nm **[7-5]**.
- At låseskruen **[10-1]** er skrudd fast.
- At det brukes ren trykkluft.

8.1. Første gangs bruk

- Blås grundig gjennom trykkluftledningen før montering og spyl gjennom materialledningen.
- At fargekanalen er gjennomspyld med egnet rengjøringsvæske.
- Skru tilkoblingsnippelen **[2-8]** til lufttilkoblingen **[1-7]**.
- Juster luftdysen.
Horisontalstråle **[2-7]**
vertikalstråle **[2-6]**

8.2. Reguleringsdrift**Koble til lakkeringspistolen**

- Koble til materialkobling **[2-11]** og materialslange **[2-10]**.
- Koble til trykkluftslange **[2-9]**.

Tilpasse pistolens innvendig trykk



Merk!

Ved innstillingsmulighetene **[3-2]**, **[3-3]** og **[3-4]** må luftmikrometeret **[1-4]** være åpnet (loddrett stilling).



Merk!

Pistolens innvendige trykk kan innstilles mest nøyaktig med SATA adam 2 **[3-1]**.



Merk!

Om det nødvendig pistolinngangstrykket ikke oppnås, må trykket i trykkluftnettet økes.

Et for høyt inngangslufttrykk fører til høyere avtrekkerkrefter.

- Trekk avtrekkeren **[1-10]** helt inn.
- Still inn pistolinngangstrykket i henhold til en av følgende innstillingsmuligheter **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** til **[3-4]**. Ta hensyn til det maksimale pistolinngangstrykket (se kapittel 7).
- Sett avtrekkeren i utgangsposisjon.

Still inn materialmengden



Merk!

Ved lakking må du kun bruke nødvendig materialmengde for arbeidstrinnet.

Pass på nødvendig sprøyteavstand ved lakking. Etter lakkingen må materialet lagres eller kasseres på en fagmessig måte.



Merk!

Slitasjen på fargedysen og fargenålen er minst når materialmengdereguleringen er helt åpen. Velg dysestørrelse avhengig av sprøytemedium og arbeidshastighet.

Materialmengden og dermed nålbevegelsen kan innstilles trinnløst via reguleringsskruen i henhold til figurene **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** og **[4-4]**.

- Løsne kontramutteren **[1-3]**.
- Trekk avtrekkeren **[1-10]** helt inn.
- Still inn materialmengden med reguleringsskruen **[1-2]**.

- Skru til kontramutteren for hånd.
- Trekk avtrekkeren helt inn **[6-2]** og still inn materialforsyningstrykket.

Innstilling av sprøytestrålen

Sprøytestrålen kan innstilles trinnløst ved hjelp av rund-/bredstrålereguleringen **[1-1]** til det oppnås en rundstråle.

- Sprøytestrålen innstilles ved å dreie rund- og bredstrålereguleringen **[1-1]**.
 - Dreiling til høyre **[5-2]** – rundstråle
 - Dreiling til venstre **[5-1]** – bredstråle

Starte lakkeringsprosessen

- Innta sprøyteavstanden (se kapittel 7).
- Trekk avtrekkeren **[6-2]** helt inn og før lakkeringspistolen i 90° til lakkeringsoverflaten **[6-1]**.
- Sikre sprøyteluftforsyningen og materialforsyningen.
- Trekk avtrekkeren **[1-10]** bakover og start lakkeringen. Etterjuster eventuelt materialmengde og sprøytestråle.

Avslutte lakkeringen

- Sett avtrekkeren **[1-10]** i utgangsposisjon.
- Hvis lakkeringen avsluttes, må sprøyteluften avbrytes. Ta hensyn til henvisningene om pleie og lagring (se kapittel 10).

9. Vedlikehold og reparasjon



Advarsel!

Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.

Hvis det utføres vedlikeholdsarbeider med forbindelse til trykkluftnett, kan komponenter løsne uventet og material slippe ut.

→ Lakkeringspistolen må alltid kobles fra trykkluftnett før alle vedlikeholdsarbeider.



Advarsel!

Fare for personskade på grunn av skarpe kanter

Under montering på dysesettet er det fare for personskade på grunn av skarpe kanter.

→ Bruk arbeidshansker.

→ Vend alltid SATA uttrekksverktøyet bort fra kroppen.

Det følgende kapittelet beskriver vedlikehold og reparasjon av lakkeringspistolen. Vedlikeholds- og reparasjonsarbeider må kun utføres av opplært personale.

- Før alle vedlikeholds- og reparasjonsarbeider må trykklufforsyningen til trykklufftilkoblingen [1-7] avbrytes.

For reparasjon finnes det tilgjengelige reservedeler (se kapittel 15).

9.1. Erstatte dysesettet



OBS!

Personskader på grunn av feil montering

Fargedysen og fargenålen kan skades på grunn av feil monteringsrekkefølge.

→ Monteringsrekkefølgen må absolutt følges. Skru aldri inn fargedysen mot en fargenål som står under spenning.

Dysesettet består av en testet kombinasjon av luftdyse [7-1], fargedyse [7-2] og fargenål [7-3]. Dysesettet må alltid skiftes ut komplett.

Demontere dysesettet

- Løsne kontramutteren [1-3].
- Skru reguleringsskruen [1-2] med kontramutteren ut av pistolkroppen.
- Ta ut fjæren og fargenålen [7-3].
- Skru av luftdysen [7-1].
- Skru fargedysen [7-2] ut av pistolkroppen med universalnøkkelen.

Montere dysesettet

- Skru fargedysen [7-5] inn i pistolkroppen med universalnøkkelen og trekk den fast med et dreiemoment på 14 Nm.
- Luftdysen [7-4] skrues på pistolkroppen.
- Sett inn fargenålen og fjæren [7-6].
- Skru reguleringsskruen [1-2] med kontramutteren [1-3] inn i pistolkroppen.

Etter monteringen justeres materialmengden i henhold til kapittel 8.2.

9.2. Bytte luftfordelerring



Merk!

Etter demonteringen av luftfordelerringen kontrolleres tetningsflaten i lakkeringspistolen. Hvis den er skadet tar du kontakt med SATA kundeserviceavdeling (adresse se kapittel 16).

Demontere luftfordelerringen

- Demontere dysesettet (se kapittel 9.1).
- Trekk ut luftfordelerringen med SATA uttrekksverktøyet **[8-1]**.
- Tetningsflaten **[8-2]** kontrolleres for forurensning, ved behov rengjøres den.

Montere luftfordelerringen

- Sett inn luftfordelerringen. Luftfordelerringens tapp **[8-3]** må rettes inn etter hullet.
- Trykk inn luftfordelerringen jevnt.
- Montere dysesettet (se kapittel 9.1).

Etter monteringen justeres materialmengden i henhold til kapittel 8.2.

9.3. Bytte fargenåltetningen

Et bytte er nødvendig når materialet kommer ut av den selvjusterende fargenålpakningen.

Demontere fargenålpakningen

- Løsne kontramutteren **[1-3]**.
- Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramutteren ut av pistolkroppen.
- Ta ut fjæren og fargenålen **[9-1]**.
- Demontere avtrekkeren **[9-2]**.
- Skru fargenåltetningen **[9-3]** ut av pistolkroppen.

Montere fargenålpakningen

- Fargenålpakningen **[9-3]** skrues inn i pistolkroppen.
- Montere avtrekkeren **[9-2]**.
- Sett inn fjæren og fargenålen **[9-1]**.
- Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramutteren **[1-3]** inn i pistolkroppen.

Etter monteringen justeres materialmengden i henhold til kapittel 8.2.

9.4. Bytte luftstampelet, luftstempelfjæren og luftmikrometeret



Advarsel!

Fare for personskader hvis luftmikrometeret løsner.

Luftmikrometeret kan skyte ukontrollert ut av lakkeringspistolen hvis låseskruen ikke er trukket fast.

→ Kontroller at luftmikrometerets låseskrue sitter godt fast, ev. trekkes den fast.

Bytte er nødvendig når det kommer luft ut av

luftdysen eller luftmikrometeret uten at avtrekkeren betjenes.

Demontere luftstampelet, luftstempelfjæren og luftmikrometeret

- Skru låseskruen **[10-1]** ut av pistolkroppen.
- Trekk luftmikrometeret **[10-5]** ut av pistolkroppen.
- Fjern luftstampelet og luftstempelfjæren **[10-4]**.
- Ta ut luftstempelstangen **[10-3]**.

Montere luftstampelet, luftstempelfjæren og luftmikrometeret

- Sett luftstempelstangen **[10-3]** inn i riktig posisjon.
- Sett luftstampelet med luftstempelfjær **[10-4]** samt luftmikrometeret **[10-5]** inn med SATA-pistolfett (# 48173) og monter dem.
- Trykk luftmikrometeret **[10-5]** inn i pistolkroppen.
- Skru låseskruen **[10-1]** inn i pistolkroppen.

Etter monteringen justeres materialmengden i henhold til kapittel 8.2.

9.5. Erstatte selvjusterende tetning (på luftsiden)

Byttet er nødvendig når det kommer luft ut under avtrekkeren.

Demontere selvjusterende tetning

- Løsne kontramutteren **[1-3]**.
- Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramutteren ut av pistolkroppen.
- Ta ut fjæren og fargenålen **[9-1]**.
- Demontere avtrekkeren **[9-2]**.
- Skru låseskruen **[10-1]** ut av pistolkroppen.
- Trekk luftmikrometeret **[10-5]** ut av pistolkroppen.
- Fjern luftstampelet og luftstempelfjæren **[10-4]**.
- Ta ut luftstempelstangen **[10-3]**.
- Skru den selvjusterende tetningen **[10-2]** ut av pistolkroppen.

Montere selvjusterende tetning

- Skru inn den selvjusterende tetningen **[10-2]**.
- Sett luftstempelstangen **[10-3]** inn i riktig posisjon.
- Sett luftstampelet med luftstempelfjær **[10-4]** samt luftmikrometeret **[10-5]** inn med SATA-pistolfett (# 48173) og monter dem.
- Trykk luftmikrometeret **[10-5]** inn i pistolkroppen.
- Skru inn låseskruen **[10-1]**.
- Montere avtrekkeren **[9-2]**.
- Sett inn fjæren og fargenålen **[9-1]**.
- Skru reguleringsskruen **[1-2]** med kontramutteren **[1-3]** inn i pistolkroppen.

Etter monteringen justeres materialmengden i henhold til kapittel 8.2.

9.6. Erstatte spindel for rund- / bredstråleregulering

Byttet er nødvendig når luft kommer ut av rund- / bredstrålereguleringen eller innstilling av sprøytestrålen ikke lenger er mulig.

Demontere spole

- Skru ut **[11-2]** senkeskruen.
- Trekk av det riflede hodet **[11-3]**.
- Skru spolen **[11-4]** ut av pistolkroppen med SATA universalnøkkelen.

Montere spolen

- Skru spolen **[11-4]** inn i pistolkroppen med SATA-universalnøkkelen.
- Sett på det riflede hodet **[11-3]**.
- Senkeskruen **[11-2]** settes inn med Loctite 242 **[11-1]** og skrues inn for hånd.

10. Pleie og oppbevaring

For å garantere lakkeringspistolens funksjon kreves skånsom håndtering samt regelmessig vedlikehold og pleie av produktet.

- Lakkeringspistolen lagres på et tørt sted.
- Rengjør lakkeringspistolen nøye etter hver gangs bruk og før hvert bytte av materialet.



OBS!

Skader på grunn av feil rengjøringsmidler

Bruk av aggressive rengjøringsmidler for rengjøring av lakkeringspistolen kan føre til skader på denne.

- Ikke bruk aggressive rengjøringsmidler.
- Bruk nøytrale rengjøringsmidler med en pH-verdi på 6–8.
- Ikke bruk syrer, lut, baser, lakkfjernere, uegnede regenerater eller andre aggressive rengjøringsmidler.



OBS!

Materielle skader på apparatet på grunn av feil rengjøring

Lakkeringspistolen kan bli skadet hvis den senkes ned i løse- eller rengjøringsmiddel eller rengjøres med et ultralydapparat.

- Ikke legg lakkeringspistolen i løse- eller rengjøringsmiddel.
- Ikke rengjør lakkeringspistolen i et ultralydapparat.
- Bruk kun vaskemaskiner anbefalt av SATA.

**OBS!****Det kan føre til materielle skader å bruke feil rengjøringsverktøy**

Ikke rengjør forurensede hull med feil gjenstander. Selv den minste skaden påvirker sprøytebildet.

→ Bruk SATA-dyserengjøringsnål (# 62174) hhv. (# 9894).

**Merk!**

I sjeldne tilfeller kan det være nødvendig å demontere noen av lakkeringspistolens deler for å rengjøre disse grundig. Hvis det er nødvendig med en demontering bør dette begrenses til de delene som ut fra sin funksjon kommer i kontakt med materialet.

- Gjennomspyl lakkeringspistolen med løsemiddel.
- Luftdysen rengjøres med pensel eller børste.
- Bevegelige deler settes inn med pistolfett.

11. Feil

Feilene som beskrives nedenfor kan kun rettes av opplært fagpersonale. Hvis en feil ikke kan rettes med utbedringstiltakene som er beskrevet nedenfor, må lakkeringspistolen sendes til SATA kundeserviceavdelingen (adresse se kapittel 16).

Feil	Årsak	Løsning
Urolig sprøytestråle (flagrer/spytter) eller luftbobler i underkoppen.	Fargedysen ikke trukket til.	Trekk fargedysen til med universalnøkkelen.
	Luftfordelerringen skadet eller tilsmusset.	Bytt ut luftfordelerringen (se kapittel 9.2).
Spredningsbildet for lite, skjevt, ensidig eller spaltet	Hullene i luftdysen er dekket med lakk.	Rengjør luftdysen. Følg rengjøringshenvvisningene (se kapittel 10).
	Spissen på fargedysen (fargedysetappen) er skadet.	Kontroller fargedysespissen for skade og bytt ev. dysesettet (se kapittel 9.1).

Feil	Årsak	Løsning
Rund-/bredstråle-reguleringen –virker ikke; selv om reguleringen kan dreies.	Luftfordelerringen ikke plassert riktig (tappen ikke i hullet) eller skadet.	Bytt ut luftfordelerringen (se kapittel 9.2).
	For lite sprøytemedium i underkoppen.	Fyll opp underkoppen (se kapittel 8.2).
Rund-/bredstråle-reguleringen ikke dreibar.	Rund-/bredstråle-reguleringen ble dreid mot urviseren for mye til begrensningen, spindelen er løs i pistolens gjenge.	Skru rund-/bredstråle-reguleringen ut med universalnøkkelen og reparer hhv. bytt den komplett ut (se kapittel 9.6).
Lakkeringspistolen stopper ikke luften.	Luftstempelsettet tilsmusset.	Rengjør luftstempelsettet. Følg rengjøringshenvisningene (se kapittel 10).
	Luftstempel slitt.	Bytt ut luftstempel og luftstempelpakning (se kapittel 9.4).
Korrosjon på luftdysegjengen, materialkanalen (overkopp-tilkobling) eller lakkeringspistol kroppen.	Rengjøringsvæske (vannaktig) forblir for lenge i pistolen.	Sørg for å bytte pistolkroppen. Følg rengjøringshenvisningene (se kapittel 10).
	Benyttet uegnet rengjøringsvæske.	
Det kommer ut sprøytemedium bak fargenåltetningen.	Fargenåltetningen defekt eller ikke tilstede.	Bytt ut dysesettet (se kapittel 9.3).
	Fargenål skadet.	Bytt ut dysesettet (se kapittel 9.1).
	Fargenål tilsmusset.	Rengjør fargenålen. Følg rengjøringshenvisningene (se kapittel 10).

Feil	Årsak	Løsning
Lakkeringspistolen drypper fra fargenålspissen ("fargedyse-dråpe").	Fremmedlegeme mellom fargenålspissen og fargedysen.	Rengjør fargedysen og fargenålen. Følg rengjøringshenvisningene (se kapittel 10).
	Dysesettet er skadet.	Bytt ut dysesettet (se kapittel 9.1).

12. Deponering

Lakkeringspistolen må være helt tømt når den leveres til resirkulering. For å unngå miljøskader må rester av sprøytemediet og slippmiddelet deponeres skilt fra pistolen på fagmessig riktig måte. Ta hensyn til lokale forskrifter!

13. Kundeservice

Tilbehør, reservedeler og teknisk hjelp får du hos din SATA-forhandler.

14. Tilbehør

Art.nr.	Betegnelse	Antall
6981	Hurtigkoblingsnippel G 1/4" (innvendig gjenge)	5 stk.
13623	Hurtigkobling 1/4" (utvendig gjenge)	1 stk.
27771	Luftmikrometer med manometer, 1/4" (utvendig gjenge) og G 1/4" (innvendig gjenge)	1 stk.
38265	SATA materialfilter 60 msh, G 3/8" (innvendig gjenge) og 3/8" (utvendig gjenge)	1 stk.
48173	Høyeffektsfett	1 stk.
64030	Rengjøringssett med 2 rengjøringsbørster, middel og 12 dyserengjøringsmåler	1 sett
91140	Materialkobling 3/8" (utvendig gjenge) med slangenippel G 3/8" (innvendig gjenge)	1 stk.
91157	Materialkobling 3/8" (utvendig gjenge) med slangenippel G 3/8" (innvendig gjenge) og sil 60 msh	1 stk.
92031	Materialrør G 3/8" (innvendig gjenge) - 3/8" (utvendig gjenge)	1 stk.
147504	Slangepar 9 x 9 mm, 15 m lang, med flettet overtrekk, G 3/8" og G 1/2" (material), G 1/4" (luft) (innvendig gjenge)	1 stk.

Art.nr.	Betegnelse	Antall
147512	Slangepar 9 x 9 mm, 10 m lang, med flettet overtrekk, G 3/8" og G 1/2" (material), G 1/4" (luft) (innvendig gjenge)	1 stk.
147520	Slangepar 9 x 9 mm, 6 m lang, med flettet overtrekk, G 3/8" og G 1/2" (material), G 1/4" (luft) (innvendig gjenge)	1 stk.

15. Reservedeler

Art.nr.	Betegnelse	Antall
6395	CCS-Clip (grønn, blå, rød, sort)	4 stk.
9050	Verktøysett	1 sett
15438	Nålpakning	1 stk.
91959	Luftstempelstang	1 stk.
92056	avtrekkerbøylesett	1 stk.
92619	Materialmengderegulering med låsemutter	1 stk.
92742	Rund-/bredstrålerregulering, kpl	1 stk.
93526	Materialtilkobling, rustfritt stål	1 stk.
93559	Innsats, rustfritt stål	1 stk.
97824	Luftfordelerring	3 stk.
133926	Rullesett	1 sett
133942	Tetningsholder	1 stk.
133959	Trykkfær for fargenål og luftkolbe	3 stk.
133967	Låseskrue for SATA luftmikrometer	3 stk.
133991	luftstempeltopp	3 stk.
134098	Lufttilkoblingsnippel 1/4" (utvendig gjenge)	1 stk.
139964	Luftmikrometer	1 stk.

☐	Inkludert i reparasjonssettet (# 92767)
○	Inkludert i luftstempel-service-enheten (# 92759)
●	Inkludert i tetningssettet (# 183780)

16. EU-samsvarserklæring

Herved erklærer vi at det etterfølgende produktet, på grunn av sin konsepsjon, konstruksjon og byggeart, og i den utførelsen vi har brakt det på markedet, er i henhold til de prinsipielle sikkerhetskravene til direktiv for ikke-fyrte trykkbeholdere 2014/68/EU modul A1 (intern produksjonskontroll) serie NS EN 13445 og direktiv 2014/34/EU inkludert endringene som gjelder på erklæringens tidspunkt, og at det kan brukes iht. EU-direktiv 2014/34/EU i eksplosjonsfarlige områder (ATEX), vedlegg X, B.

Produsent

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

Produktbetegnelse

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX-merking

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Gjeldende direktiver

- EU-direktiv 2014/34/EU
- EU-direktiv 2006/42/EU

Brukte harmoniserte normer

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- NS EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Brukte nasjonale normer

- DIN 31000:2011

Dokumentene som kreves i henhold til direktiv 2014/34/EU artikkel 13, er lagret ved det nevnte stedet nummer 0123 i 10 år.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Adm.dir.

Spis treści [wersja oryginalna: j. niemiecki]

1. Informacje ogólne.....	345	9. Konserwacja i serwisowa-	
2. Wskazówki dotyczące		nie.....	354
bezpieczeństwa.....	347	10. Pielęgnacja i przechowywa-	
3. Zastosowanie zgodne z		nie.....	359
przeznaczeniem	349	11. Usterki	360
4. Opis	349	12. Utylizacja	362
5. Zakres dostawy	349	13. Serwis.....	362
6. Budowa	350	14. Akcesoria.....	362
7. Dane techniczne.....	350	15. Części zamienne	363
8. Praca	351	16. Deklaracja zgodności WE ...	364



Najpierw przeczytać!

Przed uruchomieniem i eksploatacją należy szczegółowo zapoznać się z całą instrukcją obsługi. Przestrzegać zasad bezpieczeństwa i informacji o zagrożeniach!

Niniejszą instrukcję obsługi oraz instrukcję obsługi pistoletu lakierniczego należy zawsze przechowywać w pobliżu produktu lub w miejscu przez cały czas ogólnodostępnym!

1. Informacje ogólne

1.1. Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące eksploatacji pistoletu SATAJet 3000 K RP/SATAJet 3000 K HVLP, zwanego w dalszej części pistoletem lakierniczym. W instrukcji opisano również uruchomienie, konserwację i serwisowanie, pielęgnację i przechowywanie, jak również usuwanie usterek.

1.2. Grupa odbiorców

Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla

- specjalistów z branży malarsko-lakierniczej;
- przeszkolonego personelu wykonującego prace lakiernicze w zakładach przemysłowych i rzemieślniczych.

1.3. BHP

Należy koniecznie przestrzegać ogólnych oraz krajowych przepisów bhp i właściwych instrukcji warsztatowych i zakładowych.

1.4. Akcesoria oraz części zamienne i ulegające zużyciu

Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria oraz części zamienne i ulegające zużyciu firmy SATA. Akcesoria, które nie zostały dostarczone przez firmę SATA, nie są sprawdzone ani zatwierdzone. Za szkody powstałe wskutek stosowania niezatwierdzonych akcesoriów oraz części zamiennych i ulegających zużyciu firma SATA nie ponosi żadnej odpowiedzialności.

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 instrukcji obsługi
- Stosowania produktu niezgodnie z przeznaczeniem
- Obsługi przez niewykwalifikowany personel
- Niestosowania środków ochrony osobistej
- Niestosowanie oryginalnych akcesoriów oraz części zamiennych i ulegających zużyciu
- Samodzielnej przebudowy i zmian technicznych
- Naturalne zużycie / ścieranie się.
- Ekscesywnego obciążenia, nietypowego dla normalnej eksploatacji
- Prace montażowe/demontażowe
- Czyszczenie tafli wyświetlacza kolczastym, ostrym lub szorstkim przedmiotem

1.6. Zastosowane dyrektywy, rozporządzenia i normy

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Atmosfery wybuchowe -- Część 0: Urządzenia – Podstawowe wymagania

Dyrektywa UE 2014/34/UE

Urządzenia i systemy ochrony do użytkowania zgodnie z przeznaczeniem w przestrzeniach zagrożonych wybuchem (ATEX)

Dyrektywa 2006/42/WE

Dyrektywa maszynowa

DIN EN 1127-1:2011 część 1

Zapobieganie wybuchowi i ochrona przed wybuchem -- Część 1: Pojęcia podstawowe i metodyka

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Urządzenia nieelektryczne do atmosfer wybuchowych - Metodyka i wymagania”

DIN EN ISO 12100:2011

Bezpieczeństwo maszyn -- Podstawowe wymagania

DIN EN 1953:2013

Urządzenia do rozpylania i natryskiwania materiałów powłokowych – Wymagania bezpieczeństwa

DIN 31000:2011

„Ogólne wytyczne dotyczące bezpiecznego wytwarzania wyrobów technicznych”

2. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Należy zapoznać się z wszystkimi poniższymi informacjami i ich przestrzegać. Nieprzestrzeganie lub niewłaściwe przestrzeganie podanych zaleceń może doprowadzić do nieprawidłowego działania lub poważnych urazów, a nawet śmierci.

2.1. Wymagania dla personelu

Pistolet lakierniczy może być stosowany wyłącznie przez doświadczonych, wykwalifikowanych osób i przeszkolony personel po przeczytaniu ze zrozumieniem pełnej instrukcji obsługi. Zabrania się korzystania z pistoletu lakierniczego osobom z obniżoną zdolnością reakcji spowodowaną środkami odurzającymi, alkoholem, lekami lub w inny sposób.

2.2. Środki ochrony osobistej

W trakcie korzystania z pistoletu lakierniczego oraz podczas jego czyszczenia i konserwacji zawsze nosić atestowaną ochronę dróg oddechowych, wzroku i słuchu, odpowiednie rękawice ochronne, odzież roboczą oraz obuwie ochronne.

2.3. Stosowanie w obszarach zagrożonych wybuchem



Zagrożenie!

Zagrożenie życia wskutek wybuchu pistoletu lakierniczego
Posługiwanie się pistoletem lakierniczym w strefach zagrożenia wybuchem 0 może spowodować wybuch.

→ Pod żadnym pozorem nie wносить pistoletu lakierniczego do strefy zagrożenia wybuchem 0.

Pistolet do lakierowania jest dopuszczony do stosowania/przechowywania w strefach zagrożonych wybuchem Ex 1 i 2. Należy stosować się do oznaczenia na produkcie.

2.4. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Stan techniczny

- Pod żadnym pozorem nie uruchamiać pistoletu lakierniczego w przypadku uszkodzenia lub braku części.
- W razie uszkodzeń niezwłocznie wyłączyć pistolet lakierniczy, odłączyć od źródła sprężonego powietrza i całkowicie odpowietrzyć.
- Pod żadnym pozorem nie przebudowywać ani nie modyfikować samowolnie pistoletu lakierniczego pod względem technicznym.
- Sprawdzać pistolet lakierniczy z wszystkimi podłączonymi elementami przed każdym użyciem pod kątem uszkodzeń i prawidłowego zamocowania i w razie potrzeby naprawiać.

Materiały robocze

- Przetwarzanie natryskiwanych mediów zawierających kwasy lub ługi jest zabronione.
- Przetwarzanie rozpuszczalników z węglowodorami halogenowymi, benzyny, nafty, herbicydów, pestycydów i substancji radioaktywnych jest zabronione. Halogenowane rozpuszczalniki mogą prowadzić do powstania wybuchowych i żrących związków chemicznych.
- Przetwarzanie agresywnych substancji, które zawierają duże, ostrokan-ciaste lub ściernie pigmenty, jest zabronione. Należą do nich przykładowo różne rodzaje klejów, kleje kontaktowe i dyspersyjne, kauczuk chłorowany, materiały tynkopodobne i farby wypełnione grubymi włóknami.
- Do otoczenia roboczego pistoletu lakierniczego wносить wyłącznie taką ilość rozpuszczalnika, farby, lakieru lub innych niebezpiecznych natryskiwanych mediów, która jest niezbędna do kontynuowania pracy. Po zakończeniu pracy należy przenieść je do właściwych pomieszczeń magazynowych.

Parametry eksploatacyjne

- Pistolet lakierniczy może być eksploatowany wyłącznie w ramach parametrów podanych na tabliczce znamionowej.

Podłączone elementy

- Stosować tylko oryginalne akcesoria oraz części zamienne i podlegające zużyciu SATA.
- Podłączone węże i przewody muszą być niezawodnie odporne na obciążenia cieplne, chemiczne i mechaniczne spodziewane podczas

użytkowania.

- Wężę znajdujące się pod ciśnieniem mogą doprowadzić do obrażeń ciała przy odłączaniu wskutek ruchów przypominających ruch bicia. Przed odłączeniem zawsze całkowicie odpowietrzyć wężę.

Mycie

- Do czyszczenia pistoletu lakierniczego nigdy nie używać środków czyszczących zawierających kwasy lub ługi.
- Nigdy nie stosować środków czyszczących na bazie węglowodorów halogenowanych.

Miejsce użytkowania

- Nigdy nie użytkować pistoletu lakierniczego w okolicy źródeł zapłonu, takich jak otwarty ogień, palące się papierosy lub wyposażenie elektryczne niezabezpieczone przed wybuchem.
- Pistolet lakierniczy stosować wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

Ogólnie

- Nigdy nie kierować pistoletu lakierniczego na istoty żywe.
- Przestrzegać lokalnych przepisów bhp oraz przepisów dotyczących ochrony pracy i środowiska.
- Przestrzegać przepisów ochrony pracy.

3. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Pistolet lakierniczy służy do nanoszenia farb i lakierów oraz innych odpowiednich materiałów płynnych na właściwe podłoża.

4. Opis

Wymagane w trakcie lakierowania sprężone powietrze doprowadzane jest do przyłącza sprężonego powietrza. Naciśnięcie dźwigni spustu do pierwszego punktu oporu powoduje uaktywnienie sterowania zasilaniem powietrzem. Dalsze przeciąganie dźwigni spustu powoduje wyciąganie iglicy farbowej z dyszy farbowej. Natryskiwane medium wypływa wtedy bezciśnieniowo z dyszy farbowej i rozpylane jest przez sprężone powietrze wydmuchiwane z dyszy powietrznej.

5. Zakres dostawy

- Pistolet lakierniczy z zestawem dysz RP/HVLP
- Zestaw narzędzi
- Klips CCS
- Instrukcja obsługi

Po rozpakowaniu sprawdzić, czy:

- Pistolet lakierniczy uszkodzony
- Kompletność dostawy

6. Budowa

6.1. Pistolet lakierniczy

[1-1] Regulacja strumienia okrągłego / płaskiego	[1-7] Przyłącze sprężonego powietrza G 1/4" (gwint zewnętrzny)
[1-2] Śruba regulacyjna iglicy	[1-8] System ColorCode (CCS)
[1-3] Przeciwnakrętka regulacji ilości materiału	[1-9] Uchwyt pistoletu
[1-4] Mikrometr powietrza	[1-10] Sprężyna dociskowa
[1-5] Śruba zabezpieczająca mikrometru powietrza	[1-11] Przyłącze materiału G 3/8" (gwint zewnętrzny)
[1-6] Tłoczek powietrza (niewidoczny)	[1-12] Zestaw dysz z dyszą powietrza, dyszą farby (niewidoczna), iglicą materiału (niewidoczna)

6.2. Mikrometr powietrza

[3-1] SATA adam 2 (patrz rozdział 14)	[3-3] Osobny manometr bez układu sterowania (patrz rozdział 14)
[3-2] Osobny manometr z układem sterowania (patrz rozdział 14)	[3-4] Pomiar ciśnienia w instalacji sprężonego powietrza

7. Dane techniczne

Nazwa	RP	HVLP
Zalecane ciśnienie na wejściu do pistoletu	2,5 bar	2,5 bar
Zalecane ciśnienie na wejściu pistoletu Compliant	–	> 2,5 bar (Ciśnienie wewnątrz dyszy > 0,7 bar)
Zalecane ciśnienie na wejściu pistoletu Compliant, przepisy Lombardii / Włochy	–	< 3,0 bar (Ciśnienie wewnątrz dyszy < 1,0 bar)
Maks. ciśnienie na wejściu pistoletu (powietrze)	10,0 bar	

Nazwa	RP	HVLP
Maks. ciśnienie na wejściu pistoletu (materiał)	patrz oznakowanie/dane na pistolecie	
Zalecany odstęp od lakierowanej powierzchni SATAJet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Zalecany odstęp od lakierowanej powierzchni SATAJet 3000 K, Lombardia/Włochy	–	10 cm - 15 cm
Zużycie powietrza SATAJet 3000 K	430 NI/min przy 2,5 bar	560 NI/min przy 2,5 bar
Maks. temperatura natryskowanego medium	50 °C	
Ciężar	570 g	

8. Praca

	Ostrzeżenie!
Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek pęknięcia węża pneumatycznego Stosowanie nieodpowiedniego węża pneumatycznego może doprowadzić do jego uszkodzenia lub wybuchu spowodowanego przez zbyt wysokie ciśnienie. → Podłączać wyłącznie odporne na rozpuszczalniki, antystatyczne i znajdujące się w nienagannym stanie technicznym węże pneumatyczne, wytrzymujące ciągłe ciśnienie powietrza co najmniej 10 barów, o odporności upływowej < 1 MΩ i średnicy wewnętrznej co najmniej 9 mm (patrz rozdział 14).	

**Ostrzeżenie!**

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek zbyt wysokiego ciśnienia na wejściu materiału

Zbyt wysokie ciśnienie na wejściu materiału może doprowadzić do rozerwania węża materiału i innych elementów, przez które przepływa materiał.

→ Nie wolno przekraczać maks. ciśnienia na wejściu materiału podanego na pistolecie.

**Uwaga!**

Szkody spowodowane zanieczyszczeniami sprężonego powietrza
Używanie zabrudzonego sprężonego powietrza może prowadzić do nieprawidłowości w działaniu.

→ Oczyszczać sprężone powietrze. Na przykład za pomocą filtra SATA 100 (nr 148247) poza kabiną lakierniczą lub filtra SATA 484 (nr 92320) w kabinie lakierniczej.

Aby zagwarantować bezpieczeństwo pracy z wykorzystaniem pistoletu lakierniczego, przed każdym użyciem należy przestrzegać następujących punktów (sprawdzić następujące punkty):

- Poprawne dokręcenie wszystkich śrub [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] i [2-5].
W razie potrzeby dokręcić śruby.
- Dokręcenie dyszy farbowej [2-2] momentem 14 Nm [7-5].
- Dokręcenie śruby ustalającej [10-1].
- Techniczna czystość sprężonego powietrza.

8.1. Pierwsze uruchomienie

- Przed montażem dokładnie przedmuchać przewód pneumatyczny i przepłukać przewód materiału.
- Przepłukać kanał farbowy odpowiednim płynem czyszczącym.
- Przykręcić złączkę [2-8] do przyłącza powietrza [1-7].
- Ustawić dyszę powietrzną.
Strumień poziomy [2-7]
Strumień pionowy [2-6]

8.2. Tryb regulacji

Podłączanie pistoletu lakierniczego

- Podłączyć złączkę materiału [2-11] i wąż materiału [2-10].
- Podłączyć wąż pneumatyczny [2-9].

Regulowanie wewnętrznego ciśnienia pistoletu



Wskazówka!

Podczas wykonywania ustawień [3-2], [3-3] i [3-4] mikrometr powietrzny [1-4] musi być całkowicie otwarty (pozycja pionowa).



Wskazówka!

Najdokładniejsze jest regulowanie wewnętrznego ciśnienia pistoletu [3-1] za pomocą SATA adam 2.



Wskazówka!

Jeśli wymagane ciśnienie wejściowe pistoletu nie zostanie uzyskane, należy zwiększyć ciśnienie w instalacji sprężonego powietrza. Zbyt wysokie wejściowe ciśnienie powietrza powoduje silny odrzut.

- Całkowicie odciągnąć spust [1-10].
- Ustawić ciśnienie wejściowe pistoletu zgodnie z ustawieniami [3-1], [3-2], [3-3] i [3-4]. Uważać, aby nie przekroczyć maksymalnego ciśnienia wejściowego pistoletu (patrz rozdział 7).
- Doprowadzić spust do pozycji wyjściowej.

Ustawianie ilości materiału



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.



Wskazówka!

Przy całkowicie otwartej regulacji ilości materiału dysza farbowa i iglica farbowa zużywają się najmniej. Dobrać wielkość dyszy stosownie do natryskiwanego medium i prędkości roboczej.

Ilość materiału można regulować bezstopniowo za pomocą śruby regulacyjnej zgodnie z ilustracjami [4-1], [4-2], [4-3] i [4-4]. Wraz z nią regulowany jest skok iglicy.

- Odkręcić przeciwnakrętkę [1-3].

- Całkowicie odciągnąć spust [1-10].
- Ustawić ilość materiału za pomocą śruby regulacyjnej [1-2].
- Dokręcić przeciwnakrętkę ręcznie.
- Całkowicie odciągnąć spust [6-2] i ustawić ciśnienie dopływu materiału.

Ustawianie strumienia rozpylonej cieczy

Strumień natryskowy można bezstopniowo regulować za pomocą regulacji strumienia okrągłego/płaskiego [1-1] aż do osiągnięcia strumienia okrągłego.

- Ustawić strumień natryskowy, obracając regulację strumienia okrągłego i płaskiego [1-1].
 - Obrót w prawo [5-2] – strumień okrągły
 - Obrót w lewo [5-1] – strumień płaski

Rozpoczynanie lakierowania

- Zająć miejsce w odpowiednim odstępnie od lakierowanej powierzchni (patrz rozdział 7).
- Całkowicie odciągnąć spust [6-2] i ustawić pistolet lakierniczy pod kątem 90° do lakierowanej powierzchni [6-1].
- Zapewnić dopływ powietrza natryskowego i materiału.
- Pociągnąć do tyłu spust [1-10] i rozpocząć lakierowanie. W razie potrzeby wyregulować ilość materiału i strumień natryskowy.

Kończenie lakierowania

- Doprowadzić spust [1-10] do pozycji wyjściowej.
- Jeśli lakierowanie zostanie zakończone, przerwać dopływ powietrza natryskowego. Przestrzegać wskazówek dotyczących pielęgnacji i składowania (patrz rozdział 10).

9. Konserwacja i serwisowanie



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.

Prace konserwacyjne wykonywane przy podłączonej instalacji sprężonego powietrza grożą nieoczekiwanym odłączeniem się elementów i wyciekami materiału.

→ Przed przystąpieniem do wszelkich prac konserwacyjnych odłączyć pistolet lakierniczy od instalacji sprężonego powietrza.

**Ostrzeżenie!**

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek ostrych krawędzi
Podczas montowania zestawu dysz istnieje ryzyko odniesienia obrażeń wskutek ostrych krawędzi.

→ Nosić rękawice robocze.

→ Narzędzie demontażowe SATA zawsze używać w kierunku przeciwnym do ciała.

Niniejszy rozdział opisuje konserwację i serwisowanie pistoletu lakierniczego. Prace konserwacyjne i przeglądy mogą być wykonywane

wyłącznie przez przeszkolonych fachowców.

- Przed wykonaniem prac konserwacyjnych lub przeglądów odłączać zawsze dopływ sprężonego powietrza do przyłącza sprężonego powietrza [1-7].

Na potrzeby serwisowania dostępne są części zamienne (patrz rozdział 15).

9.1. Wymiana zestawu dysz

**Uwaga!**

Szkody spowodowane nieprawidłowym montażem
Nieprawidłowa kolejność montażu dyszy farbowej i iglicy farbowej może spowodować ich uszkodzenie.

→ Bezwzględnie przestrzegać kolejności montażu. Nigdy nie wkręcać dyszy farbowej w iglicę farbową znajdującą się pod napięciem.

Zestaw dysz stanowi sprawdzone połączenie dyszy powietrznej [7-1], dyszy farbowej [7-2] i iglicy farbowej [7-3]. Zestaw dysz wymieniać zawsze w komplecie.

Demontaż zestawu dysz

- Odkręcić przeciwnakrętkę [1-3].
- Wykręcić śrubę regulacyjną [1-2] z przeciwnakrętką z korpusu pistoletu.
- Wyjąć sprężynę i iglicę farbową [7-3].
- Odkręcić dyszę powietrzną [7-1].
- Wykręcić dyszę farbową [7-2] kluczem uniwersalnym z korpusu pistoletu.

Montaż zestawu dysz

- Wkręcić dyszę farbowa [7-5] kluczem uniwersalnym w korpus pistoletu i dokręcić ją momentem 14 Nm.
 - Przykręcić dyszę powietrzną [7-4] na korpusie pistoletu.
 - Włożyć iglicę farbowa i sprężynę [7-6].
 - Wkręcić śrubę regulacyjną [1-2] z nakrętką [1-3] w korpus pistoletu.
- Po zamontowaniu ustawić ilość materiału zgodnie z rozdziałem 8.2.

9.2. Wymiana pierścienia rozdzielacza powietrza



Wskazówka!

Po demontażu pierścienia rozdzielacza powietrza skontrolować powierzchnię uszczelniającą w pistolecie lakierniczym. W razie stwierdzenia uszkodzeń zwrócić się do działu serwisu SATA (adres podany jest w rozdziale 16).

Demontaż pierścienia rozdzielacza powietrza

- Zdemontować zestaw dysz (patrz rozdział 9.1).
- Wyciągnąć pierścień rozdzielacza powietrza za pomocą narzędzia demontażowego SATA [8-1].
- Skontrolować czystość powierzchni uszczelniającej [8-2], w razie potrzeby ją oczyścić.

Montaż pierścienia rozdzielacza powietrza

- Założyć pierścień rozdzielacza powietrza. Czop [8-3] pierścienia rozdzielacza powietrza musi być odpowiednio ustawiony w trakcie jego wkładania.
- Równomiernie wcisnąć pierścień rozdzielacza powietrza.
- Zamontować zestaw dysz (patrz rozdział 9.1).

Po zamontowaniu ustawić ilość materiału zgodnie z rozdziałem 8.2.

9.3. Wymiana uszczelki iglicy farbowej

Wymiana jest konieczna, gdy przy samoczynnie regulującym się uszczelnieniu iglicy farbowej wycieka materiał.

Demontaż uszczelki iglicy farbowej

- Odkręcić przeciwnakrętkę [1-3].
- Wykręcić śrubę regulacyjną [1-2] z przeciwnakrętką z korpusu pistoletu.
- Wyjąć sprężynę i iglicę farbowa [9-1].
- Zdemontować spust [9-2].
- Wykręcić uszczelkę iglicy farbowej [9-3] z korpusu pistoletu.

Montaż uszczelki iglicy farbowej

- Wkręcić uszczelkę iglicy farbowej [9-3] w korpus pistoletu.
 - Zamontować spust [9-2].
 - Włożyć sprężynę i iglicę farbową [9-1].
 - Wkręcić śrubę regulacyjną [1-2] z nakrętką [1-3] w korpus pistoletu.
- Po zamontowaniu ustawić ilość materiału zgodnie z rozdziałem 8.2.

9.4. Wymiana tłoczka powietrza, sprężyny tłoczka powietrza i mikrometru powietrznego



Ostrzeżenie!

Ryzyko odniesienia obrażeń spowodowanych odłączeniem się mikrometru powietrznego.

Jeśli śruba ustalająca jest niedokręcona, mikrometr powietrzny może niespodziewanie oderwać się od pistoletu lakierniczego.

→ Skontrolować poprawność dokręcenia śruby ustalającej mikrometru powietrznego i w razie potrzeby ją dokręcić.

Wymiana jest konieczna, gdy bez naciskania spustu z dyszy powietrznej lub mikrometru powietrznego ulatnia się powietrze.

Demontaż tłoczka powietrza, sprężyny tłoczka powietrza i mikrometru powietrznego

- Wykręcić śrubę ustalającą [10-1] z korpusu pistoletu.
- Wyjąć mikrometr powietrzny [10-5] z korpusu pistoletu.
- Wyjąć tłoczek powietrza ze sprężyną tłoczka powietrza [10-4].
- Wyjąć tłoczysko tłoczka powietrza [10-3].

Montaż tłoczka powietrza, sprężyny tłoczka powietrza i mikrometru powietrznego

- Włożyć tłoczysko tłoczka powietrza [10-3] w poprawnej pozycji.
- Włożyć tłoczek powietrza ze sprężyną tłoczka powietrza [10-4] oraz mikrometr powietrzny [10-5], smarując te elementy uprzednio smarem do pistoletów SATA (nr 48173).
- Wcisnąć mikrometr powietrzny [10-5] w korpus pistoletu.
- Wkręcić śrubę ustalającą [10-1] w korpus pistoletu.

Po zamontowaniu ustawić ilość materiału zgodnie z rozdziałem 8.2.

9.5. Wymiana uszczelki samonastawnej (po stronie powietrza)

Wymiana jest konieczna, gdy powietrze ulatnia się pod spustem.

Demontaż uszczelki samonastawnej

- Odkręcić przeciwnakrętkę [1-3].
- Wykręcić śrubę regulacyjną [1-2] z przeciwnakrętką z korpusu pistoletu.

tu.

- Wyjąć sprężynę i iglicę farbową [9-1].
- Zdemontować spust [9-2].
- Wykręcić śrubę ustalającą [10-1] z korpusu pistoletu.
- Wyjąć mikrometr powietrzny [10-5] z korpusu pistoletu.
- Wyjąć tłoczek powietrza ze sprężyną tłoczka powietrza [10-4].
- Wyjąć tłoczysko tłoczka powietrza [10-3].
- Wykręcić uszczelkę samonastawną [10-2] z korpusu pistoletu.

Montaż uszczelki samonastawnej

- Wkręcić uszczelkę samonastawną [10-2].
- Włożyć tłoczysko tłoczka powietrza [10-3] w poprawnej pozycji.
- Włożyć tłoczek powietrza ze sprężyną tłoczka powietrza [10-4] oraz mikrometr powietrzny [10-5], smarując te elementy uprzednio smarem do pistoletów SATA (nr 48173).
- Wcisnąć mikrometr powietrzny [10-5] w korpus pistoletu.
- Wkręcić śrubę ustalającą [10-1].
- Zamontować spust [9-2].
- Włożyć sprężynę i iglicę farbową [9-1].
- Wkręcić śrubę regulacyjną [1-2] z nakrętką [1-3] w korpus pistoletu.

Po zamontowaniu ustawić ilość materiału zgodnie z rozdziałem 8.2.

9.6. Wymiana wrzeciona regulacji strumienia okrągłego/płaskiego

Wymiana jest konieczna, gdy powietrze ulatnia się z regulacji strumienia okrągłego/płaskiego lub ustawianie strumienia natryskowego nie jest możliwe.

Demontaż wrzecion

- Wykręcić wkret z łbem stożkowym [11-2].
- Zdjąć pokrętło rowkowane [11-3].
- Wykręcić wrzeciono [11-4] kluczem uniwersalnym SATA z korpusu pistoletu.

Montaż wrzeciona

- Wkręcić wrzeciono [11-4] kluczem uniwersalnym SATA w korpus pistoletu.
- Założyć pokrętło rowkowane [11-3].
- Nasmarować wkret z łbem stożkowym [11-2] smarem Loctite 242 [11-1] i dokręcić go ręcznie.

10. Pielęgnacja i przechowywanie

Chcąc zapewnić prawidłowe działanie pistoletu lakierniczego, niezbędne jest staranne obchodzenie się z produktem oraz jego regularna pielęgnacja.

- Pistolet lakierniczy przechowywać w suchym miejscu.
- Pistolet lakierniczy gruntownie czyścić po każdym użyciu i przed zmianą materiału.



Uwaga!

Szkody spowodowane niewłaściwymi środkami czyszczącymi
Użycie agresywnych środków czyszczących do czyszczenia pistoletu lakierniczego może doprowadzić do uszkodzenia pistoletu.

→ Nie stosować żadnych agresywnych środków czyszczących.

→ Stosować neutralne środki czyszczące o wartości pH 6–8.

→ Nie stosować kwasów, ługów, zasad, zmywaczy, nieodpowiednich regeneratów ani innych agresywnych środków czyszczących.



Uwaga!

Szkody materialne wskutek niewłaściwego czyszczenia
Zanurzenie w rozpuszczalniku lub środku czyszczącym albo czyszczenie w myjce ultradźwiękowej może prowadzić do uszkodzenia pistoletu lakierniczego.

→ Nie umieszczać pistoletu lakierniczego w rozpuszczalniku ani środku czyszczącym.

→ Nie czyścić pistoletu lakierniczego w myjce ultradźwiękowej.

→ Stosować tylko maszyny do mycia zalecane przez SATA.



Uwaga!

Szkody rzeczowe na skutek użycia nieprawidłowego narzędzia do czyszczenia

Zanieczyszczonych otworów pod żadnym pozorem nie czyścić nieodpowiednimi przedmiotami. Nawet najmniejsze uszkodzenia powodują zakłócenia wzoru natrysku.

→ Stosować igły do czyszczenia dysz SATA (nr 62174) lub (nr 9894).



Wskazówka!

W rzadkich przypadkach może się zdarzyć, że dokładne wyczyszczenie pewnych elementów pistoletu lakierniczego wymagało będzie ich demontażu. W razie konieczności demontażu należy go ograniczyć tylko do tych elementów, które z powodu pełnionej funkcji stykają się z materiałem.

- Dobrze przepłukać pistolet lakierniczy rozcieńczalnikiem.
- Oczyszczyć dyszę powietrzną pędzelkiem lub szczotką.
- Lekko nasmarować ruchome elementy smarem do pistoletów.

11. 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 przestać do działu serwisu SATA (adres podany jest w rozdziale 16).

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Niestabilny strumień natryskowy (drżenie/plucie) lub pęcherzyki powietrza w kubku wiszącym.	Niedokręcona dysza farbowa.	Dokręcić dyszę farbową kluczem uniwersalnym.
	Uszkodzony lub zanieczyszczony pierścień rozdzielacza powietrza.	Wymienić pierścień rozdzielacza powietrza (patrz rozdział 9.2).
Wzór natrysku zbyt mały, pochylony, jednostronny lub poprzdzielany.	Otworki dyszy powietrznej obłożone lakierem.	Wyczyścić dyszę powietrzną. Przestrzegać zasad czyszczenia (patrz rozdział 10).
	Uszkodzona końcówka dyszy farbowej (czopek dyszy farbowej).	Sprawdzić, czy końcówka dyszy powietrznej nie jest uszkodzona, i w razie potrzeby wymienić zestaw dysz (patrz rozdział 9.1).

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Brak funkcji regulacji strumienia okrągłego/płaskiego – regulacja się obraca.	Pierścień rozdzielacza powietrza nie jest ustawiony w poprawnej pozycji (czop nie znajduje się w otworze) lub uległ uszkodzeniu.	Wymienić pierścień rozdzielacza powietrza (patrz rozdział 9.2).
	Za mało natryskiwanego medium w kubku wiszącym.	Napęlnić kubek wiszący (patrz rozdział 8.2).
Regulacja strumienia okrągłego/płaskiego się nie obraca.	Regulacja strumienia okrągłego/płaskiego została przekręcona zbyt mocno do oporu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara; poluzowane wrzeczono w gwincie pistoletu.	Wykręcić regulację strumienia okrągłego/płaskiego kluczem uniwersalnym i przywrócić jej swobodę ruchu lub w całości wymienić (patrz rozdział 9.6).
Pistolet lakierniczy nie odłącza powietrza.	Zanieczyszczone gniazdo tłoczka powietrza.	Oczyszczyć gniazdo tłoczka powietrza. Przestrzegać zasad czyszczenia (patrz rozdział 10).
	Zużyty tłoczek powietrza.	Wymienić tłoczek powietrza i uszczelnienie tłoczka powietrza (patrz rozdział 9.4).
Korozja gwintu dyszy powietrznej, kanału materiału (przyłącza kubka) lub korpusu pistoletu lakierniczego.	Płyn czyszczący (wodnisty) pozostaje zbyt długo w pistolecie.	Zlecić wymianę korpusu pistoletu. Przestrzegać zasad czyszczenia (patrz rozdział 10).
	Użyto nieodpowiednich płynów czyszczących.	

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Natryskiwane medium wypływa za uszczelką iglicy farbowej.	Uszczelka iglicy farbowej jest uszkodzona lub wypadła.	Wymienić uszczelkę iglicy farbowej (patrz rozdział 9.3).
	Uszkodzona iglica farbową.	Wymienić zestaw dysz (patrz rozdział 9.1).
	Zanieczyszczona iglica farbową.	Wyczyścić iglicę farbową. Przestrzegać zasad czyszczenia (patrz rozdział 10).
Kapie z końcówki dyszy farbowej pistoletu lakierniczego („języczka dyszy farbowej”).	Ciała obce między końcówką iglicy farbowej a dyszą farbową.	Oczyścić dyszę farbową i iglicę farbową. Przestrzegać zasad czyszczenia (patrz rozdział 10).
	Uszkodzony zestaw dysz.	Wymienić zestaw dysz (patrz rozdział 9.1).

12. 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!

13. Serwis

Akcesoria, części zamienne i wsparcie techniczne znajdą Państwo u lokalnego przedstawiciela SATA.

14. Akcesoria

Nr art.	Nazwa	Liczba
6981	Szybkozłączka G 1/4" (gwint wewnętrzny)	5 szt.
13623	Szybkozłączka 1/4" (gwint zewnętrzny)	1 szt.
27771	Mikrometr powietrzny z manometrem, 1/4" (gwint zewnętrzny) i G 1/4" (gwint wewnętrzny)	1 szt.
38265	Filtr materiału SATA 60 msh, G 3/8" (gwint wewnętrzny) i 3/8" (gwint zewnętrzny)	1 szt.
48173	Smar wysokosprawy	1 szt.

Nr art.	Nazwa	Liczba
64030	Zestaw do czyszczenia z 2 szczotkami czyszczącymi, średnimi i 12 igłami do czyszczenia dysz	1 zestaw
91140	Złączka materiału 3/8" (gwint zewnętrzny) z końcówką wtykową G 3/8" (gwint wewnętrzny)	1 szt.
91157	Złączka materiału 3/8" (gwint zewnętrzny) z końcówką wtykową G 3/8" (gwint wewnętrzny) i sitkiem 60 msh	1 szt.
92031	Rurka materiału G 3/8" (gwint wewnętrzny) - 3/8" (gwint zewnętrzny)	1 szt.
147504	Para węży 9 x 9 mm, długość 15 m, w otulinie z plecionki, G 3/8" i G 1/2" (mat.), G 1/4" (powietrze) (gwint wewnętrzny)	1 szt.
147512	Para węży 9 x 9 mm, długość 10 m, w otulinie z plecionki, G 3/8" i G 1/2" (mat.), G 1/4" (powietrze) (gwint wewnętrzny)	1 szt.
147520	Para węży 9 x 9 mm, długość 6 m, w otulinie z plecionki, G 3/8" i G 1/2" (mat.), G 1/4" (powietrze) (gwint wewnętrzny)	1 szt.

15. Części zamienne

Nr art.	Nazwa	Liczba
6395	CCS-Clip (zielony, niebieski, czerwony, czarny)	4 szt.
9050	Zestaw narzędzi	1 zestaw
15438	Uszczelka iglicy materiału	1 szt.
91959	Trzon tłoczka powietrza	1 szt.
92056	kompletna dźwignia spustu	1 szt.
92619	Regulacja ilości materiału z przeciwnakrętka	1 szt.
92742	Regulacja strumienia okrągłego / płaskiego, kompl.	1 szt.
93526	Przylącze materiału, stal nierdzewna	1 szt.
93559	Wkład, stal nierdzewna	1 szt.
97824	Uszczelka pod dyszę materiałową	3 szt.
133926	Zestaw rolek kabłąka	1 zestaw
133942	Uszczelnienie spustu	1 szt.
133959	Sprężyna dociskowa do iglicy farbowej i tłoczka powietrza	3 szt.

Nr art.	Nazwa	Liczba
133967	Śruba ustalająca do mikrometru powietrznego SATA	3 szt.
133991	głowica tłoczka powietrza	3 szt.
134098	Złączka powietrza 1/4" (gwint zewnętrzny)	1 szt.
139964	Mikrometr powietrza	1 szt.

☐	Zawarto w zestawie naprawczym (nr 92767)
☐	Zawarto w module serwisowym tłoczka powietrza (nr 92759)
●	Zawarto w zestawie uszczelek (nr 183780)

16. Deklaracja zgodności WE

Niniejszym oświadczamy, że wymieniony poniżej produkt z uwagi na swój projekt, konstrukcję i budowę we wprowadzanej przez nas do obrotu wersji spełnia zasadnicze wymagania bezpieczeństwa Dyrektywy ciśnieniowej 2014/68/UE moduł A1 (wewnętrzna kontrola produkcji) seria DIN EN 13445 i dyrektywy 2014/34/UE, łącznie z obowiązującymi w momencie wydawania oświadczenia zmianami, oraz może być stosowany w przestrzeniach zagrożonych wybuchem (ATEX) zgodnie z dyrektywą 2014/34/UE, załącznik X, część B.

Producent

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

Oznaczenie produktu

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Oznaczenie ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Właściwe dyrektywy

- Dyrektywa UE 2014/34/UE
- Dyrektywa WE 2006/42/WE

Zastosowane normy zharmonizowane

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2

■ DIN EN 1953:2013

Zastosowane normy niemieckie

■ DIN 31000:2011

Dokumenty wymagane zgodnie z dyrektywą 2014/34/UE artykuł 13 są przechowywane w jednostce notyfikowanej numer 0123 przez 10 lat.
Kornwestheim, dn. 31.10.2019 r.



Albrecht Kruse
Dyrektor

Índice [Original: alemão]

1. Informações gerais.....367	10. Conservação e armazenamen- to 381
2. Notas de segurança 369	11. Avarias 382
3. Uso correto.....371	12. Tratamento 384
4. Descrição 371	13. Serviço para clientes 384
5. Volume de fornecimento.....371	14. Acessórios.....384
6. Estrutura.....372	15. Peças sobressalentes 385
7. Dados técnicos.....372	16. Declaração de conformidade EU 386
8. Funcionamento.....373	
9. Manutenção e reparação 376	



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, bem como as instruções de funcionamento da pistola automática sempre junto do produto ou num local que esteja sempre acessível a todos os operadores!

1. Informações gerais

1.1. Introdução

As presentes instruções de funcionamento contêm informações importantes sobre o funcionamento da SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, doravante designada pistola de pintura. São também descritos os procedimentos de colocação em funcionamento, manutenção e reparação, conservação e armazenamento, bem como de resolução de falhas.

1.2. 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.

1.3. 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. Acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste

Por norma, devem ser utilizados apenas acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste originais da SATA. Acessórios que não tenham sido fornecidos pela SATA, não foram testados nem são autorizados. A SATA não assume qualquer responsabilidade por danos resultantes da utilização de acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste não autorizados.

1.5. Garantia e responsabilidade

São válidas as condições gerais de contrato da SATA e, se necessário, outros acordos contratuais bem as respectivas leis em vigor.

A SATA não se responsabiliza por

- Inobservância das instruções de funcionamento
- Uso incorreto do produto
- Emprego de pessoal desqualificado
- A não utilização de equipamento pessoal de proteção
- Não utilização de acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste originais
- Remodações realizadas por iniciativa própria ou alterações técnicas
- Uso natural/desgaste
- Impacto impróprio durante o uso
- Trabalhos de montagem e desmontagem
- Limpeza do vidro do visor com objetos pontiagudos, afiados ou ásperos

1.6. Diretivas, disposições e normas aplicadas

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Atmosferas explosivas, parte 0: equipamentos – requisitos gerais

Diretiva da União Europeia 2014/34/UE

Aparelhos e sistemas de proteção destinados a ser adequadamente utilizados em atmosferas potencialmente explosivas (ATEX)

Diretiva 2006/42/CE

Diretiva de máquinas

DIN EN 1127-1:2011 parte 1

Prevenção de explosões e proteção – Parte 1: Conceitos básicos e metodologia

DIN EN ISO 80079-36:2016

"Dispositivos não elétricos para utilização em atmosferas potencialmente explosivas - Princípios básicos e requisitos"

DIN EN ISO 12100:2011

Segurança de máquinas, requisitos gerais

DIN EN 1953:2013

Equipamento de atomização e pulverização de materiais de revestimento
– Requisitos de segurança

DIN 31000:2011

"Princípios gerais da organização segura de produtos técnicos"

2. Notas de segurança

Leia e cumpra todas as instruções apresentadas em baixo. A sua inobservância total ou parcial pode conduzir a falhas de funcionamento ou a ferimentos graves e até fatais.

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. Pessoas cuja capacidade de reação esteja diminuída devido a drogas, álcool, medicamentos ou de outra forma estão proibidas de manusear a pistola de pintura.

2.2. Equipamento de segurança pessoal

Ao utilizar, limpar ou fazer a manutenção da pistola de pintura, usar sempre uma proteção respiratória e ocular autorizada, bem como proteção auricular, luvas de proteção adequadas, um fato de proteção e calçado de segurança.

2.3. Utilização em áreas com risco de explosão**Perigo!****Perigo de vida devido à explosão da pistola de pintura**

A utilização da pistola de pintura em áreas potencialmente explosivas da zona 0 pode resultar em explosão.

→ Nunca levar a pistola de pintura para áreas potencialmente explosivas da Zona 0.

A pistola de pintura está aprovada para a utilização/conservação em áreas potencialmente explosivas da zona Ex 1 e 2. A identificação do produto deve ser respeitada.

2.4. Notas de segurança**Estado técnico**

- Nunca colocar a pistola de pintura em funcionamento em caso de dano ou falta de peças.
- Em caso de dano, colocar a pistola de pintura imediatamente fora de serviço, desligá-la do fornecimento de ar comprimido e evacuar o ar por completo.
- Nunca modificar ou realizar alterações técnicas na pistola de pintura por iniciativa própria.
- Antes de cada utilização, verificar se a pistola de pintura e todos os componentes ligados apresentam danos e se estão bem fixados. Se necessário, reparar.

Materiais de trabalho

- O processamento de fluidos de pulverização que contenham ácidos ou álcalis é proibido.
- O processamento de solventes com hidrocarbonetos halogenados, gasolina, querosene, herbicidas, pesticidas e substâncias radioativas é proibido. Os solventes halogenados podem causar combinações químicas explosivas e corrosivas.
- É proibido o processamento de substâncias agressivas, que contenham pigmentos grandes, afiados e abrasivos. Estas incluem, por exemplo, vários tipos de colas, cola de contacto e de dispersão, borracha clorada, materiais semelhantes a gesso e tintas com fibras grosseiras.
- Trazer para o ambiente de trabalho da pistola de pintura apenas a quantidade de solvente, tinta, verniz ou outro fluido de pulverização perigoso necessária para a realização do trabalho. Após a conclusão do trabalho, colocar estes materiais em locais de armazenamento adequados.

Parâmetros de funcionamento

- As pistolas de pintura só podem ser utilizadas de acordo com os parâmetros indicados na placa de características.

Componentes ligados

- Utilizar apenas acessórios e peças sobressalentes originais da SATA.
- As mangueiras e os tubos ligados têm de resistir em segurança aos esforços térmicos, químicos e mecânicos esperados durante o funcionamento.
- Ao soltar mangueiras sob pressão, estas podem causar lesões devido a movimento tipo chicote. Purgar sempre por completo as mangueiras antes de as soltar.

Limpeza

- Não utilizar nunca produtos com ácidos ou álcalis para a limpeza da pistola de pintura.
- Nunca utilizar meios de limpeza à base de hidrocarbonetos halogenados.

Local de aplicação

- Nunca utilizar o recipiente de pressão de material na proximidade de fontes de ignição, tais como chamas nuas, cigarros acesos ou equipamentos elétricos sem proteção contra explosão.
- Utilizar a pistola de pintura apenas em espaços bem ventilados.

Geral

- Nunca apontar a pistola de pintura para seres vivos.
- Observar as disposições de segurança, prevenção de acidentes, segurança no trabalho e proteção ambiental locais.
- Respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes.

3. Uso correto

A pistola de pintura destina-se à aplicação de tintas e vernizes, ou de outros materiais fluidos próprios, sobre substratos apropriados.

4. Descrição

O ar comprimido necessário para a pintura é fornecido à conexão de ar comprimido. Ao acionar a alavanca do gatilho no primeiro ponto de pressão, o controlo do ar prévio é ativado. Quando a alavanca do gatilho é puxada novamente, a agulha de tinta é puxada para fora do bico de tinta, o fluido de pulverização flui sem pressão para fora do bico de tinta e é atomizado pelo ar comprimido que flui para fora do bico de ar.

5. Volume de fornecimento

- Pistola de pintura com kit do bico RP/HVLP
- Kit de ferramentas
- Braçadeira CCS
- Instruções de funcionamento

Depois de retirar da embalagem, certificar-se de que:

- Pistola de pintura danificada
- Volume de fornecimento completo

6. Estrutura

6.1. Pistola de pintura

[1-1] Ajuste de jato de ar circular/largo	[1-7] Conexão de ar comprimido G 1/4" (rosca exterior)
[1-2] Controle da quantidade de material	[1-8] Color-Code-System (CCS)
[1-3] Contraporca de ajuste da quantidade de material	[1-9] Punho da pistola
[1-4] Micrômetro de ar	[1-10] Gatilho
[1-5] Parafuso de retenção do micrômetro de ar	[1-11] Conexão de material G 3/8" (rosca exterior)
[1-6] Pistão de ar (não visível)	[1-12] Kit de bico com bico de ar, bico de tinta (não visível), agulha de tinta (não visível)

6.2. Micrômetro de ar

[3-1] SATA adam 2 (consultar o capítulo 14)	[3-3] Manómetro separado sem dispositivo de ajuste (consultar o capítulo 14)
[3-2] Manómetro separado com dispositivo de ajuste (consultar o capítulo 14)	[3-4] Medição de pressão na rede de ar comprimido

7. Dados técnicos

Designação	RP	HVLP
Pressão de admissão recomendada	2,5 bar	2,5 bar
Pressão de entrada da pistola recomendada em conformidade	–	> 2,5 bar (Pressão interna do bico > 0,7 bar)
Pressão de entrada da pistola recomendada em conformidade com a legislação de Lombardia/Itália	–	< 3,0 bar (Pressão interna do bico < 1,0 bar)
Pressão máxima de entrada da pistola (ar)	10,0 bar	
Pressão máxima de entrada da pistola (material)	Consultar identificação/indicação na pistola	
Distância de pulverização recomendada SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm

Designação	RP	HVLP
Distância de pulverização recomendada SATAjet 3000 K Lombardia/Itália	–	10 cm - 15 cm
Consumo de ar da SATAjet 3000 K	430 NI/min a 2,5 bar	560 NI/min a 2,5 bar
Temperatura máxima do dispositivo de vaporização	50 °C	
Peso	570 g	

8. Funcionamento



Advertência!

Perigo de danos físicos devido à rutura da mangueira

Ao utilizar uma mangueira não adequada, esta pode ser danificada e explodir devido a uma pressão demasiado elevada.

→ Utilizar apenas uma mangueira que seja resistente a solventes, antiestática e tecnicamente perfeita para ar comprimido com uma resistência à pressão permanente de, pelo menos, 10 bar, uma resistência de fuga de < 1 MOhm e um diâmetro interno mínimo de 9 mm (consultar o capítulo 14).



Advertência!

Perigo de danos físicos devido a uma pressão de entrada do material demasiado elevada

Uma pressão de entrada do ar do material demasiado elevada pode fazer com que a mangueira de material e outros componentes de condução de material rebentem.

→ A pressão máx. de entrada de material indicada na pistola não pode ser excedida.

**Cuidado!****Danos devido a ar comprimido sujo**

A utilização de ar comprimido contaminado pode causar falhas de funcionamento

→ Utilizar ar comprimido limpo. Por exemplo, com filtro SATA 100 (n.º 148247) fora da cabine de pintura ou filtro SATA 484 (n.º 92320) dentro da cabine de pintura.

Antes de cada utilização, ter em atenção/verificar os seguintes pontos, a fim de assegurar um funcionamento seguro da pistola de pintura:

- Devida fixação de todos os parafusos [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] e [2-5]. Se necessário, apertar os parafusos.
- Bico de tinta [2-2] apertado com um binário de aperto de 14 Nm [7-5].
- Parafuso de bloqueio [10-1] apertado.
- É utilizado ar comprimido tecnicamente limpo.

8.1. Primeira colocação em funcionamento

- Soprar bem o tubo de ar comprimido antes da montagem e enxaguar os tubos do material.
- Enxaguar o canal de tinta com um líquido de limpeza apropriado.
- Enroscar o bocal de conexão [2-8] na conexão de ar [1-7].
- Alinhar o bico de ar.
Jato horizontal [2-7]
Jato vertical [2-6]

8.2. Modo de ajuste**Ligar a pistola de pintura**

- Ligar o acoplamento de material [2-11] e a mangueira de material [2-10].
- Ligar o tubo de ar comprimido [2-9].

Ajustar a pressão interna da pistola**Indicação!**

Nas opções de ajuste [3-2], [3-3] e [3-4], o micrómetro de ar [1-4] tem de estar completamente aberto (posição vertical).

**Indicação!**

A pressão interna da pistola pode ser ajustada com o máximo de precisão com SATA adam 2 **[3-1]**.

**Indicação!**

No caso de não ser atingida a pressão de entrada necessária da pistola, a pressão na rede de ar comprimido tem de ser aumentada. Uma pressão de ar de entrada demasiado elevada causa forças elevadas no gatilho.

- Premir o gatilho por completo **[1-10]**.
- Ajustar a pressão de entrada da pistola de acordo com uma das seguintes opções de ajuste **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** a **[3-4]**. Observar a pressão máxima de entrada da pistola (consultar o capítulo 7).
- Colocar o gatilho na posição inicial.

Ajustar a quantidade de material**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.

**Indicação!**

Com o ajuste da quantidade de material totalmente aberto, o desgaste no bico de tinta e na agulha de tinta é mínimo. Selecionar o tamanho do bico consoante o fluido de pulverização e a velocidade de trabalho.

Pode-se ajustar continuamente a quantidade de material e, por conseguinte, a elevação da agulha, através do parafuso de ajuste, de acordo com as figuras **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** e **[4-4]**.

- Desapertar a contraporca **[1-3]**.
- Premir o gatilho por completo **[1-10]**.
- Ajustar a quantidade de material no parafuso de ajuste **[1-2]**.
- Apertar a contraporca manualmente.
- Premir completamente o gatilho **[6-2]** e ajustar a pressão do fornecimento de material.

Ajustar a pulverização

O jato de pulverização pode ser ajustado continuamente com o ajuste do jato de ar circular/largo [1-1] até ser atingido um jato circular.

- Ajustar o jato de pulverização rodando o ajuste do jato de ar circular e largo [1-1].
 - Rotação para a direita [5-2] – jato de ar circular
 - Rotação para a esquerda [5-1] – jato de ar largo

Iniciar o processo de pintura

- Assumir a distância de pulverização (consultar o capítulo 7).
- Premir completamente o gatilho [6-2] e colocar a pistola de pintura 90° em relação à superfície de pintura [6-1].
- Assegurar a entrada de ar de pulverização e o fornecimento de material.
- Puxar o gatilho [1-10] para trás e iniciar o processo de pintura. Se necessário, ajustar posteriormente a quantidade de material e o jato de pulverização.

Terminar o processo de pintura

- Colocar o gatilho [1-10] na posição inicial.
- Ao terminar o processo de pintura, interromper o ar de pulverização. Indicações relativamente à conservação e ao armazenamento (consultar o capítulo 10).

9. 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, os componentes podem soltar-se inesperadamente e provocar a saída de material.

→ Antes de quaisquer trabalhos de manutenção, desligar a pistola de pintura da rede de ar comprimido.

**Advertência!****Perigo de danos físicos devido a arestas afiadas**

Nos trabalhos de montagem no kit do bico existe o perigo de danos físicos devido a arestas afiadas.

→ Usar luvas de proteção.

→ Utilizar a ferramenta de extração SATA sempre afastada do corpo.

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 [1-7] antes de quaisquer trabalhos de manutenção e reparação.

Para a reparação, estão disponíveis peças sobressalentes (consultar o capítulo 15).

9.1. Substituir o kit do bico

**Cuidado!****Danos devido a montagem incorreta**

Uma sequência de montagem incorreta do bico de tinta e da agulha de tinta pode fazer com que estes sejam danificados.

→ Respeitar obrigatoriamente a sequência de montagem. Não enroscar nunca o bico de tinta contra uma agulha de tinta sob tensão.

O kit do bico é composto por uma combinação testada de bico de ar [7-1], bico de tinta [7-2] e agulha de tinta [7-3]. Substituir sempre o kit do bico completo.

Desmontar o kit do bico

- Desapertar a contraporca [1-3].
- Desaparafusar o parafuso de ajuste [1-2] com a contraporca do corpo da pistola.
- Retirar a mola e a agulha de tinta [7-3].
- Desaparafusar o bico de ar [7-1].
- Desaparafusar o bico de tinta [7-2] do corpo da pistola com uma chave universal.

Montar o kit do bico

- Aparafusar o bico de tinta [7-5] no corpo da pistola com uma chave

universal e apertar com um binário de aperto de 14 Nm.

- Enroscar o bico de ar [7-4] no corpo da pistola.
- Colocar a agulha de tinta e a mola [7-6].
- Aparafusar o parafuso de ajuste [1-2] com a contraporca [1-3] no corpo da pistola.

Após a montagem, ajustar a quantidade de material de acordo com o capítulo 8.2.

9.2. Substituir o anel do distribuidor de ar



Indicação!

Após a desmontagem do anel do distribuidor de ar, verificar a superfície de vedação na pistola de pintura. Em caso de danos, contactar o departamento de apoio ao cliente da SATA (consultar o endereço no capítulo 16).

Desmontar o anel do distribuidor de ar

- Desmontar o kit do bico (consultar o capítulo 9.1).
- Retirar o anel do distribuidor de ar com a ferramenta de extração SATA [8-1].
- Verificar se a superfície de vedação [8-2] apresenta sujidade. Limpar se necessário.

Montar o anel do distribuidor de ar

- Colocar o anel do distribuidor de ar. O pino [8-3] do anel do distribuidor de ar tem de estar devidamente alinhado.
- Pressionar o anel do distribuidor de ar uniformemente.
- Montar o kit do bico (consultar o capítulo 9.1).

Após a montagem, ajustar a quantidade de material de acordo com o capítulo 8.2.

9.3. Substituir a vedação da agulha de tinta

A substituição é necessária quando sair material na guarnição da agulha de tinta de ajuste autónomo.

Desmontar a vedação da agulha de tinta

- Desapertar a contraporca [1-3].
- Desaparafusar o parafuso de ajuste [1-2] com a contraporca do corpo da pistola.
- Retirar a mola e a agulha de tinta [9-1].
- Desmontar o gatilho [9-2].
- Desaparafusar a vedação da agulha de tinta [9-3] do corpo da pistola.

Montar a vedação da agulha de tinta

- Aparafusar a vedação da agulha de tinta **[9-3]** no corpo da pistola.
- Montar o gatilho **[9-2]**.
- Colocar a mola e a agulha de tinta **[9-1]**.
- Aparafusar o parafuso de ajuste **[1-2]** com a contraporca **[1-3]** no corpo da pistola.

Após a montagem, ajustar a quantidade de material de acordo com o capítulo 8.2.

9.4. Substituir o êmbolo de ar, a mola de êmbolo de ar e o micrómetro de ar**Advertência!****Perigo de danos físicos devido ao micrómetro que se solta.**

O micrómetro de ar pode disparar fora de controlo da pistola de pulverização quando o parafuso de bloqueio não está apertado.

→ Verificar se o parafuso de bloqueio do micrómetro do ar está bem apertado. Apertar se necessário.

A substituição é necessária quando o gatilho não é premido

Saída de ar no bico de ar ou no micrómetro de ar.

Desmontar o êmbolo de ar, a mola de êmbolo de ar e o micrómetro de ar

- Desapertar o parafuso de bloqueio **[10-1]** do corpo da pistola.
- Retirar o micrómetro de ar **[10-5]** do corpo da pistola.
- Retirar o êmbolo de ar com a mola do êmbolo de ar **[10-4]**.
- Retirar a biela do êmbolo de ar **[10-3]**.

Montar o êmbolo de ar, a mola de êmbolo de ar e o micrómetro de ar

- Colocar a biela do êmbolo de ar **[10-3]** tendo em atenção a posição correta.
- Lubrificar o êmbolo de ar com a mola do êmbolo de ar **[10-4]** e o micrómetro de ar **[10-5]** com lubrificante de pistolas SATA (n.º 48173) e colocá-los.
- Pressionar o micrómetro de ar **[10-5]** no corpo da pistola.
- Aparafusar o parafuso de bloqueio **[10-1]** no corpo da pistola.

Após a montagem, ajustar a quantidade de material de acordo com o capítulo 8.2.

9.5. Substituir a vedação de ajuste autónomo (lado do ar)

A substituição é necessária quando sair ar por baixo do gatilho.

Desmontar a vedação de ajuste autónomo

- Desapertar a contraporca [1-3].
- Desaparafusar o parafuso de ajuste [1-2] com a contraporca do corpo da pistola.
- Retirar a mola e a agulha de tinta [9-1].
- Desmontar o gatilho [9-2].
- Desapertar o parafuso de bloqueio [10-1] do corpo da pistola.
- Retirar o micrómetro de ar [10-5] do corpo da pistola.
- Retirar o êmbolo de ar com a mola do êmbolo de ar [10-4].
- Retirar a biela do êmbolo de ar [10-3].
- Desaparafusar a vedação de ajuste autónomo [10-2] do corpo da pistola.

Montar a vedação de ajuste autónomo

- Enroscar a vedação de ajuste autónomo [10-2].
- Colocar a biela do êmbolo de ar [10-3] tendo em atenção a posição correta.
- Lubrificar o êmbolo de ar com a mola do êmbolo de ar [10-4] e o micrómetro de ar [10-5] com lubrificante de pistolas SATA (n.º 48173) e colocá-los.
- Pressionar o micrómetro de ar [10-5] no corpo da pistola.
- Enroscar o parafuso de bloqueio [10-1].
- Montar o gatilho [9-2].
- Colocar a mola e a agulha de tinta [9-1].
- Aparafusar o parafuso de ajuste [1-2] com a contraporca [1-3] no corpo da pistola.

Após a montagem, ajustar a quantidade de material de acordo com o capítulo 8.2.

9.6. Substituir o fuso do ajuste do jato de ar circular/largo

A substituição é necessária quando sair ar do ajuste do jato de ar circular/largo ou quando já não for possível o ajuste do jato de pulverização.

Desmontar o fuso

- Desapertar o parafuso de cabeça escareada [11-2].
- Retirar o botão serrilhado [11-3].
- Desaparafusar o fuso [11-4] do corpo da pistola com uma chave universal SATA.

Montar o fuso

- Aparafusar o fuso [11-4] com a chave universal SATA no corpo da pistola.

- Colocar o botão serrilhado [11-3].
- Lubrificar o parafuso de cabeça escareada [11-2] com Loctite 242 [11-1] e apertar manualmente.

10. Conservação e armazenamento

Para garantir o funcionamento da pistola de pintura, esta deve ser manuseada com cuidado e sujeito a uma constante conservação.

- Armazenar a pistola de pintura num local seco.
- Limpar bem a pistola de pintura após cada utilização e antes de cada mudança de material.



Cuidado!

Danos devido a produtos de limpeza incorretos

Através da utilização de produtos agressivos para a limpeza da pistola de pintura, esta poderá sofrer danos.

- Não utilizar produtos de limpeza agressivos.
- Utilizar produtos 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.



Cuidado!

Danos materiais devido a limpeza incorreta

Mergulhar a pistola de pintura em solventes ou produtos de limpeza, ou limpá-la num aparelho de ultrassons, pode causar danos na pistola.

- Não colocar a pistola de pintura em solventes ou produtos de limpeza.
- Não limpar a pistola de pintura num aparelho de ultrassons.
- Utilizar apenas máquinas de lavar recomendadas pela SATA.



Cuidado!

Danos materiais devido a ferramenta de limpeza incorreta

Não limpar orifícios sujos com objetos impróprios. Até mesmo o menor dano afeta o padrão de pulverização.

- Utilizar agulhas de limpeza de bicos SATA (n.º 62174) ou (n.º 9894).

**Indicação!**

Em casos raros, pode acontecer que alguns componentes da pistola de pulverização tenham que ser desmontados para serem bem limpos. Se a desmontagem for necessária, isso deve limitar-se apenas aos componentes que, devido à sua função, entram em contacto com o material.

- Enxaguar bem a pistola de pintura com diluição.
- Limpar o bico de ar com um pincel ou uma escova.
- Lubrificar ligeiramente as peças móveis com lubrificante para pistolas.

11. Avarias

As falhas descritas a seguir só podem ser eliminadas por pessoal técnico com a devida formação.

No caso de não ser possível resolver uma falha com uma das medidas descritas, enviar a pistola de pintura para o departamento de apoio ao cliente da SATA (consultar o endereço no capítulo 16).

Falha	Causa	Ajuda
Jato de pulverização instável (vibração/esguicho) ou bolhas de ar na caneca suspensa.	Bico de tinta não apertado.	Apertar o bico de tinta com a chave universal.
	Anel do distribuidor de ar danificado ou sujo.	Substituir o anel do distribuidor de ar (consultar o capítulo 9.2).
Imagem de pulverização demasiado pequena, inclinada, unilateral ou dividida.	Orifícios do bico de ar cobertos com tinta.	Limpar o bico de ar. Respeitar as indicações de limpeza (consultar o capítulo 10).
	Ponta do bico de tinta (pequeno cone do bico de tinta) danificada.	Verificar a existência de danos na ponta do bico de tinta e, se necessário, substituir o kit do bico (consultar o capítulo 9.1).

Falha	Causa	Ajuda
O ajuste do jato de ar circular/largo não funciona – o ajuste pode ser rodado.	Anel do distribuidor de ar posicionado incorretamente (pino fora do orifício) ou danificado.	Substituir o anel do distribuidor de ar (consultar o capítulo 9.2).
	Pouco fluido de pulverização na caneca suspensa.	Encher a caneca suspensa (consultar o capítulo 8.2).
Não é possível rodar o ajuste do jato de ar circular/largo.	O ajuste do jato de ar circular/largo foi rodado no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio com muita força contra o limite; fuso solto na rosca da pistola.	Desaparafusar o ajuste do jato de ar circular/largo com a chave universal e repará-lo ou substituí-lo completamente (consultar o capítulo 9.6).
A pistola de pintura não desliga o ar.	Sede do êmbolo de ar suja.	Limpar a sede do êmbolo de ar. Respeitar as indicações de limpeza (consultar o capítulo 10).
	Êmbolo de ar desgastado.	Substitui o êmbolo de ar e o revestimento do êmbolo de ar (consultar o capítulo 9.4).
Corrosão na rosca do bico de ar, no canal de material (conexão da caneca) ou no corpo da pistola de pintura.	O líquido de limpeza (aquoso) permanece muito tempo na pistola.	Solicitar a substituição do corpo da pistola. Respeitar as indicações de limpeza (consultar o capítulo 10).
	Foram utilizados líquidos de limpeza inadequados.	

Falha	Causa	Ajuda
O fluido de pulverização sai atrás da vedação da agulha de tinta.	Vedação da agulha de tinta com defeito ou inexistente.	Substituir a vedação da agulha de tinta (consultar o capítulo 9.3).
	Agulha de tinta danificada.	Substituir o kit do bico (consultar o capítulo 9.1).
	Agulha de tinta suja.	Limpar a agulha de tinta. Respeitar as indicações de limpeza (consultar o capítulo 10).
A pistola de pintura goteja na ponta do bico de tinta ("pequeno cone do bico de tinta").	Corpo estranho entre a ponta da agulha de tinta e o bico de tinta.	Limpar o bico de tinta e a agulha de tinta. Respeitar as indicações de limpeza (consultar o capítulo 10).
	Kit do bico danificado.	Substituir o kit do bico (consultar o capítulo 9.1).

12. 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.

13. Serviço para clientes

Os acessórios, as peças sobressalentes e o suporte técnico são fornecidos pelo seu representante SATA.

14. Acessórios

Ref.	Designação	Quantidade
6981	Bocal de acoplamento rápido G 1/4" (rosca interior)	5 unid.
13623	Acoplamento rápido 1/4" (rosca exterior)	1 unid.
27771	Micrómetro de ar com manómetro, 1/4" (rosca exterior) e G 1/4" (rosca interior)	1 unid.

Ref.	Designação	Quantidade
38265	Filtro de material SATA 60 msh, G 3/8" (rosca interior) e 3/8" (rosca exterior)	1 unid.
48173	Massa lubrificante de alto desempenho	1 unid.
64030	Kit de limpeza com 2 escovas de limpeza, tamanho médio e 12 agulhas de limpeza de bicos	1 kit
91140	Acoplamento de material 3/8" (rosca exterior) com bocal de encaixe G 3/8" (rosca interior)	1 unid.
91157	Acoplamento de material 3/8" (rosca exterior) com bocal de encaixe G 3/8" (rosca interior) e crivo 60 msh	1 unid.
92031	Tubo de material G 3/8" (rosca interior) - 3/8" (rosca exterior)	1 unid.
147504	Par de mangueiras 9 x 9 mm, 15 m de comprimento, com revestimento entrançado, G 3/8" e G 1/2" (material), G 1/4" (ar) (rosca interior)	1 unid.
147512	Par de mangueiras 9 x 9 mm, 10 m de comprimento, com revestimento entrançado, G 3/8" e G 1/2" (material), G 1/4" (ar) (rosca interior)	1 unid.
147520	Par de mangueiras 9 x 9 mm, 6 m de comprimento, com revestimento entrançado, G 3/8" e G 1/2" (material), G 1/4" (ar) (rosca interior)	1 unid.

15. Peças sobressalentes

Ref.	Designação	Quantidade
6395	Grampo CCS (verde, azul, vermelho, preto)	4 unid.
9050	Kit de ferramentas	1 kit
15438	Vedação da agulha de tinta	1 unid.
91959	Biela do pistão de ar	1 unid.
92056	Conjunto do gatilho	1 unid.
92619	Micrômetro de ar	1 unid.
92742	Ajuste do jato de ar circular/largo, completo	1 unid.
93526	Conexão de material, aço inoxidável	1 unid.
93559	Encaixe, aço inoxidável	1 unid.

Ref.	Designação	Quantidade
97824	Anel de distribuição de ar	3 unid.
133926	Kit de lingueta	1 kit
133942	Lacre retentor do pistão de ar	1 unid.
133959	Mola de pressão para agulha de tinta e êmbolo de ar	3 unid.
133967	Parafuso de bloqueio para micrómetro de ar SATA	3 unid.
133991	Cabeça do êmbolo de ar	3 unid.
134098	Peça de ligação do ar de 1/4" (rosca exterior)	1 unid.
139964	Micrômetro de ar	1 unid.

☐	Incluído no kit de reparação (n.º 92767)
☐	Incluído na unidade de serviço do êmbolo de ar (n.º 92759)
☒	Incluído no kit de vedação (n.º 183780)

16. Declaração de conformidade EU

Declaramos, por este meio, que o produto abaixo designado, na versão por nós comercializada, cumpre, com base na sua conceção, construção e modelo, os requisitos de segurança essenciais da diretiva relativa a equipamentos de pressão 2014/68/UE Módulo A1 (controlo interno da produção) série DIN EN 13445 e da diretiva 2014/34/UE, incluindo as alterações aplicáveis aquando da redação da declaração e que, de acordo com a diretiva 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 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Identificação ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Diretivas aplicáveis

- Diretiva da União Europeia 2014/34/UE

- Diretiva 2006/42/CE

Normas harmonizadas aplicadas

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Normas alemãs aplicadas

- DIN 31000:2011

Os documentos exigidos segundo a Diretiva 2014/34/UE, Artigo 13.º, encontram-se arquivados durante 10 anos no organismo notificado, registo 0123.

Kornwestheim, 31/10/2019



Albrecht Kruse
Gerente

Index conținut [versiunea originală: germană]

1. Informații generale.....389	Întreținerea generală 398
2. Indicații privind siguranța.....391	10. Îngrijirea și depozitarea 402
3. Utilizarea conform destinației prevăzute.....393	11. Defecțiuni 403
4. Descriere 393	12. Dezafectarea 405
5. Setul de livrare 393	13. Serviciul asistență clienți 405
6. Asamblarea 393	14. Accesorii 405
7. Date tehnice 394	15. Piese de schimb 406
8. Exploatarea 395	16. Declarație de conformitate U.E. 407
9. Întreținerea curentă și	



Mai întâi, citiți textul!

Înainte de punerea în funcțiune și de funcționare, citiți în întregime și riguros acest manual de utilizare. Respectați indicațiile de securitate și de pericol!

Păstrați întotdeauna acest manual de utilizare, precum și manualul de utilizare al pistolului pentru stropit în preajma produsului sau într-un loc care este accesibil pentru oricine în orice moment!

1. Informații generale

1.1. Introducere

Acest manual de utilizare conține informații importante pentru exploatarea produsului SATAjet 3000 K RP / SATAjet 3000 K HVLP, denumit în cele ce urmează pistol de vopsire. De asemenea, sunt descrise punerea în funcțiune, întreținerea curentă și întreținerea generală, îngrijirea și depozitarea, precum și remedierea defecțiunilor.

1.2. Personalul vizat

Aceste instrucțiuni de utilizare sunt destinate

- personalului de specialitate care desfășoară activități de vopsire și lăcuire.
- personalului calificat pentru activități de lăcuire din sectorul industrial și artizanal.

1.3. Prevenirea accidentelor

În toate cazurile, se vor respecta prescripțiile generale, precum și cele naționale de prevenire a accidentelor și instrucțiunile corespunzătoare de protecție în atelier și în întreprindere.

1.4. Accesorii, piesele de schimb și de uzură

Se vor utiliza în toate cazurile numai accesorii originale. piese de schimb și piese de uzură de la SATA. Accesoriile care nu sunt livrate de SATA nu sunt verificate și nici avizate. Pentru prejudicii apărute prin utilizarea accesorilor, pieselor de schimb și pieselor de uzură neavizate, SATA nu își asumă responsabilitatea.

1.5. Performanța și răspunderea

Sunt valabile Condițiile Comerciale Generale ale SATA și, după caz, alte convenții contractuale, precum și legile respectiv valabile.

SATA nu își asumă nicio răspundere în cazul

- Nerespectare manualului de utilizare
- Utilizare neconformă destinației prevăzute a produsului
- Utilizare de personal necalificat
- Neutilizare a echipamentului personal de protecție
- Neutilizarea de accesorii originale. piese de schimb și piese de uzură
- Reconstrucții din proprie inițiativă sau modificări tehnice
- Uzura naturală/deteriorarea
- Solicitare la impact atipică de utilizare
- Lucrări de montare și demontare
- Curățarea geamului display-ului cu obiecte contondente, ascuțite sau aspre

1.6. Directive, ordonanțe și norme utilizate

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Zone cu pericol de explozie, partea 0: Mijloace de producție – Cerințe generale

Directiva UE 2014/34/UE

Aparate și sisteme de protecție pentru utilizarea conformă cu destinația în zonele cu pericol de explozie (ATEX)

Directiva 2006/42/CE

Directiva privind echipamentele tehnice

DIN EN 1127-1:2011 partea 1

Protecția la explozie, partea 1: Principii și metodică

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Echipamente neelectrice pentru utilizare în atmosfere potențial explozive - informații de bază și cerințe”

DIN EN ISO 12100:2011

Securitatea mașinilor, cerințe generale

DIN EN 1953:2013

Aparate de stropire și de pulverizare pentru materiale de acoperire – Cerințe de siguranță

DIN 31000:2011

„Principii directoare generale pentru fabricarea în condiții de siguranță a produselor tehnice“

2. Indicații privind siguranța

Se vor citi și respecta toate indicațiile de mai jos. Nerespectarea sau implementarea eronată a acestora poate conduce la defecțiuni de funcționare sau poate provoca răni grave și chiar decesul.

2.1. Cerințe impuse personalului

Utilizarea pistolului de vopsire este permisă numai specialiștilor experimentați și personalului instruit, care au citit complet și au înțeles acest manual de utilizare. Persoanelor a căror capacitate de reacție este diminuată de droguri, alcool, medicamente sau în alt mod le este interzis să lucreze cu pistolul de vopsire.

2.2. Echipament de protecție personală

În timpul utilizării pistolului de vopsire, precum și la curățare și întreținere curentă, purtați întotdeauna mască de protecție și apărătoare pentru ochi avizată, precum și căști antiacustice, mănuși de protecție, îmbrăcăminte de lucru și încălțăminte de siguranță adecvată.

2.3. Utilizarea în medii cu potențial exploziv



Pericol!

Pericol de moarte în caz de explozie a pistolului de vopsire

Prin utilizarea pistolului de vopsire în zonele cu pericol de explozie din categoria Ex 0 apare posibilitatea unei explozii.

→ Nu aduceți niciodată pistolul de vopsire în zone cu pericol de explozie din categoria Ex 0.

Pistolul de lăcuit este aprobat pentru utilizarea/păstrarea în atmosferele potențial explozive din zonele Ex 1 și 2. Este necesară respectarea mar-cajului produsului.

2.4. Indicații privind siguranța

Starea tehnică

- Nu puneți niciodată în funcțiune pistolul de vopsire dacă este deteriorat sau dacă are piese lipsă.
- În caz de deteriorare, scoateți imediat din funcțiune pistolul de vopsire, separați-l de alimentarea cu aer comprimat și aerisiți-l complet.
- Nu efectuați niciodată conversii constructive abuzive sau modificări tehnice la pistolul de vopsire.
- Verificați pistolul de vopsire cu toate componentele racordate înainte de fiecare utilizare referitor la deteriorări și stabilitate și, după caz, reparați.

Material de lucru

- Prelucrarea fluidelor de stropire care conțin acizi sau leșii este interzisă.
- Prelucrarea solvenților cu hidrocarburi cu halogen, benzină, kerosen, erbicide, pesticide și substanțe radioactive este interzisă. Solvenții halogenați pot forma compuși chimici explozivi și caustici.
- Prelucrarea de substanțe agresive, care conțin pigmenți mari, cu muchii ascuțite și abrazivi este interzisă. Printre aceștia se numără, spre exemplu, diferiți adezivi, adezivi de contact și de dispersie, cauciuc clorurat, materiale asemănătoare celor de curățat și vopsele umplute cu substanțe fibroase grosiere.
- Aduceți în zona de lucru a pistolului de vopsire exclusiv cantitatea de solvent, vopsea, lac sau alte fluide de stropire periculoase necesară pentru progresul lucrării. După finalul lucrului, transportați aceste substanțe în spații de depozitare conforme cu destinația.

Parametrii de funcționare

- Pistolul de vopsire poate fi exploatat numai în cadrul parametrilor indicați pe plăcuța de fabricație.

Componente racordate

- Utilizați exclusiv accesorii și piese de schimb originale SATA.
- Furtunurile și conductele racordate trebuie să reziste în timpul funcționării la solicitările termice, chimice și mecanice așteptate.
- Furtunurile aflate sub presiune pot provoca vătămări la desprindere, din cauza mișcărilor bruște necontrolate. Aerisiți întotdeauna furtunurile complet înainte de desfacere.

Curățarea

- Nu utilizați niciodată fluide de curățare care conțin acizi sau baze pentru curățarea pistolului de vopsire.
- Nu utilizați niciodată medii de curățare pe bază de hidrocarburi halogenate.

Locul de utilizare

- Nu utilizați niciodată pistolul de vopsire în zona surselor de aprindere, cum sunt focul deschis, țigarele aprinse sau dispozitivele electrice neprotejate la explozie.
- Utilizați pistolul de vopsire numai în spații bine aerisite.

Generalități

- Nu îndreptați niciodată pistolul de vopsire spre ființe.
- Respectați prescripțiile de securitate, de prevenire a accidentelor, de protecție a muncii și de protecție a mediului.
- Respectați prevederile de prevenire a accidentelor.

3. Utilizarea conform destinației prevăzute

Pistolul de vopsire servește la aplicarea de vopsele și lacuri, precum și a altor materiale adecvate cu capacitate de curgere, pe substraturi adecvate.

4. Descriere

Aerul comprimat necesar este alimentat la racordul pentru aer comprimat. Prin acționarea manetei de declanșare spre primul punct de rezistență este activat sistemul de control pentru aerul preliminar. Dacă maneta de declanșare este trasă mai departe, acul pentru vopsea va fi tras din duza de vopsea, fluidul de stropire curge fără presiune din duza de vopsea și este pulverizat de aerul comprimat care iese din duza de aer.

5. Setul de livrare

- Pistol de vopsire cu set de duze RP/HVLP
- Trusă de scule
- CCS-Clips
- Manual de utilizare

Verificați după dezambalare:

- Pistolul de vopsire deteriorat
- Pachetul de livrare complet

6. Asamblarea

6.1. Pistol de lăcuit

[1-1]	Regulatorul pentru jet rotund / lat	[1-3]	Contrapiuliță pentru reglarea debitului de material
[1-2]	Controlul fluxului de material	[1-4]	Micrometru de aer
		[1-5]	Șurub de blocare a micrometrului de aer

- [1-6] Piston de aer (nu este vizibil)
- [1-7] Racord pentru aer comprimat G 1/4,, (filet exterior)
- [1-8] Sistem ColorCode (CCS)
- [1-9] Mâner al pistolului de vopsit

- [1-10] Manetă
- [1-11] Racord de material G 3/8,, (filet exterior)
- [1-12] Set de duze cu duză de aer, duză de vopsea (nu este vizibilă), ac pentru vopsea (nu este vizibil)

6.2. Micrometru de aer

- [3-1] SATA adam 2 (a se vedea capitolul 14)
- [3-2] Manometru separat cu dispozitiv de reglaj (a se vedea capitolul 14)
- [3-3] Manometru separat fără dispozitiv de reglaj (a se vedea capitolul 14)
- [3-4] Sistemul de măsurare a presiunii la rețeaua de aer comprimat

7. Date tehnice

Denumire	RP	HVLP
Presiune de intrare a pistolului recomandată	2,5 bari	2,5 bari
Presiunea recomandată la intrarea pistolului Compliant	–	> 2,5 bari (Presiune internă a duzelor > 0,7 bari)
Presiunea recomandată la intrarea pistolului Compliant legislație Lombardia/Italia	–	< 3,0 bari (Presiune internă a duzelor < 1,0 bari)
Presiunea max. la intrarea pistolului (aer)	10,0 bari	
Presiunea max. la intrarea pistolului (material)	a se vedea identificatorul/indicația de pe pistol	
Distanță de pulverizare recomandată SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Distanță de pulverizare recomandată SATAjet 3000 K Lombardia/Italia	–	10 cm - 15 cm
Consum de aer SATAjet 3000 K	430 LN/min la 2,5 bar	560 LN/min la 2,5 bar

Denumire	RP	HVLP
Temperatură max. a lichidului de pulverizat		50 °C
Greutate		570 g

8. Exploatarea



Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat de explozia furtunului de aer comprimat

Prin utilizarea unui furtun de aer comprimat neadecvat, acesta se poate deteriora din cauza presiunii prea ridicate și poate exploda.

→ Utilizați numai un furtun rezistent la solvenți, antistatic și impecabil din punct de vedere tehnic, pentru aer comprimat cu rezistență la presiune permanentă de cel puțin 10 bari, o rezistență la scurgere < 1 MOhm și un diametru interior min. de 9 mm (a se vedea capitolul 14).



Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat de presiunea prea ridicată la intrarea materialului

O presiune prea ridicată la intrarea materialului poate duce la explozia furtunului de material și a altor componente prin care trece material.

→ Nu este permis ca presiunea maximă la intrarea materialului, indicată pe pistol, să fie depășită.



Precauție!

Prejudicii cauzate de aerul comprimat murdărit

Utilizarea aerului comprimat murdărit poate duce la disfuncționalități.

→ Utilizați aer comprimat curat. De exemplu prin filtru SATA 100 (# 148247) în afara cabinei de vopsire sau filtru SATA 484 (# 92320) în interiorul cabinei de vopsire.

Înainte de fiecare utilizare, respectați / verificați următoarele puncte, pentru a garanta un lucru în siguranță cu pistolul de vopsire:

- Stabilitatea tuturor șuruburilor [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] și [2-5]. Strângeți ferm șuruburile, după caz.
- Duza de vopsea [2-2] strânsă ferm cu un cuplu de 14 Nm [7-5].

- Șurubul opritor **[10-1]** strâns ferm.
- Este utilizat aer comprimat curat din punct de vedere tehnic.

8.1. Prima punere în funcțiune

- Curățați temeinic prin suflare conducta de aer comprimat înainte de montaj și clătiți conducta de material.
- Spălați canalul de vopsea cu un lichid de curățare adecvat.
- Înșurubați niplul de racordare **[2-8]** la racordul pentru aer **[1-7]**.
- Aliniați duza de aer.
Jet orizontal **[2-7]**
Jet vertical **[2-6]**

8.2. Regimul de reglaj

Racordarea pistolului de vopsire

- Racordați cuplajul pentru material **[2-11]** și furtunul de material **[2-10]**.
- Racordați furtunul de aer comprimat **[2-9]**.

Adaptarea presiunii interne în pistol

	Indicație!
La posibilitățile de reglare [3-2] , [3-3] și [3-4] trebuie ca micrometrul pentru aer [1-4] să fie complet deschis (poziție verticală).	
	Indicație!
Presiunea internă în pistol poate fi reglată cel mai precis cu SATA adam 2 [3-1] .	
	Indicație!
Dacă presiunea necesară la intrarea pistolului nu este atinsă, trebuie să fie mărită presiunea la rețeaua de aer comprimat. O presiune prea ridicată a aerului de intrare duce la forțe de tragere prea mari.	

- Trageți complet declanșatorul **[1-10]**.
- Reglați presiunea la intrarea pistolului conform uneia dintre următoarele posibilități de reglare **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** până la **[3-4]**. Acordați atenție presiunii maxime la intrarea pistolului (a se vedea capitolul 7).
- Aduceți declanșatorul în poziția inițială.

Reglarea debitului de material



Indicație!

La vopsire utilizați exclusiv cantitatea de material pentru pasul de lucru. La vopsire acordați atenție distanței necesare de pulverizare. După vopsire, depozitați materialul conform prevederilor sau eliminați-l ca deșeu.



Indicație!

Când dispozitivul de reglare a cantității de material este complet deschis, uzura la duza de vopsea și la acul pentru vopsea este cea mai redusă. Alegeți mărimea duzei în funcție de fluidul de stropire și de viteza de lucru.

Debitul de material și, implicit, cursa acului se poate regla progresiv cu șurubul regulator conform imaginii [4-1], [4-2], [4-3] și [4-4].

- Desfaceți contrapiulița [1-3].
- Trageți complet declanșatorul [1-10].
- Reglați debitul de material de la șurubul regulator [1-2].
- Strângeți ferm contrapiulița cu mâna.
- Trageți complet declanșatorul [6-2] și reglați presiunea de alimentare cu material.

Reglarea jetului de pulverizat

Jetul de stropire poate fi reglat progresiv cu ajutorul dispozitivului de reglare a jetului rotund/lat [1-1] până la atingerea unui jet rotund.

- Reglați jetul de stropire prin rotirea dispozitivului de reglare a jetului rotund/lat [1-1].
 - Rotire spre dreapta [5-2] – jet rotund
 - Rotire spre stânga [5-1] – jet lat

Pornirea procesului de vopsire

- Adoptați distanța de pulverizare (a se vedea capitolul 7).
- Trageți complet declanșatorul [6-2] și duceți pistolul de vopsire la 90° față de suprafața de vopsire [6-1].
- Asigurați admisia aerului de stropire și alimentarea cu material.
- Trageți spre înapoi declanșatorul [1-10] și porniți procesul de vopsire. După caz, ajustați debitul de material și jetul de stropire.

Încheierea procesului de vopsire

- Aduceți declanșatorul [1-10] în poziția inițială.
- După încheierea procesului de vopsire, întrerupeți aerul de stropire.

Respectați indicațiile privind îngrijirea și depozitarea (a se vedea capitolul 10).

9. Întreținerea curentă și întreținerea generală



Avertisment!

Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.

În cazul lucrărilor de întreținere curentă cu legătură existentă la rețeaua de aer comprimat, sunt posibile desprinderi neașteptate de componente și ieșiri de material.

→ Separați pistolul de vopsire înaintea tuturor lucrărilor de întreținere curentă de la rețeaua de aer comprimat.



Avertisment!

Pericol de vătămare la muchii ascuțite

În cazul lucrărilor de montaj la setul de duze apare pericol de vătămare din cauza muchiilor ascuțite.

→ Purtați mănuși de lucru.

→ Utilizați întotdeauna extractorul ATA întors în exterior față de corp.

Capitolul următor descrie întreținerea curentă și întreținerea generală a pistolului de vopsire. Executarea lucrărilor de întreținere curentă și de întreținere generală este permisă numai personalului de specialitate școlarizat.

- Înaintea tuturor lucrărilor de întreținere curentă și de întreținere generală întrerupeți alimentarea cu aer comprimat spre racordul pentru aer comprimat [1-7].

Pentru întreținerea generală sunt disponibile piese de schimb (a se vedea capitolul 15).

9.1. Înlocuirea setului de duze



Precauție!

Pagube cauzate de montajul greșit

Ordinea de montaj greșită a duzei de vopsea și acului pentru vopsea poate duce la deteriorarea acestora.

→ Respectați neapărat ordinea de montaj. Nu înșurubați niciodată duza de vopsea pe un ac pentru vopsea aflat sub tensiune.

Setul de duze constă dintr-o combinație verificată între duza de aer [7-1],

duza de vopsea [7-2] și acul pentru vopsea [7-3]. Înlocuiți întotdeauna în întregime setul de duze.

Demontarea setului de duze

- Desfaceți contrapiulița [1-3].
- Deșurubați șurubul regulator [1-2] cu contrapiulița din corpul pistolului.
- Extrageți arcul și acul pentru vopsea [7-3].
- Deșurubați duza de aer [7-1].
- Deșurubați duza de vopsea [7-2] cu cheia universală din corpul pistolului.

Montarea setului de duze

- Înșurubați duza de vopsea [7-5] cu cheia universală în corpul pistolului și strângeți ferm cu un cuplu de 14 Nm.
- Înșurubați duza de aer [7-4] pe corpul pistolului.
- Introduceți acul pentru vopsea și arcul [7-6].
- Înșurubați șurubul regulator [1-2] cu contrapiulița [1-3] în corpul pistolului.

După montare, reglați debitul de material conform capitolului 8.2.

9.2. Înlocuirea inelului distribuitorului de aer



Indicație!

După demontarea inelului distribuitorului de aer, verificați suprafața de etanșare din pistolul de vopsire. În cazul deteriorărilor, adresați-vă departamentului pentru clienți SATA (pentru adresă, a se vedea capitolul 16).

Demontarea inelului distribuitorului de aer

- Montați setul de duze (a se vedea capitolul 9.1).
- Extrageți inelul distribuitorului de aer cu extractorul SATA [8-1].
- Verificați dacă pe suprafața de etanșare [8-2] există impurități, curățați-o dacă este necesar.

Montarea inelului distribuitorului de aer

- Înlocuiți inelul distribuitorului de aer. Totodată, știftul [8-3] al inelului distribuitorului de aer trebuie să fie aliniat corespunzător.
 - Presați uniform în interior inelul distribuitorului de aer.
 - Montați setul de duze (a se vedea capitolul 9.1).
- După montare, reglați debitul de material conform capitolului 8.2.

9.3. Înlocuirea garniturii acului pentru vopsea

Schimbarea este necesară dacă pe la pachetul acului de vopsea cu ajustare iese material.

Demontarea garniturii acului pentru vopsea

- Desfaceți contrapiulița [1-3].
- Deșurubați șurubul regulator [1-2] cu contrapiulița din corpul pistolului.
- Extrageți arcul și acul pentru vopsea [9-1].
- Demontați declanșatorul [9-2].
- Deșurubați garnitura acului pentru vopsea [9-3] din corpul pistolului.

Montarea garniturii acului pentru vopsea

- Înșurubați garnitura acului pentru vopsea [9-3] în corpul pistolului.
- Montați declanșatorul [9-2].
- Introduceți arcul și acul pentru vopsea [9-1].
- Înșurubați șurubul regulator [1-2] cu contrapiulița [1-3] în corpul pistolului.

După montare, reglați debitul de material conform capitolului 8.2.

9.4. Înlocuirea pistonului de aer, arcului pistonului de aer și micrometrului pentru aer



Avertisment!

Pericol de vătămare în cazul desfacerii micrometrului pentru aer.

Micrometrul pentru aer poate fi expulzat necontrolat din pistolul de vopsire dacă șurubul opritor nu este strâns.

→ Verificați stabilitatea șurubului opritor al micrometrului de aer și strângeți-l ferm, după caz.

Schimbarea este necesară dacă, atunci când declanșatorul este neacționat,

pe la duza de aer sau pe la micrometrul pentru aer iese aer.

Demontarea pistonului de aer, arcului pistonului de aer și micrometrului pentru aer

- Deșurubați șurubul opritor [10-1] din corpul pistolului.
- Trageți micrometrul pentru aer [10-5] din corpul pistolului.
- Extrageți pistonul de aer cu arcul pistonului de aer [10-4].
- Extrageți tija pistonului de aer [10-3].

Montarea pistonului de aer, arcului pistonului de aer și micrometrului pentru aer

- Introduceți tija pistonului de aer **[10-3]** în poziție corectă.
- Gresați cu unsoare pentru pistoale SATA (# 48173) și introduceți pistonul de aer cu arcul pistonului de aer **[10-4]**, precum și micrometrul pentru aer **[10-5]**.

■ Apăsați în interior micrometrul pentru aer **[10-5]** în corpul pistolului.

■ Înșurubați șurubul opritor **[10-1]** în corpul pistolului.

După montare, reglați debitul de material conform capitolului 8.2.

9.5. Înlocuirea garniturii cu autoajustare (pe partea aerului)

Schimbarea este necesară dacă pe sub declanșator iese aer.

Demontarea garniturii cu autoajustare

- Desfaceți contrapiulița **[1-3]**.
- Deșurubați șurubul regulator **[1-2]** cu contrapiulița din corpul pistolului.
- Extrageți arcul și acul pentru vopsea **[9-1]**.
- Demontați declanșatorul **[9-2]**.
- Deșurubați șurubul opritor **[10-1]** din corpul pistolului.
- Trageți micrometrul pentru aer **[10-5]** din corpul pistolului.
- Extrageți pistonul de aer cu arcul pistonului de aer **[10-4]**.
- Extrageți tija pistonului de aer **[10-3]**.
- Deșurubați garnitura cu autoajustare **[10-2]** din corpul pistolului.

Montarea garniturii cu autoajustare

- Înșurubați garnitura cu autoajustare **[10-2]**.
- Introduceți tija pistonului de aer **[10-3]** în poziție corectă.
- Gresați cu unsoare pentru pistoale SATA (# 48173) și introduceți pistonul de aer cu arcul pistonului de aer **[10-4]**, precum și micrometrul pentru aer **[10-5]**.
- Apăsați în interior micrometrul pentru aer **[10-5]** în corpul pistolului.
- Înșurubați șurubul opritor **[10-1]**.
- Montați declanșatorul **[9-2]**.
- Introduceți arcul și acul pentru vopsea **[9-1]**.
- Înșurubați șurubul regulator **[1-2]** cu contrapiulița **[1-3]** în corpul pistolului.

După montare, reglați debitul de material conform capitolului 8.2.

9.6. Înlocuirea axului dispozitivului de reglare a jetului rotund / lat

Schimbarea este necesară dacă pe la dispozitivul de reglare a jetului rotund/la iese aer sau dacă reglajul jetului de stropire nu mai este posibil.

Demontarea axelor

- Scoateți prin rotire șurubul cu cap înecat [11-2].
- Desprindeți butonul randalinat [11-3].
- Deșurubați axul [11-4] cu cheia universală SATA din corpul pistolului.

Montarea axelor

- Înșurubați axul [11-4] cu cheia universală SATA în corpul pistolului.
- Așezați butonul randalinat [11-3].
- Ungeți șurubul cu cap înecat [11-2] cu Loctite 242 [11-1] și înșurubați-l cu mâna.

10. Îngrijirea și depozitarea

Pentru a asigura funcționarea pistolului de vopsire, este necesară manevrarea cu precauție, precum și îngrijirea în permanență a produsului.

- Depozitați pistolul de vopsire într-un loc uscat.
- Curățați pistolul de vopsire după fiecare utilizare și înainte de fiecare schimbare a materialului.



Precauție!

Pagube cauzate de detergenți greșiți

Prin utilizarea unor detergenți agresivi pentru curățarea pistolului de vopsire, acesta poate fi deteriorat.

- Nu utilizați fluide de curățare agresive.
- Utilizați detergenți neutri cu valoarea pH de 6–8.
- Nu utilizați acizi, leșii, agenți bazici, agenți de decapare, agenți neadecvați de regenerare sau alte fluide de curățare agresive.



Precauție!

Prejudicii materiale în cazul curățării incorecte

Scufundarea în solvent sau detergent sau curățarea într-un aparat cu ultrasunete poate deteriora pistolul de vopsire.

- Nu introduceți pistolul de vopsire în solventi sau detergenți.
- Nu curățați pistolul de vopsire cu aparate cu ultrasunete.
- Utilizați numai mașini de spălat recomandate de SATA.

**Precauție!****Prejudicii materiale cauzate de un instrument de curățare greșit**

În niciun caz nu curățați orificiile murdărite cu obiecte improprii. Chiar și cele mai insignifiante deteriorări influențează forma jetului.

→ Utilizați acele de curățare a duzelor SATA (# 62174) resp. (# 9894).

**Indicație!**

În cazuri rare poate fi necesară demontarea unor piese de la pistolul de vopsire, pentru a fi curățate temeinic. Dacă este necesară o demontare, acest lucru se va limita numai la componentele care vin în contact cu material din cauza modului lor de funcționare.

- Spălați bine pistolul de vopsire prin parcurgere cu diluant.
- Curățați duza de aer cu pensula sau peria.
- Gresați piesele mobile cu puțină unsoare pentru pistoale.

11. Defecțiuni

Remediarea defecțiunilor descrise în cele ce urmează este permisă numai personalului de specialitate școlarizat.

Dacă o defecțiune nu poate fi înlăturată prin măsurile de soluționare menționate în cele ce urmează, trimiteți pistolul de vopsire la departamentul pentru clienți de la SATA (adresa a se vedea capitolul 16).

Defecțiunea	Cauză	Remediere
Jet de stropire inconsistent (cu fluturări/împroșcări) sau bule de aer în paharul suspendat.	Duza de vopsea nu este strânsă ferm.	Strângeți ferm duza de vopsea cu cheia universală.
	Inelului distribuitorului de aer deteriorat sau murdărit.	Înlocuiți inelului distribuitorului de aer (a se vedea capitolul 9.2).

Defecțiunea	Cauză	Remediere
Modelul de pulverizare este prea mic, oblic, unilateral sau divizat.	Orificiile duzei de aer este ocupate cu vopsea.	Curățați duza de aer. Țineți cont de indicațiile de curățare (a se vedea capitolul 10).
	Vârf deteriorat al duzei de vopsea (pivotal al duzei de vopsea).	Verificați dacă vârful duzei de vopsea prezintă deteriorări și înlocuiți setul de duze, după caz (a se vedea capitolul 9.1).
Dispozitivul de reglare a jetului rotund/lat nu funcționează - dispozitiv de reglare –rotativ.	Inelului distribuitorului de aer nu este poziționat corect (știfturile nu sunt în orificii) sau este deteriorat.	Înlocuiți inelului distribuitorului de aer (a se vedea capitolul 9.2).
	Prea puțin fluid de stropire în paharul suspendat.	Umpleți paharul suspendat (a se vedea capitolul 8.2).
Dispozitivul de reglare a jetului rotund/lat nu se rotește.	Dispozitivul de reglare a jetului rotund/lat a fost rotit prea puternic în sens antiorar în limitator; axul din filetul pistolului slăbit.	Deșurubați dispozitivul de reglare a jetului rotund/lat cu cheia universală și restabiliți mobilitatea, respectiv schimbați-l complet (a se vedea capitolul 9.6).
Pistolul de vopsire nu oprește aerul.	Scaunul pistonului de aer murdărit.	Curățați scaunul pistonului de aer. Țineți cont de indicațiile de curățare (a se vedea capitolul 10).
	Pistonul de aer uzat.	Înlocuiți pistonul de aer și pachetul pistonului de aer (a se vedea capitolul 9.4).

Defecțiunea	Cauză	Remediere
Coroziune la filetul duzei de aer, canalul de material (racordul paharului) sau corpul pistolului de vopsire.	Lichidul de curățare (apos) rămâne prea mult timp în pistol.	Dispuneți schimbarea corpului pistolului. Țineți cont de indicațiile de curățare (a se vedea capitolul 10).
	S-au utilizat lichide de curățare inadecvate.	
Fluidul de stropire iese prin spatele garniturii acului pentru vopsea.	Garnitura acului pentru vopsea defectă sau inexistentă.	Înlocuiți garnitura acului pentru vopsea (a se vedea capitolul 9.3).
	Acul pentru vopsea deteriorat.	Înlocuiți setul de duze (a se vedea capitolul 9.1).
	Acul pentru vopsea murdărit.	Curățați acul pentru vopsea. Țineți cont de indicațiile de curățare (a se vedea capitolul 10).
Pistolul de vopsire picură pe la vârful acului pentru vopsea („Știftul mic de la duza de vopsea“).	Impurități între vârful acului pentru vopsea și duza de vopsea.	Curățați duza de vopsea și acul pentru vopsea. Țineți cont de indicațiile de curățare (a se vedea capitolul 10).
	Set de duze deteriorat.	Înlocuiți setul de duze (a se vedea capitolul 9.1).

12. Dezafectarea

Eliminarea ca deșeu a pistolului de vopsire complet golit, ca material valoros. Pentru a evita prejudicierea mediului, eliminați ca deșeu resturile fluidului de stropire și decofrolul separat de pistolul de vopsire, în conformitate cu prescripțiile de specialitate. Respectați prescripțiile locale!

13. Serviciul asistență clienți

Accesorii, piese de schimb și suport tehnic se pot primi de la comerciantul dumneavoastră SATA.

14. Accesorii

Nr. art.	Denumire	Număr
6981	Niplu de cuplaj rapid G 1/4" (filet interior)	5 buc.
13623	Cuplaj rapid 1/4" (filet exterior)	1 buc.

Nr. art.	Denumire	Număr
27771	Micrometru pentru aer cu manometru, 1/4" (filet exterior) și G 1/4" (filet interior)	1 buc.
38265	Filtru de material SATA 60 msh, G 3/8" (filet interior) și 3/8" (filet exterior)	1 buc.
48173	Unsoare de mare performanță	1 buc.
64030	Set de curățare cu 2 bucăți perii de curățare, medii și 12 bucăți ace de curățare a duzelor	1 set
91140	Cuplaj pentru material 3/8" (filet exterior) cu niplu cu conector G 3/8" (filet interior)	1 buc.
91157	Cuplaj pentru material 3/8" (filet exterior) cu niplu cu conector G 3/8" (filet interior) și sită 60 msh	1 buc.
92031	Tub de material G 3/8" (filet interior) - 3/8" (filet exterior)	1 buc.
147504	Pereche de furtunuri SATA 9 x 9 mm, lungime 15 m, cu țesătură de acoperire, G 3/8" și G 1/2" (mat.), G 1/4" (aer) (filet interior)	1 buc.
147512	Pereche de furtunuri SATA 9 x 9 mm, lungime 10 m, cu țesătură de acoperire, G 3/8" și G 1/2" (mat.), G 1/4" (aer) (filet interior)	1 buc.
147520	Pereche de furtunuri SATA 9 x 9 mm, lungime 6 m, cu țesătură de acoperire, G 3/8" și G 1/2" (mat.), G 1/4" (aer) (filet interior)	1 buc.

15. Piese de schimb

Nr. art.	Denumire	Număr
6395	Clips CCS (verde, albastru, roșu, negru)	4 buc.
9050	Trusă de scule	1 set
15438	Garnitură ac pentru vopsea	1 buc.
91959	Tip piston de aer	1 buc.
92056	Set manete	1 buc.
92619	Dispozitiv de reglare a cantității de material cu contrapiuliță	1 buc.
92742	Dispozitiv de reglare a jetului rotund / lat, cpl	1 buc.
93526	Racord de material, oțel superior	1 buc.

Nr. art.	Denumire	Număr
93559	Piesă detașabilă, oțel superior	1 buc.
97824	Inel distribuitor de aer	3 buc.
133926	Set role manetă	1 set
133942	Suportul garniturii	1 buc.
133959	Arc de presiune pentru acele pentru vopsea și pistonul de aer	3 buc.
133967	Șurub opritor pentru micrometrul de aer SATA	3 buc.
133991	Cap piston de aer	3 buc.
134098	Piesă pneumatică de racord 1/4" (filet exterior)	1 buc.
139964	Micrometru de aer	1 buc.

☐	Inclus în setul de reparații (# 92767)
☐	Inclus în unitatea de service pentru pistonul de aer (# 92759)
☒	Inclus în setul de garnituri (#183780)

16. Declarație de conformitate U.E.

Prin prezenta declarăm că produsul specificat mai jos, pe baza concepției, construcției și tipului constructiv în varianta pusă în circulație de noi, îndeplinește cerințele de bază relevante pentru siguranță prevăzute în directiva referitoare la echipamentele sub presiune 2014/68/UE modulul A1 (control intern al fabricației) seria DIN EN 13445 și în directiva 2014/34/UE, inclusiv modificările în vigoare la momentul declarației și poate fi utilizat conform directivei CE 2014/34/UE în zone cu pericol de explozie (ATEX), anexa X, B.

Producător

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

Descrierea produsului

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Caracteristica ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Directive în vigoare

- Directiva UE 2014/34/UE
- Directiva 2006/42/CE

Norme armonizate utilizate

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Norme aplicate naționale

- DIN 31000:2011

Documentațiile solicitate conform directivei 2014/34/UE articolul 13 sunt depuse la organismul notificat numărul 0123 pentru 10 ani.
Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Director

Содержание [язык оригинала: немецкий]

1. Общая информация	409	9. Техническое обслуживание и ремонт	419
2. Указания по технике безопасности	411	10. Уход и хранение	424
3. Использование по назначению	414	11. Неисправности.....	425
4. Описание	414	12. Утилизация.....	428
5. Объем поставки	414	13. Сервисная служба	428
6. Конструкция	414	14. Аксессуары.....	428
7. Технические характеристики.....	415	15. Запчасти.....	429
8. Эксплуатация	416	16. Декларация о соответствии стандартам ЕС.....	430



Прочтите прежде чем приступить к работе!

Перед вводом в эксплуатацию и эксплуатацией внимательно и полностью прочтите данное руководство по эксплуатации. Соблюдайте указания по технике безопасности и указания на опасности!

Данное руководство по эксплуатации, а также руководство по эксплуатации пистолета-распылителя необходимо всегда хранить вблизи изделия или в месте, всегда доступном для персонала!

1. Общая информация

1.1. Введение

В данном руководстве по эксплуатации содержится важная информация об эксплуатации SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, далее называемого покрасочным пистолетом. Кроме того, в нем описываются ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание и ремонт, уход и хранение, а также устранение неисправностей.

1.2. Целевая группа

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для

- Профессиональных маляров и лакировщиков.
- Обученного персонала для малярно-покрасочных работ на промышленных и ремесленных предприятиях.

1.3. Предотвращение несчастных случаев

Необходимо соблюдать общие, а также национальные правила по предотвращению несчастных случаев и соответствующие инструкции по технике безопасности.

1.4. Принадлежности, запчасти и быстроизнашивающиеся детали

Необходимо использовать только оригинальные принадлежности, запчасти и быстроизнашивающиеся детали компании SATA. Принадлежности, поставленные не компанией SATA, не проверены и не одобрены. Компания SATA не несет никакой ответственности за ущерб, возникший в результате применения неодобренных принадлежностей, запчастей и быстроизнашивающихся 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:

- несоблюдения инструкции по эксплуатации
- ненадлежащем использовании продукта
- допуска к работе некомпетентного персонала
- неиспользования средств индивидуальной защиты
- Неиспользование оригинальных принадлежностей, запчастей и быстроизнашивающихся деталей
- самовольного переделывания или изменения конструкции
- естественного износа / износа
- нетипичной для использования ударной нагрузки
- монтажных и демонтажных работ
- Очистка дисплея остроконечными, острыми или шершавыми предметами

1.6. Примененные директивы, постановления и стандарты

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Взрывоопасные среды. Часть 0. Оборудование – Общие требования

Директива ЕС 2014/34/ЕС

Устройства и системы защиты для применения по назначению в потенциально взрывоопасных средах (ATEX)

Директива 2006/42/ЕС

Директива по машинам

DIN EN 1127-1:2011. Часть 1

Взрывозащита. Часть 1. Основополагающая концепция и методология

DIN EN ISO 80079-36:2016

«Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Общие требования»

DIN EN ISO 12100:2011

Безопасность машин. Общие требования

DIN EN 1953:2013

Оборудование для нанесения покрытий методом распыления и разбрызгивания. – Требования безопасности.

DIN 31000:2011

Общие положения безопасного конструирования технических изделий

2. Указания по технике безопасности

Прочсть и соблюдать все приведенные ниже указания. Несоблюдение или ненадлежащее выполнение этих указаний может повлечь за собой неисправности, способные стать причиной серьезных травм вплоть до смерти.

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. Лицам, у которых скорость реакции снижена вследствие воздействия наркотических веществ, алкоголя, лекарственных препаратов или других средств, работать с покрасочным пистолетом запрещено.

2.2. Средства индивидуальной защиты

При применении покрасочного пистолета, а также при очистке и техническом обслуживании необходимо всегда использовать средства защиты органов дыхания и зрения, а также слуха, подходящие защитные перчатки, рабочую одежду и защитную обувь.

2.3. Использование во взрывоопасных областях



Опасно!

Опасность для жизни в случае взрыва покрасочного пистолета
При применении покрасочного пистолета во взрывоопасных зонах класса 0 может произойти взрыв.

→ Категорически запрещается перемещать покрасочный пистолет во взрывоопасную зону класса 0.

Окрасочный пистолет разрешается использовать / хранить во взрывоопасных средах зон класса 1 и 2. Соблюдать маркировку на продукте.

2.4. Указания по технике безопасности

Техническое состояние

- В случае повреждения или отсутствия деталей категорически запрещено вводить покрасочный пистолет в эксплуатацию.
- В случае повреждения покрасочного пистолета необходимо немедленно прекратить эксплуатацию, отключить подачу сжатого воздуха и удалить весь воздух.
- Категорически запрещено самовольно вносить конструкционные или технические изменения в покрасочный пистолет.
- Перед каждым использованием покрасочного пистолета со всеми присоединенными компонентами проверять его на наличие повреждений и прочность крепления и при необходимости выполнять ремонт.

Рабочие материалы

- Нанесение средств для распыления, содержащих кислоты или щелочи, запрещено.
- Нанесение растворителей с галогенопроизводными углеводорода, бензина, керосина, гербицидов, пестицидов и радиоактивных веществ запрещено. Галоидированные растворители могут привести к образованию взрывоопасных и едких химических соединений.
- Запрещается наносить агрессивные вещества, содержащие крупные, остроугольные и абразивные пигменты. К таким веществам относятся, например, разные виды клеящих веществ, контактные и дисперсионные клеи, хлоркаучук, аналогичные штукатурке мате-

риалы и краски, в которых в качестве наполнителя используется грубое волокно.

- В рабочей зоне покрасочного пистолета должно находиться только такое количество растворителей, краски, лака или других опасных распыляемых веществ, которое необходимо для выполнения работы. По завершении работы их необходимо перемещать в подходящие складские помещения.

Рабочие параметры

- Покрасочный пистолет можно эксплуатировать только в рамках параметров, указанных на фирменной табличке.

Подключенные компоненты

- Использовать исключительно оригинальные принадлежности и запчасти SATA.
- Подключенные шланги и провода должны соответствовать термическим, химическим и механическим нагрузкам, ожидаемым при эксплуатации.
- В случае отсоединения находящихся под давлением шлангов их хлестообразные движения могут привести к травмам. Перед отсоединением необходимо всегда удалять весь воздух из шлангов.

Очистка

- Для очистки покрасочного пистолета запрещено использовать моющие средства, содержащие кислоты и щелочи.
- Запрещено применять моющие средства на основе галогенированных углеводородов.

Место применения

- Категорически запрещено использовать покрасочный пистолет вблизи источников воспламенения, таких как открытый огонь, горящие сигареты и взрывонезащищенные электрические устройства.
- Применять покрасочный пистолет только в хорошо вентилируемых помещениях.

Общие положения

- Категорически запрещено направлять покрасочный пистолет на людей и животных.
- Необходимо соблюдать местные предписания по технике безопасности, предупреждению несчастных случаев, охране труда и окружающей среды.
- Соблюдать правила предупреждения несчастных случаев.

3. Использование по назначению

Покрасочный пистолет предназначен для нанесения красок и лаков, а также других подходящих текучих материалов на подходящие основания.

4. Описание

Необходимый для покраски сжатый воздух подводится к штуцеру для подвода сжатого воздуха. При нажатии спускового рычага до первого промежуточного упора активируется предварительная подача воздуха. При дальнейшем перемещении спускового рычага игла краскораспылителя выходит из сопла для распыления краски, распыляемая среда вытекает из сопла для распыления краски без напора и распыляется сжатым воздухом, выходящим из воздушного сопла.

5. Объем поставки

- Покрасочный пистолет с набором распылительных насадок RP/HVLP
- Руководство по эксплуатации
- Цветовые клипсы системы CCS
- Руководство по эксплуатации

После снятия упаковки проверить:

- Покрасочный пистолет поврежден
- Поставка комплектна

6. Конструкция

6.1. окрасочный пистолет

[1-1] Регулирование круглой/широконаправленной струи [1-2] Регулировка подачи материала [1-3] Контргайка для регулирования расхода материала [1-4] Воздушный микрометр [1-5] Фиксирующий винт воздушного микрометра [1-6] Воздушный поршень (не видно)	[1-7] Штуцер для подвода сжатого воздуха G ¼,, (наружная резьба) [1-8] Система цветовой маркировки ColorCode-System (CCS) [1-9] Ручка краскопульта [1-10] Спусковая скоба [1-11] Штуцер для материала G ¾,, (наружная резьба) [1-12] Набор распылительных насадок с воздушным соплом, соплом для

распыления краски (не

видно), игой краскораспылителя (не видно)

6.2. Воздушный микрометр**[3-1]** SATA adam 2 (см. главу 14)**[3-3]** Отдельный манометр без регулирующего устройства (см. главу 14)**[3-2]** Отдельный манометр с регулирующим устройством (см. главу 14)**[3-4]** Измерение давления в сети сжатого воздуха**7. Технические характеристики**

Обозначение	RP	HVLP
Рекомендуемое входное давление пистолета	2,5 бар	2,5 бар
Рекомендуемое входное давление Соответствует	–	> 2,5 бар (Внутреннее давление сопел > 0,7 бар)
Рекомендуемое входное давление Соответствует законодательству Ломбардии/Италия	–	< 3,0 бар (Внутреннее давление сопел < 1,0 бар)
Макс. входное давление (воздух)	10,0 бар	
Макс. входное давление (материал)	см. маркировку/сведения на пистолете	
Рекомендуемое расстояние до поверхности SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Рекомендуемое расстояние до поверхности SATAjet 3000 K Ломбардия/Италия	–	10 cm - 15 cm
Расход воздуха SATAjet 3000 K	430 ст.л/мин при 2,5 bar	560 ст.л/мин при 2,5 bar
Макс. температура распыляемой среды	50 °C	

Обозначение	RP	HVLP
Вес		570 г

8. Эксплуатация



Предупреждение!

Опасность травмирования в случае разрыва пневматического шланга

При использовании неподходящего пневматического шланга возможно его повреждение и взрыв под действием слишком высокого давления.

→ Использовать только стойкий к растворителям, антистатический и технически исправный шланг для сжатого воздуха с длительным сопротивлением давлению не менее 10 бар, сопротивлением утечки < 1 МОм и мин. внутренним диаметром 9 мм (см. главу 14).



Предупреждение!

Опасность травм вследствие слишком высокого давления подачи материала

Слишком высокое давление подачи материала может вызвать разрыв шланга подачи материала и других компонентов для его подачи.

→ Нельзя превышать макс. давление подачи материала, указанное на пистолете.



Осторожно!

Повреждения из-за загрязненного сжатого воздуха

Применение загрязненного сжатого воздуха может привести к неисправностям

→ Использовать чистый сжатый воздух. Например, используя фильтр SATA filter 100 (# 148247) за пределами окрасочной камеры или фильтр SATA filter 484 (# 92320) внутри окрасочной камеры.

Чтобы обеспечить безопасную работу с покрасочным пистолетом, перед каждым применением необходимо учитывать/проверять следующее:

- Надежность затяжки всех винтов [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] и [2-5].

При необходимости подтянуть винты.

- Сопло для распыления краски [2-2] затянуто с моментом 14 Нм [7-5].
- Фиксирующий винт [10-1] затянут.
- Используется технически чистый сжатый воздух.

8.1. Первый ввод в эксплуатацию

- Перед монтажом тщательно продуть трубопровод для сжатого воздуха и промыть линию подачи материала.
- Промыть канал для краски подходящим жидким моющим средством.
- Навинтить соединительный ниппель [2-8] на штуцер для подвода воздуха [1-7].
- Выровнять воздушное сопло.
Горизонтальная струя [2-7]
Вертикальная струя [2-6]

8.2. Нормальная эксплуатация

Подсоединение покрасочного пистолета

- Присоединить муфту для материала [2-11] и шланг для материала [2-10].
- Подсоединить шланг для подачи сжатого воздуха [2-9].

Регулировка давления внутри пистолета

	Указание!
	Для возможных настроек [3-2], [3-3] и [3-4] воздушный микрометр [1-4] должен быть полностью открыт (вертикальное положение).
	Указание!
	Точнее всего давление внутри пистолета можно настроить с помощью SATA adam 2 [3-1].
	Указание!
	Если требуемое давление на входе пистолета не достигается, необходимо повысить давление в сети сжатого воздуха. Чрезмерное давление воздуха на входе ведет к высоким усилиям, необходимым для спуска.

- Полностью спустить спусковой рычаг [1-10].

- Настроить давление на входе пистолета, используя одну из следующих возможностей [3-1], [3-2], [3-3] - [3-4]. Учитывать максимальное давление на входе пистолета (см. главу 7).
- Установить спусковой рычаг в исходное положение.

Настройка расхода материала



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.



Указание!

При полностью открытом элементе регулирования расхода материала износ сопла для распыления краски и иглы краскораспылителя минимальный. Выбирать размер сопла в зависимости от распыляемой среды и рабочей скорости.

Расход материала, а вместе с ним и ход иглы можно плавно регулировать посредством регулировочного винта согласно рисункам [4-1], [4-2], [4-3] и [4-4].

- Отвернуть контргайку [1-3].
- Полностью спустить спусковой рычаг [1-10].
- Настроить расход материала с помощью регулировочного винта [1-2].
- Затянуть контргайку от руки.
- полностью спустить спусковой рычаг [6-2] и настроить давление подачи материала.

Настройка распыляемой струи

Распыляемую струю можно плавно настраивать с помощью элемента регулирования круглой/широконаправленной струи [1-1] до достижения круглой струи.

- Настроить распыляемую струю, вращая элемент регулирования круглой/широконаправленной струи [1-1].
 - Вращение вправо [5-2] – круглая струя
 - Вращение влево [5-1] – широконаправленная струя

Запуск покрасочного процесса

- Поднести пистолет на требуемое расстояние до поверхности (см. главу 7).
- Полностью спустить спусковой рычаг [6-2] и водить покрасочный пистолет под углом 90° к окрашиваемой поверхности [6-1].
- Обеспечить подачу воздуха распыления и материала.
- Потянуть спусковой рычаг назад [1-10] и начать окрашивание. При необходимости подрегулировать расход материала и распыляемую струю.

Завершение процесса окрашивания

- Установить спусковой рычаг [1-10] в исходное положение.
- При прерывании процесса покраски прервите подачу воздуха. Соблюдать указания по уходу и хранению (см. главу 10).

9. 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, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.

→ Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха.



Предупреждение!

Опасность травмирования об острые кромки

Во время монтажа набора распылительных насадок существует опасность травмирования об острые кромки.

→ Носить рабочие перчатки.

→ При работе держать специальный инструмент SATA в сторону от туловища.

В следующей главе описывается техническое обслуживание и ремонт

покрасочного пистолета. Работы по техническому обслуживанию и ремонту должны выполняться только обученным квалифицированным персоналом.

- Перед выполнением всех работ по техническому обслуживанию и ремонту прерывать подачу сжатого воздуха к штуцеру для подвода сжатого воздуха [1-7].

Для ремонта предлагаются запчасти (см. главу 15).

9.1. Заменить набор форсунок.



Осторожно!

Ущерб из-за неправильного монтажа

Сопло для распыления краски и игла краскораспылителя могут повредиться в случае несоблюдения порядка их монтажа.

→ Обязательно соблюдать порядок монтажа. Ни в коем случае не навинчивать сопло для распыления краски на находящуюся под напряжением иглу краскораспылителя.

Набор распылительных насадок состоит из проверенной комбинации воздушного сопла [7-1], сопла для распыления краски [7-2] и иглы краскораспылителя [7-3]. Всегда заменять набор распылительных насадок целиком.

Демонтаж набора распылительных насадок

- Отвернуть контргайку [1-3].
- Вывинтить регулировочный винт [1-2] вместе с контргайкой из корпуса пистолета.
- Извлечь пружину и иглу краскораспылителя [7-3].
- Отвинтить воздушное сопло [7-1].
- Вывинтить сопло для распыления краски [7-2] с помощью универсального ключа из корпуса пистолета.

Монтаж набора распылительных насадок

- Ввинтить сопло для распыления краски [7-5] с помощью универсального ключа в корпус пистолета и затянуть с моментом 14 Нм.
- Навинтить воздушное сопло [7-4] на корпус пистолета.
- Вставить иглу краскораспылителя и пружину [7-6].
- Ввинтить регулировочный винт [1-2] с контргайкой [1-3] в корпус пистолета.

После установки настроить расход материала согласно главе 8.2.

9.2. Замена кольца воздухораспределителя



Указание!

После демонтажа кольца воздухораспределителя проверить уплотнительную поверхность в покрасочном пистолете. При наличии повреждений обращайтесь в сервисный отдел компании SATA (адрес см. в главе 16).

Демонтаж кольца воздухораспределителя

- Демонтировать набор распылительных насадок (см. главу 9.1).
- Извлечь кольцо воздухораспределителя с помощью специального инструмента SATA [8-1].
- Проверить уплотнительную поверхность [8-2] на наличие загрязнений, при необходимости очистить ее.

Монтаж кольца воздухораспределителя

- Вставить кольцо воздухораспределителя. При этом шип [8-3] кольца воздухораспределителя должен располагаться соответствующим образом.
- Равномерно запрессуйте кольцо воздухораспределителя.
- Установить набор распылительных насадок (см. главу 9.1).

После установки настроить расход материала согласно главе 8.2.

9.3. Замена уплотнения иглы краскораспылителя

Замена требуется, если на саморегулирующемся уплотнении иглы краскораспылителя выступает материал.

Демонтаж уплотнения иглы краскораспылителя

- Отвернуть контргайку [1-3].
- Вывинтить регулировочный винт [1-2] вместе с контргайкой из корпуса пистолета.
- Извлечь пружину и иглу краскораспылителя [9-1].
- Демонтировать спусковой рычаг [9-2].
- Вывинтить уплотнение иглы краскораспылителя [9-3] из корпуса пистолета.

Монтаж уплотнения иглы краскораспылителя

- Ввинтить уплотнение иглы краскораспылителя [9-3] в корпус пистолета.
- Установить спусковой рычаг [9-2].
- Установить пружину и иглу краскораспылителя [9-1].
- Ввинтить регулировочный винт [1-2] с контргайкой [1-3] в корпус

пистолета.

После установки настроить расход материала согласно главе 8.2.

9.4. Замена пневматического поршня, пружины пневматического поршня и воздушного микрометра



Предупреждение!

Опасность травмирования из-за отсоединения воздушного микрометра.

Если фиксирующий винт не затянут, воздушный микрометр может бесконтрольно выскочить из покрасочного пистолета.

→ Проверить надежность затяжки фиксирующего винта, при необходимости затянуть его.

Замена требуется в том случае, если при ненажатом спусковом рычаге

из воздушного сопла или воздушного микрометра выходит воздух.

Демонтаж пневматического поршня, пружины пневматического поршня и воздушного микрометра

- Вывинтить фиксирующий винт [10-1] из корпуса пистолета.
- Извлечь воздушный микрометр [10-5] из корпуса пистолета.
- Извлечь пневматический поршень с пружиной [10-4].
- Извлечь шток пневматического поршня [10-3].

Монтаж пневматического поршня, пружины пневматического поршня и воздушного микрометра

- Вставить шток пневматического поршня [10-3] в правильном положении.
- Смазать пневматический поршень с пружиной [10-4], а также воздушный микрометр [10-5] смазкой для пистолетов SATA (# 48173) и установить их.
- Вдавить воздушный микрометр [10-5] в корпус пистолета.
- Ввинтить фиксирующий винт [10-1] в корпус пистолета.

После установки настроить расход материала согласно главе 8.2.

9.5. Замена саморегулирующегося уплотнения (на стороне воздуха)

Замена требуется в том случае, если воздух выходит под спусковым рычагом.

Демонтаж саморегулирующегося уплотнения

- Отвернуть контргайку [1-3].

- Вывинтить регулировочный винт [1-2] вместе с контргайкой из корпуса пистолета.
- Извлечь пружину и иглу краскораспылителя [9-1].
- Демонтировать спусковой рычаг [9-2].
- Вывинтить фиксирующий винт [10-1] из корпуса пистолета.
- Извлечь воздушный микрометр [10-5] из корпуса пистолета.
- Извлечь пневматический поршень с пружиной [10-4].
- Извлечь шток пневматического поршня [10-3].
- Вывинтить саморегулирующееся уплотнение [10-2] из корпуса пистолета.

Монтаж саморегулирующегося уплотнения

- Ввинтить саморегулирующееся уплотнение [10-2].
- Вставить шток пневматического поршня [10-3] в правильном положении.
- Смазать пневматический поршень с пружиной [10-4], а также воздушный микрометр [10-5] смазкой для пистолетов SATA (# 48173) и установить их.
- Вдавить воздушный микрометр [10-5] в корпус пистолета.
- Ввинтить фиксирующий винт [10-1].
- Установить спусковой рычаг [9-2].
- Установить пружину и иглу краскораспылителя [9-1].
- Ввинтить регулировочный винт [1-2] с контргайкой [1-3] в корпус пистолета.

После установки настроить расход материала согласно главе 8.2.

9.6. Замена шпинделя элемента регулирования круглой/широконаправленной струи

Замена требуется в том случае, если воздух выходит через элемент регулирования круглой/широконаправленной струи или если регулировка распыляемой струи становится невозможной.

Демонтаж шпинделя

- Вывинтить винт с потайной головкой [11-2].
- Снять рифленую кнопку [11-3].
- Вывинтить шпиндель [11-4] из корпуса пистолета с помощью универсального ключа SATA.

Монтаж шпинделя

- Ввинтить шпиндель [11-4] в корпус пистолета с помощью универсального ключа SATA.
- Установить рифленую кнопку [11-3].

- Нанести на винт с потайной головкой [11-2] средство Loctite 242 [11-1] и ввинтить его от руки.

10. Уход и хранение

Для обеспечения работы покрасочного пистолета требуется бережное обращение, а также постоянный уход за изделием.

- Покрасочный пистолет необходимо хранить в сухом месте.
- После каждого использования и перед каждой сменой материала тщательно очищать покрасочный пистолет.



Осторожно!

Ущерб из-за неподходящих моющих средств

При использовании агрессивных моющих средств для очистки покрасочного пистолета он может быть поврежден.

→ Не используйте агрессивные моющие средства.

→ Использовать нейтральное моющее средство с показателем pH 6–8.

→ Не используйте кислоты, щелочи, основания, травильные растворы, неподходящие регенераты или другие агрессивные моющие средства.



Осторожно!

Материальный ущерб вследствие неправильной очистки

Погружение в растворитель или моющее средство или очистка с помощью ультразвукового прибора могут привести к повреждению покрасочного пистолета.

→ Не помещать покрасочный пистолет в растворитель или моющее средство.

→ Не очищать покрасочный пистолет с помощью ультразвукового прибора.

→ Использовать только моечные машины, рекомендованные компанией SATA.

**Осторожно!**

Материальный ущерб из-за использования неправильного инструмента для очистки

Ни в коем случае не очищать загрязненные отверстия с помощью неподходящих предметов. Даже самые незначительные повреждения влияют на форму распыла.

→ Использовать иглы для очистки сопел SATA (# 62174) или (# 9894).

**Указание!**

В редких случаях может потребоваться демонтаж некоторых деталей покрасочного пистолета, чтобы тщательно очистить их. Если требуется демонтаж, необходимо ограничиться только теми компонентами, которые по своей функции контактируют с материалом.

- Хорошо промыть лакировочный пистолет растворителем.
- Очистить воздушное сопло кисточкой или щеткой.
- Подвижные детали немного смазать смазкой для пистолетов.

11. Неисправности

Описанные далее неисправности должны устраняться только обученным квалифицированным персоналом.

Если неисправность невозможно устранить с помощью описанных ниже мер, отправьте покрасочный пистолет в сервисный отдел компании SATA (адрес см. в главе 16).

Неисправность	Причина	Способ устранения
Неустойчивая распыляемая струя (пульсации/броски) или пузыри воздуха в подвесном бачке.	Сопло для распыления краски не затянуто.	Затянуть сопло для распыления краски универсальным ключом.
	Кольцо воздухораспределителя повреждено или загрязнено.	Заменить кольцо воздухораспределителя (см. главу 9.2).

Неисправность	Причина	Способ устранения
Рисунок распыления слишком мал, скошен, односторонний или же расслоен.	Отверстия воздушного сопла закупорены лаком.	Очистить воздушное сопло. Соблюдать указания по очистке (см. главу 10).
	Наконечник сопла для распыления краски (язычок сопла для распыления краски) поврежден.	Проверить кончик сопла для распыления краски на наличие повреждений и при необходимости заменить набор распылительных насадок (см. главу 9.1).
Элемент регулирования круглой/широконаправленной струи не работает – элемент регулирования поворачивается.	Кольцо воздухораспределителя расположено неправильно (шип не в отверстии) или повреждено.	Заменить кольцо воздухораспределителя (см. главу 9.2).
	Слишком мало распыляемой среды в подвесном бачке.	Заполнить подвесной бачок (см. главу 8.2).
Элемент регулирования круглой/широконаправленной струи не поворачивается.	Элемент регулирования круглой/широконаправленной струи был слишком сильно повернут против часовой стрелки вплоть до ограничителя; шпиндель в резьбе пистолета не закреплен.	Вывинтить элемент регулирования круглой/широконаправленной струи с помощью универсального ключа и обеспечить его подвижность или полностью заменить (см. главу 9.6).

Неисправность	Причина	Способ устранения
Покрасочный пистолет не выключает подачу воздуха.	Гнездо пневматического поршня загрязнено.	Очистить гнездо пневматического поршня. Соблюдать указания по очистке (см. главу 10).
	Пневматический поршень изношен.	Заменить пневматический поршень и его уплотнение (см. главу 9.4).
Коррозия на резьбе воздушного сопла, канале для материала (штуцере стакана) или на корпусе покрасочного пистолета.	Жидкое моющее средство (водное) остается слишком долго в пистолете.	Поручить заменить корпус пистолета. Соблюдать указания по очистке (см. главу 10).
	Использовалось неподходящее жидкое моющее средство.	
Распыляемая среда выходит позади уплотнения иглы краскораспылителя.	Уплотнение иглы краскораспылителя дефектное или отсутствует.	Заменить уплотнение иглы краскораспылителя (см. главу 9.3).
	Игла краскораспылителя повреждена.	Заменить набор распылительных насадок (см. главу 9.1).
	Игла краскораспылителя загрязнена.	Очистить иглу краскораспылителя. Соблюдать указания по очистке (см. главу 10).
С кончика сопла для распыления краски покрасочного пистолета капает краска.	Посторонние предметы между наконечником иглы краскораспылителя и соплом для распыления краски.	Очистить сопло для распыления краски и иглу краскораспылителя. Соблюдать указания по очистке (см. главу 10).
	Набор распылительных насадок поврежден.	Заменить набор распылительных насадок (см. главу 9.1).

12. 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!

13. Сервисная служба

Принадлежности, запчасти и техническую помощь вы получите у вашего поставщика продукции фирмы SATA.

14. Аксессуары

Арт. №	Обозначение	Кол-во
6981	Ниппель для быстроразъемной муфты, G 1/4" (внутренняя резьба)	5 шт.
13623	Быстроразъемная муфта 1/4" (наружная резьба)	1 шт.
27771	Воздушный микрометр с манометром, 1/4" (наружная резьба) и G 1/4" (внутренняя резьба)	1 шт.
38265	Фильтр для материала SATA 60 msh, G 3/8" (внутренняя резьба) и 3/8" (наружная резьба)	1 шт.
48173	Высокоэффективная смазка	1 шт.
64030	Набор для очистки с 2 щетками, среднего размера, и 12 иголок для очистки форсунок	1 комплект
91140	Муфта для материала 3/8" (наружная резьба) со вставным ниппелем, G 3/8" (внутренняя резьба)	1 шт.
91157	Муфта для материала 3/8" (наружная резьба) со вставным ниппелем G 3/8" (внутренняя резьба) и сеткой 60 msh	1 шт.
92031	Трубка для материала G 3/8" (внутренняя резьба) - 3/8" (наружная резьба)	1 шт.
147504	Пара шлангов 9 x 9 мм, длина 15 м, с защитной оболочкой, G 3/8" и G 1/2" (мат.), G 1/4" (воздух) (внутренняя резьба)	1 шт.

Арт. №	Обозначение	Кол-во
147512	Пара шлангов 9 x 9 мм, длина 10 м, с защитной оболочкой, G 3/8" и G 1/2" (мат.), G 1/4" (воздух) (внутренняя резьба)	1 шт.
147520	Пара шлангов 9 x 9 мм, длина 6 м, с защитной оболочкой, G 3/8" и G 1/2" (мат.), G 1/4" (воздух) (внутренняя резьба)	1 шт.

15. Запчасти

Арт. №	Обозначение	Кол-во
6395	Зажим CCS (зеленый, синий, красный, черный)	4 шт.
9050	Руководство по эксплуатации	1 комплект
15438	Уплотнение иглы для распыления краски	1 шт.
91959	Шток воздушного поршня	1 шт.
92056	Набор спусковых скоб	1 шт.
92619	Элемент регулирования расхода материала с контргайкой	1 шт.
92742	Элемент регулирования /круглой/широконаправленной струи, в сборе	1 шт.
93526	Штуцер для материала, высококачественная сталь	1 шт.
93559	Вставка, высококачественная сталь	1 шт.
97824	Воздухораспределительное кольцо	3 шт.
133926	Набор роликов для скобы	1 комплект
133942	Уплотняющий фиксатор	1 шт.
133959	Пружина сжатия для иглы краскораспылителя и пневматического поршня	3 шт.
133967	Фиксирующий винт для воздушного микрометра SATA	3 шт.
133991	Головка воздушного поршня	3 шт.
134098	Штуцер для подвода воздуха 1/4" (наружная резьба)	1 шт.
139964	Воздушный микрометр	1 шт.

☐	Входит в состав ремкомплекта (# 92767)
☐	Входит в состав сервисного комплекта пневматического поршня (# 92759)
☒	Входит в состав комплекта уплотнений (#183780)

16. Декларация о соответствии стандартам ЕС

Настоящим мы заявляем, что названное ниже изделие по своей концепции, конструкции и модели во введенном нами в оборот исполнении соответствует основным требованиям по технике безопасности и охране здоровья Директивы ЕС по оборудованию, работающему под давлением, 2014/68/ЕС, модуль А1 (внутренний производственный контроль), серия DIN EN 13445, и Директивы 2014/34/ЕС, включая действующие на момент составления декларации изменения и дополнения, и может использоваться в соответствии с Директивой ЕС 2014/34/ЕС во взрывоопасных зонах (ATEX), приложение X, В.

Производитель

SATA GmbH & Co. KG

Domertalstrasse 20

D-70806 Kornwestheim

Наименование изделия

■ SATAjet 3000 K RP

■ SATAjet 3000 K HVLP

Маркировка ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Соответствующие директивы

■ Директива ЕС 2014/34/ЕС

■ Директива ЕС 2006/42/ЕС

Примененные гармонизированные стандарты

■ DIN EN 1127-1:2011

■ DIN EN ISO 80079-36:2016

■ DIN EN ISO 12100-1/-2

■ DIN EN 1953:2013

Примененные национальные стандарты

■ DIN 31000:2011

Документы, требуемые согласно статье 13 Директивы 2014/34/ЕС, переданы на хранение в уполномоченный орган номер 0123 сроком

на 10 лет.

Корнвестхайм, 31.10.2019



Albrecht Kruse

Директор

Innehållsförteckning [originalversion: tyska]

1. Allmän information.....	433	9. Underhåll och service.....	441
2. Säkerhetsanvisningar.....	435	10. Service och förvaring.....	445
3. Avsedd användning.....	436	11. Störningar.....	446
4. Beskrivning.....	437	12. Avfallshantering.....	448
5. Leveransomfattning.....	437	13. Kundtjänst.....	448
6. Konstruktion.....	437	14. Tillbehör.....	448
7. Tekniska data.....	437	15. Reservdelar.....	449
8. Drift.....	438	16. EU Konformitetsförklaring ...	450



Läs först!

Läs igenom hela den här bruksanvisningen noga före idrifttagandet och användningen. Beakta säkerhets- och riskanvisningarna!

Förvara alltid den här bruksanvisningen och bruksanvisningen till sprutpistolen nära produkten eller på en plats som alla kommer åt!

1. Allmän information

1.1. Introduktion

Den här bruksanvisningen innehåller viktig information om driften av SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, nedan kallad lackeringspistol. Här beskrivs även idrifttagande, underhåll, service, skötsel och förvaring samt hur störningar åtgärdas.

1.2. Målgrupper

Denna bruksanvisning är avsedd för

- Specialister inom målnings- och lackeringsyrket.
- Utbildad personal för lackeringsarbeten inom industri- och hantverksverksamheter.

1.3. Arbetarskydd

Följ principiellt de allmänna och de nationella olycksfallsförebyggande föreskrifterna samt de aktuella skyddsanvisningarna för verkstäder och företag.

1.4. Tillbehör, reservdelar och slitdelar

Använd principiellt bara tillbehör, reservdelar och slitdelar i original från SATA. Tillbehör som inte levererats av SATA är inte kontrollerade och därför inte godkända. SATA tar inget ansvar för skador som uppstått på grund av att tillbehör, reservdelar och slitdelar som inte är godkända har använts.

1.5. Garanti och ansvar

SATA:s allmänna affärsvillkor och eventuella ytterligare avtalade villkor samt de lokalt gällande lagarna gäller.

SATA ansvarar inte vid

- om bruksanvisningen inte följs
- om produkten används på ett ej avsett sätt
- om produkten används av utbildad personal
- om personlig skyddsutrustning inte används
- Ignorering av tillbehör, reservdelar och slitdelar i original
- om egenmäktiga eller tekniska ändringar görs
- Naturligt slitage
- vid onormal slagbelastning
- Monterings- och demonteringsarbeten
- Rengöring av displayglaset med ett vasst eller skrovligt föremål

1.6. Tillämpade riktlinjer, förordningar och normer

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Explosiva områden, del 0: Apparater – allmänna krav

EU-direktivet 2014/34/EU

Apparater och skyddssystem för avsedd användning i områden med explosionsrisk (ATEX)

Direktivet 2006/42/EG

Maskindirektivet

DIN EN 1127-1:2011, del 1

Explosionsskydd, del 1: Underlag och metodik

DIN EN ISO 80079-36:2016

"Icke elektrisk utrustning avsedd för användning i explosiv atmosfär - Grundläggande metoder och krav"

DIN EN ISO 12100:2011

Maskinsäkerhet, allmänna krav

DIN EN 1953:2013

Sprut- och sprayapparater för beläggningsämnen – säkerhetskrav

DIN 31000:2011

"Allmänna principer för ur säkerhetsvinkel korrekt utformning av tekniska produkter."

2. Säkerhetsanvisningar

Läs och iaktta samtliga följande listade upplysningar. Ignorering av eller felaktigt iakttagande kan leda till funktionsstörningar eller svåra skador samt förorsaka dödsfall.

2.1. Krav på personalen

Endast erfarna fackmän och utbildad personal som har läst och förstått hela den här bruksanvisningen får använda lackeringspistolen. Personer, vars reaktionsförmåga är nedsatt på grund av droger, alkohol, medicin eller annat, får inte använda lackeringspistolen.

2.2. Personlig skyddsutrustning

Bär alltid godkända andnings- och ögonskydd, lämpliga skyddshandskar, arbetskläder och säkerhetsskor, när lackeringspistolen används, rengörs eller underhålls.

2.3. Användning i explosiva områden

	Fara!
Livsfara råder vid en exploderande lackeringspistol Används lackeringspistolen i explosiva områden i Ex-zon 0, kan det ske en explosion. → Låt aldrig lackeringspistolen vara i explosiva områden i ex-zon 0.	

Lackeringspistolen är godkänd för användning / förvaring i områden med explosionsrisk i Ex-zon 1 och 2. Produktmärkningen ska observeras.

2.4. Säkerhetsanvisningar

Tekniskt tillstånd

- Ta aldrig lackeringspistolen i drift, om den är skadad eller om det saknas delar.
- Ta genast lackeringspistolen ur drift, om den är skadad. Bryt då också förbindelsen med tryckluften och avlufta helt.
- Bygg varken om eller förändra lackeringspistolen tekniskt.
- Kontrollera inför varje användning att varken lackeringspistolen eller anslutna komponenter är skadade och att de sitter fast. Reparera dem vid behov.

Arbetsmaterial

- Det är förbjudet att bearbeta syra- eller luthaltiga sprutmedier.
- Det är förbjudet att bearbeta lösningsmedel med halogenkolväten,

bensin, kerosin, herbicider, pesticider eller radioaktiva ämnen. Halogenerade lösningsmedel kan leda till explosiva och frätande, kemiska föreningar.

- Det är förbjudet att bearbeta aggressiva ämnen som innehåller stora, slipande pigment eller som har vassa kanter. Dit hör exempelvis olika limtyper, kontakt- och dispersionslim, klogummi, rengöringsliknande material och färger som fyllts med grova fiberämnen.
- Placera enbart så mycket lösningsmedel, färg, lack eller andra farliga sprutmedier i lackeringspistolens omgivning som behövs för det aktuella arbetssteget. Bär tillbaka dem till sina förvaringsplatser, när arbetet är klart.

Driftparametrar

- Lackeringspistolen får användas endast inom de parametrar som anges på typskylten.

Anslutna komponenter

- Använd endast tillbehör och reservdelar i original från SATA.
- De anslutna slangarna och ledningarna måste klara de termiska, kemiska och mekaniska belastningar som förväntas.
- Slangar som står under tryck kan leda till personskador på grund av piskande rörelser, om de lossar. Avlufta slangarna helt, innan de lossas.

Rengöring

- Använd aldrig syra- eller luthaltiga rengöringsmedel för rengöring av lackeringspistolen.
- Använd aldrig rengöringsmedel på bas av halogenerade kolväten.

Arbetsplats

- Använd aldrig lackeringspistolen i närheten av antändningskällor, såsom öppen eld, brinnande cigaretter eller elektriska anordningar utan explosionsskydd.
- Använd lackeringspistolen endast i väl ventilerade rum.

Allmänt

- Rikta aldrig lackeringspistolen mot levande varelser.
- Följ de lokala säkerhets-, arbetsskydds- och miljöföreskrifterna samt de olycksfallsförebyggande föreskrifterna.
- Följ de olycksfallsförebyggande föreskrifterna.

3. Avsedd användning

Lackeringspistolen är avsedd för applicering av färger och lacker samt andra lämpliga, rinnande material på lämpliga substrat.

4. Beskrivning

Den tryckluft som krävs vid lackering tillförs via tryckluftsanslutningen. Förluftsstyrningen aktiveras, när avtryckaren trycks in till den första tryckpunkten. När avtryckaren trycks in helt, dras färgnålen ut ur färgmunstycket. Sprutmediet rinner utan tryck ut ur färgmunstycket och finfördelas av den tryckluft som kommer från luftmunstycket.

5. Leveransomfattning

- Lackeringspistol med munstyckssats RP/HVLP
- Verktygssats
- CCS-klämmor
- Bruksanvisning

Kontrollera efter uppackningen:

- Lackeringspistolen är skadad
- Leveransomfattningen fullständig

6. Konstruktion

6.1. Lackeringspistol

[1-1] Regulator för rund/bred stråle	[1-8] ColorCode-system (CCS)
[1-2] Regulator för materialmängd	[1-9] Lackeringspistolens handtag
[1-3] Motmutter för reglering av materialmängd	[1-10] Avtryckarbygel
[1-4] Luftmikrometer	[1-11] Materialanslutning G $\frac{3}{8}$ " (utvändig gänga)
[1-5] Låsskruv för luftmikrometern	[1-12] Munstyckssats med luftmunstycke, färgmunstycke (syns inte), färgnål (syns inte)
[1-6] Luftkolv (syns inte)	
[1-7] Tryckluftsanslutning G $\frac{1}{4}$ " (utvändig gänga)	

6.2. Luftmikrometer

[3-1] SATA adam 2 (se kapitel 14)	[3-3] Separat manometer utan regulator (se kapitel 14)
[3-2] Separat manometer med regulator (se kapitel 14)	[3-4] Tryckmätare på tryckluftsnätet

7. Tekniska data

Benämning	RP	HVLP
Rekommenderat ingångstryck i pistolen	2,5 bar	2,5 bar
Rekommenderat ingångstryck på pistolen Compliant	–	> 2,5 bar (tryck i munstycket > 0,7 bar)
Rekommenderat ingångstryck på pistolen Compliant, lagstiftningen i Lombardiet i Italien	–	< 3,0 bar (tryck i munstycket < 1,0 bar)
Maximalt ingångstryck på pistolen (luft)	10,0 bar	
Maximalt ingångstryck på pistolen (material)	Se märkningen/uppgiften på pistolen	
Rekommenderat sprutavstånd SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Rekommenderat sprutavstånd SATAjet 3000 K, Lombardiet i Italien	–	10 cm - 15 cm
Luftförbrukning SATAjet 3000 K	430 NI/min vid 2,5 bar	560 NI/min vid 2,5 bar
Max. temperatur för sprutmediet	50 °C	
Vikt	570 g	

8. Drift

	Varning!
Det finns risk för personskador utgående från en tryckluftsslang som sprängs Används en olämplig tryckluftsslang, kan den skadas eller explodera av för högt tryck. → Använd endast en lösningsmedelsbeständig, antistatisk och tekniskt felfri slang för tryckluft med en kontinuerlig tryckhållfasthet på minst 10 bar, en avledningsresistans < 1 MOhm och en invändig minimidiometer på 9 mm (se kapitel 14).	

**Varning!****Det finns risk för personskador, på grund av att materialet har för högt ingångstryck**

Ett för högt ingångstryck på materialet kan leda till att materialslangen och andra materialledande komponenter sprängs.

→ Materialets maximalt tillåtna ingångstryck i pistolen får inte överskridas.

**Se upp!****Skador på grund av smutsig tryckluft**

Användning av smutsig tryckluft kan leda till felaktiga funktioner.

→ Använd ren tryckluft. Använd exempelvis SATA filter 100 (# 148247) utanför lackeringshytten eller SATA filter 484 (# 92320) inuti lackeringshytten.

Beakta respektive kontrollera följande punkter inför varje användningstillfälle för att säkerställa ett säkert arbete med lackeringspistolen:

- Alla skruvarna **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** och **[2-5]** är ordentligt åtdragna. Dra åt skruvarna vid behov.
- Färgmunstycket **[2-2]** är åtdraget med ett åtdragningsmoment på 14 Nm **[7-5]**.
- Låsskruven **[10-1]** är åtdragen.
- Tekniskt ren tryckluft används.

8.1. Första idrifttagandet

- Blås ren tryckluftsledningen noga och spola ur materialledningen inför monteringen.
- Spola igenom färgkanalen med en lämplig rengöringsvätska.
- Skruva fast anslutningsnippeln **[2-8]** på luftanslutningen **[1-7]**.
- Justera in luftmunstycket.
Horisontell stråle **[2-7]**
Vertikal stråle **[2-6]**

8.2. Reglerdrift**Anslutning av lackeringspistolen**

- Anslut materialkopplingen **[2-11]** och materialslangen **[2-10]**.
- Anslut tryckluftsslangen **[2-9]**.

Anpassning av pistolens invändiga tryck



Tips!

Vid inställningsmöjligheterna **[3-2]**, **[3-3]** och **[3-4]** måste luftmikrometern **[1-4]** vara helt öppen (lodrät position).



Tips!

Pistolens invändiga tryck kan ställas in mest exakt med SATA adam 2 **[3-1]**.



Tips!

Uppnås inte det nödvändiga ingångstrycket till pistolen, måste trycket i tryckluftsnätet höjas.

Ett för högt ingående lufttryck leder till höga avtryckarkrafter.

- Tryck in avtryckaren **[1-10]** helt.
- Ställ in pistolens ingångstryck enligt ett av följande inställningsmöjligheter **[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** till **[3-4]**. Beakta pistolens maximala ingångstryck (se kapitel 7).
- Sätt avtryckaren i utgångspositionen.

Inställning av materialmängd



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.



Tips!

Slitaget på färgmunstycket och färgnålen är minst, när regulatören för materialmängd är helt öppen. Välj storlek på munstycket i förhållande till sprutmediet och arbetshastigheten.

Materialmängden och därmed även nålslaget kan ställas in steglöst via reglerskruven, se bilderna **[4-1]**, **[4-2]**, **[4-3]** och **[4-4]**.

- Lossa motmuttern **[1-3]**.
- Tryck in avtryckaren **[1-10]** helt.

- Ställ in materialmängden med hjälp av reglerskruven **[1-2]**.
- Dra åt motmuttern för hand.
- Tryck in avtryckaren helt **[6-2]** och ställ in materialförsörjningstrycket.

inställning av sprutstrålen

Sprutstrålen kan ställas in steglöst med hjälp av regulatorn för rund/bred stråle **[1-1]**, tills att en rund stråle bildas.

- Ställ in sprutstrålen genom att vrida regulatorn för rund och bred stråle **[1-1]**.
 - Vrid åt höger **[5-2]** – rund stråle
 - Vrid åt vänster **[5-1]** – bred stråle

Start av lackeringsförloppet

- Ställ dig på sprutavståndet (se kapitel 7).
- Tryck in avtryckaren **[6-2]** helt och håll lackeringspistolen 90° mot den yta som ska lackeras **[6-1]**.
- Säkerställ sprutluftsmatningen och materialförsörjningen.
- Dra avtryckaren **[1-10]** bakåt och starta lackeringsförloppet. Justera in materialmängden och sprutstrålen vid behov.

Avslutande av lackeringsförlopp

- Sätt avtryckaren **[1-10]** i utgångspositionen.
- Stäng av sprutluften, om lackeringsförloppet avslutas. Beakta anvisningarna om skötsel och förvaring (se kapitel 10).

9. 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.

→ Lossa lackeringspistolen från tryckluftsnätet inför alla underhållsarbeten.

**Varning!****Det finns risk för personskador på grund av vassa kanter**

Det finns risk för personskador på grund av vassa kanter vid monteringsarbeten på munstyckssatsen.

→ Bär arbetshandskar.

→ Använd alltid SATA utdragningsverktyg en bit bort från kroppen.

I det här kapitlet beskrivs hur lackeringspistolen underhålls och servas. Underhålls- och servicearbeten får utföras endast av utbildad fackpersonal.

- Bryt tryckluftsförsörjningen vid tryckluftsanslutningen **[1-7]** inför alla underhålls- och servicearbeten.

Det finns reservdelar att beställa för reparationsarbeten (se kapitel 15).

9.1. Byte av munstyckssats

**Se upp!****Skador på grund av felaktig montering**

Färgmunstycket och färgnålen kan skadas, om de monteras i fel ordningsföljd.

→ Följ monteringsordningen. Skruva aldrig färgmunstycket mot en färgnål som står under spänning.

Munstyckssatsen består av en kontrollerad kombination av luftmunstycke **[7-1]**, färgmunstycke **[7-2]** och färgnål **[7-3]**. Byt alltid hela munstyckssatsen.

Montering av munstyckssats

- Lossa motmuttern **[1-3]**.
- Skruva ut reglerskruven **[1-2]** tillsammans med motmuttern ur pistolkroppen.
- Ta bort fjädern och färgnålen **[7-3]**.
- Skruva av luftmunstycket **[7-1]**.
- Skruva med hjälp av en universalnyckel ut färgmunstycket **[7-2]** ur pistolkroppen.

Montering av munstyckssats

- Skruva med hjälp av en universalnyckel in färgmunstycket **[7-5]** i pistolkroppen och dra åt det med ett åtdragningsmoment på 14 Nm.
- Skruva fast luftmunstycket **[7-4]** på pistolkroppen.
- Sätt i färgnålen och fjädern **[7-6]**.

- Skruva in reglerskruven **[1-2]** tillsammans med motmuttern **[1-3]** i pistolkroppen.

Ställ in materialmängden enligt kapitel 8.2.

9.2. Byte av luftfördelarring



Tips!

Kontrollera tätningsytan i lackeringspistolen, när luftfördelarringen har demonterats. Kontakta kundtjänsten på SATA (för adress se kapitel 16), om det finns några skador.

Demontering av luftfördelarring

- Demontera munstyckssatsen (se kapitel 9.1).
- Dra ut luftfördelarringen med ett SATA utdragningsverktyg **[8-1]**.
- Kontrollera tätningsytan **[8-2]** med avseende på föroreningar. Rengör den vid behov.

Montering av luftfördelarring

- Byt luftfördelarringen. Luftfördelarringens tapp **[8-3]** måste då vara korrekt placerad.
 - Pressa in luftfördelarringen jämnt.
 - Montera munstyckssatsen (se kapitel 9.1).
- Ställ in materialmängden enligt kapitel 8.2.

9.3. Byte av färgnålstätning

Bytet behövs, om det tränger ut material från den självjusterande färgnålspackningen.

Demontering av färgnålstätning

- Lossa motmuttern **[1-3]**.
- Skruva ut reglerskruven **[1-2]** tillsammans med motmuttern ur pistolkroppen.
- Ta bort fjädern och färgnålen **[9-1]**.
- Demontera avtryckaren **[9-2]**.
- Skruva ut färgnålstätningen **[9-3]** ur pistolkroppen.

Montering av färgnålstätning

- Skruva fast färgnålstätningen **[9-3]** i pistolkroppen.
- Montera avtryckaren **[9-2]**.
- Sätt i fjädern och färgnålen **[9-1]**.
- Skruva in reglerskruven **[1-2]** tillsammans med motmuttern **[1-3]** i pistolkroppen.

Ställ in materialmängden enligt kapitel 8.2.

9.4. Byte av luftkolv, luftkolvfjäder och luftmikrometer



Varning!

Det finns risk för personskador på grund av att luftmikrometern kan lossa.

Luftmikrometern kan skjutas ut okontrollerat ur lackeringspistolen, om låsskruven inte är åtdragen.

→ Kontrollera att låsskruven till luftmikrometern sitter fast ordentligt. Dra åt den vid behov.

Det är nödvändigt att byta, om det tränger ut luft från luftmunstycket eller luftmikrometern, utan att avtryckaren har tryckts in.

Demontering av luftkolv, luftkolvfjäder och luftmikrometer

- Skruva ut låsskruven [10-1] ur pistolkroppen.
- Dra ut luftmikrometern [10-5] ur pistolkroppen.
- Ta ut luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern [10-4].
- Ta bort luftkolvstången [10-3].

Montering av luftkolv, luftkolvfjäder och luftmikrometer

- Sätt luftkolvstången [10-3] korrekt.
 - Fetta in luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern [10-4] och luftmikrometern [10-5] med SATA pistolfett (# 48173) och sätt i dem.
 - Tryck in luftmikrometern [10-5] i pistolkroppen.
 - Skruva fast låsskruven [10-1] i pistolkroppen.
- Ställ in materialmängden enligt kapitel 8.2.

9.5. Byte av självjusterande tätning (på luftsidan)

Det är nödvändigt att byta, om det tränger ut luft under avtryckaren.

Demontering av självjusterande tätning

- Lossa motmuttern [1-3].
- Skruva ut reglerskruven [1-2] tillsammans med motmuttern ur pistolkroppen.
- Ta bort fjädern och färgnålen [9-1].
- Demontera avtryckaren [9-2].
- Skruva ut låsskruven [10-1] ur pistolkroppen.
- Dra ut luftmikrometern [10-5] ur pistolkroppen.
- Ta ut luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern [10-4].
- Ta bort luftkolvstången [10-3].
- Skruva ut den självjusterande tätningen [10-2] ur pistolkroppen.

Montering av självjusterande tätning

- Skruva i den självjusterande tätningen [10-2].
- Sätt luftkolvstången [10-3] korrekt .
- Fetta in luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern [10-4] och luftmikrometern [10-5] med SATA pistolfett (# 48173) och sätt i dem.
- Tryck in luftmikrometern [10-5] i pistolkroppen.
- Skruva i låsskruven [10-1].
- Montera avtryckaren [9-2].
- Sätt i fjädern och färgnålen [9-1].
- Skruva in reglerskruven [1-2] tillsammans med motmuttern [1-3] i pistolkroppen.

Ställ in materialmängden enligt kapitel 8.2.

9.6. Byte av spindeln för regulatören för rund/bred stråle

Bytet är nödvändigt, om det tränger ut luft från regulatören för rund/bred stråle, eller om det inte längre går att ställa in sprutstrålen.

Demontering av spindel

- Skruva ut skruven med försänkt huvud [11-2].
- Dra av den räfflade knappen [11-3].
- Skruva med hjälp av en SATA universalnyckel ut spindeln [11-4] ur pistolkroppen.

Montering av spindel

- Skruva med en SATA universalnyckel in spindeln [11-4] i pistolkroppen.
- Sätt på den räfflade knappen [11-3].
- Förse skruven med försänkt huvud [11-2] med Loctite 242 [11-1] och skruva i den handfast.

10. Service och förvaring

Det krävs en noggrann hantering samt en kontinuerlig skötsel av lackeringspistolen för att säkerställa dess funktion.

- Förvara lackeringspistolen på en torr plats.
- Rengör lackeringspistolen noga efter varje användningstillfälle och före varje materialbyte.

**Se upp!****Skador på grund av felaktigt rengöringsmedel**

Lackeringspistolen kan skadas vid rengöring med aggressiva rengöringsmedel.

- Använd inga aggressiva rengöringsmedier.
- Använd ett neutralt rengöringsmedel med ett pH-värde på 6-8.
- Använd varken syror, lutar, alkalier, luttvättmedel, olämpliga regenerat eller andra aggressiva rengöringsmedier.

**Se upp!****Sakskador på grund av felaktig rengöring**

Neddoppning i lösnings- eller rengöringsmedel eller rengöring i en ultraljudsapparat kan skada lackeringspistolen.

- Lägg inte lackeringspistolen i lösnings- eller rengöringsmedel.
- Rengör inte lackeringspistolen i en ultraljudsapparat.
- Använd endast sådana tvättmaskiner som SATA rekommenderar.

**Se upp!****Sakskador på grund av felaktigt rengöringsverktyg**

Rengör aldrig hål med felaktiga föremål. Även riktigt små skador påverkar sprutbilden.

- Använd SATA munstycksrengöringsnålar (# 62174) respektive (# 9894).

**Tips!**

I sällsynta fall kan det hända, att vissa delar av lackeringspistolen måste demonteras, för att de ska kunna rengöras nog. Begränsa demonteringen till endast de komponenter som genom sin funktion kommer i kontakt med material, om en demontering är nödvändig.

- Spola igenom lackeringspistolen ordentligt med förtunning.
- Rengör luftmunstycket med en pensel eller en borste.
- Fetta in rörliga delar en aning med pistolfett.

11. Störningar

Endast utbildad fackpersonal får åtgärda sådana störningar som beskrivs nedan.

Sänd lackeringspistolen till kundtjänsten på SATA (för adress, se kapi-

tel 16), om en störning inte kan åtgärdas med hjälp av informationen nedan.

Fel	Orsak	Avhjälpning
Orolig sprutstråle (fladdrar/spottar) eller luftbubblor i hängbägaren.	Färgmunstycket är inte åtdraget.	Dra åt färgmunstycket med universalnyckeln.
	Luftfördelarringen är skadad eller smutsig.	Byt luftfördelarringen (se kapitel 9.2).
Sprutningsbilden för liten, sned, ensidig eller delad.	Luftmunstyckets hål är förorenade av lack.	Rengör luftmunstycket. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 10).
	Färgmunstyckets spets (färgmunstyckets tapp) är skadad	Kontrollera färgmunstyckets spets med avseende på skador. Byt den vid behov (se kapitel 9.1).
Regulatorn för rund/bred stråle fungerar inte – vridbar reglering.	Luftfördelarringen sitter inte korrekt (tappen inte i hålet), eller den är skadad.	Byt luftfördelarringen (se kapitel 9.2).
	För lite sprutmedium i hängbägaren.	Fyll på hängbägaren (se kapitel 8.2).
Regulatorn för rund/bred stråle är inte vridbar.	Regulatorn för rund/bred stråle vreds för kraftigt moturs mot begränsningen. Spindeln är lös i pistolens gänga.	Skruva ut regulatorn för rund/bred stråle med hjälp av universalnyckeln och laga den eller byt hela (se kapitel 9.6).
Lackeringspistolen stänger inte av luften.	Luftkolvsätet är smutsigt.	Rengör luftkolvsätet. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 10).
	Luftkolven är utsliten.	Byt luftkolven och luftkolvpackningen (se kapitel 9.4).

Fel	Orsak	Avhjälpning
Korrosion på luftmunstycksgången, i materialkanalen (bägaranslutningen) eller på lackeringspistolroppen.	Rengöringsvätskan (vattnig) blir kvar för länge i pistolen.	Låt byta pistolroppen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 10).
	Olämpliga rengöringsvätskor har använts.	
Sprutmedium tränger ut bakom färgnålstätningen.	Färgnålstätningen är defekt eller finns inte.	Byt färgnålstätningen (se kapitel 9.3).
	Färgnålen är skadad.	Byt munstyckssatsen (se kapitel 9.1).
	Färgnålen är smutsig.	Rengör färgnålen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 10).
Lackeringspistolen droppar från färgmunstyckets spets ("färgmunstyckets lilla tapp").	Smuts mellan färgnålens spets och färgmunstycket	Rengör färgmunstycket och färgnålen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 10).
	Munstyckssatsen är skadad	Byt munstyckssatsen (se kapitel 9.1).

12. Avfallshantering

Skrota den fullständigt tömda lackeringspistolen som materialåtervinning. Ta hand om resterna av sprutmediet och släppmedlet åtskilt från lackeringspistolen på ett korrekt sätt för att undvika skador på miljön. Beakta de lokala föreskrifterna!

13. Kundtjänst

Tillbehör, reservdelar och teknisk support kan du få av din SATA-återförsäljare.

14. Tillbehör

Artikelnr	Benämning	Antal
6981	Snabbkopplingsnippel G 1/4" (invändig gänga)	5 st
13623	Snabbkoppling 1/4" (utvändig gänga)	1 styck
27771	Luftmikrometer med manometer, 1/4" (utvändig gänga) och G 1/4" (invändig gänga)	1 styck

Artikelnr	Benämning	Antal
38265	SATA materialfilter 60 msh, G 3/8" (invändig gänga) och 3/8" (utvändig gänga)	1 styck
48173	Högrestandafett	1 styck
64030	Rengöringssats med 2 rengöringsborstar, medel och 12 rengöringsnålar för munstycken	1 sats
91140	Materialkoppling 3/8" (utvändig gänga) med insticksnippel G 3/8" (invändig gänga)	1 styck
91157	Materialkoppling 3/8" (utvändig gänga) med insticksnippel G 3/8" (invändig gänga) och sil 60 msh	1 styck
92031	Materialrör G 3/8" (invändig gänga) och 3/8" (utvändig gänga)	1 styck
147504	Slangpar 9 x 9 mm, 15 m lång, med utvändig väv, G 3/8" och G 1/2" (material), G 1/4" (luft) (invändig gänga)	1 styck
147512	Slangpar 9 x 9 mm, 10 m lång, med utvändig väv, G 3/8" och G 1/2" (material), G 1/4" (luft) (invändig gänga)	1 styck
147520	Slangpar 9 x 9 mm, 6 m lång, med utvändig väv, G 3/8" och G 1/2" (material), G 1/4" (luft) (invändig gänga)	1 styck

15. Reservdelar

Artikelnr	Benämning	Antal
6395	CCS-klämma (grön, blå, röd, svart)	4 stycken
9050	Verktygssats	1 sats
15438	Färgnålstätning	1 styck
91959	Luftkolvstång	1 styck
92056	Avtryckarsats	1 styck
92619	Materialmängdsreglering med motmutter	1 styck
92742	Regulator för rund/bred stråle, komplett	1 styck
93526	Materialanslutning, rostfritt stål	1 styck
93559	Insats, rostfritt stål	1 styck

Artikelnr	Benämning	Antal
97824	Luftfördelarring	3 styck-en
133926	Bygelrullsats	1 sats
133942	Tätningshållare	1 styck
133959	Tryckfjäder för färgnål och luftkolv	3 styck-en
133967	Låsskruv för SATA luftmikrometer	3 styck-en
133991	Luftkolvshuvud	3 styck-en
134098	Luftanslutningsstycke 1/4" (utvändig gänga)	1 styck
139964	Luftmikrometer	1 styck

☐	Ingår i reparationssatsen (# 92767)
☐	Ingår i serviceenheten för luftkolvar (# 92759)
☒	Ingår i tätningssatsen (#183780)

16. EU Konformitetsförklaring

Härmed försäkras vi att den nedanstående produkten utifrån sin konception, sin konstruktion och sitt byggnadssätt i det av oss marknadsförda utförandet uppfyller de grundläggande säkerhetskraven i tryckapparatdirektivet 2014/68/EU, modul A1 (intern tillverkningskontroll), serie DIN EN 13445 och direktivet 2014/34/EU, inklusive de vid tidpunkten för försäkran gällande ändringarna och enligt direktivet 2014/34/EU kan användas i områden med explosionsrisk (ATEX), bilaga X, B.

Tillverkare

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

Produktbeteckning

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX-märkning

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Tillämpliga direktiv

- EU-direktivet 2014/34/EU
- EG-direktivet 2006/42/EG

Tillämpade, harmoniserade normer

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Tillämpade nationella normer

- DIN 31000:2011

De underlag som krävs enligt direktivet 2014/34/EU, artikel 13, finns på den utfärdande myndigheten nummer 0123 i 10 år.

Kornwestheim, 2019-10-31



Albrecht Kruse
Verkställand direktör

Kazalo [originalna različica: nemška]

1. Splošne informacije	453	9. Vzdrževanje in popravila	462
2. Varnostni napotki	455	10. Nega in skladiščenje	465
3. Uporaba v skladu z namembnostjo	457	11. Motnje	466
4. Opis	457	12. Odlaganje	468
5. Obseg dobave	457	13. Servisna služba	469
6. Sestava	457	14. Oprema	469
7. Tehnični podatki	458	15. Nadomestni deli	469
8. Delovanje	459	16. ES izjava skladnosti	470



Preberite najprej!

Pred dajanjem v obratovanje skrbno in v celoti preberite to navodilo za obratovanje. Upošteвайте varnostne napotke in opozorila na nevarnosti!

To navodilo za obratovanje in navodilo za obratovanje brizgalne pištole vedno hranite skupaj z izdelkom ali na mestu, ki je vedno dostopno vsem!

1. Splošne informacije

1.1. Uvod

To navodilo za obratovanje vsebuje pomembne informacije o uporabi pištole SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, v nadaljevanju imenovane pištole za lakiranje. Prav tako so opisani zagon, vzdrževanje in servisiranje, nega ter skladiščenje in odpravljanje motenj.

1.2. Ciljna skupina

Ta navodila za uporabo so predvidena za

- strokovnjake za pleskanje in lakiranje,
- šolano osebje za lakiranje v industrijskih obratih in delavnicah.

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. Oprema, nadomestni in obrabni deli

V splošnem je dovoljeno uporabljati samo originalno dodatno opremo, nadomestne dele in obrabne dele podjetja SATA. Pribor, ki ni dobavljen s strani podjetja SATA, ni preverjen in zato ni dovoljen. Za škodo, ki nastane zaradi uporabe neodobrene opreme, nadomestnih delov in obrabnih delov, podjetje SATA ne prevzema 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 navodila za uporabo
- uporabi izdelka v neskladju z namembnostjo
- uporabi s strani neizšolanega osebja
- neuporabi osebne zaščitne opreme
- Neuporaba originalne dodatne opreme, nadomestnih delov in obrabnih delov
- samovoljni pregradnji ali tehničnih spremembah
- Običajna izraba/obraba.
- udarnih obremenitvah, ki niso tipični za uporabo
- montažnih in demontažnih delih
- Stekla prikazovalnika ne čistite s koničastimi, ostrimi ali grobimi predmeti

1.6. Uporabljene direktive, uredbe in standardi

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Eksplzijsko ogrožena območja, del 0: Obratovalna sredstva – Splošne zahteve

Direktiva ES 2014/34/ES

Naprave in zaščitni sistemi s predvideno uporabo v eksplozijsko ogroženih območjih (ATEX)

Direktiva 2006/42/ES

Direktiva o strojih

DIN EN 1127-1:2011, del 1

Protieksplzijska zaščita, del 1: Osnove in metodologija

DIN EN ISO 80079-36:2016

"Neelektrična oprema za potencialno eksplozivne atmosfere - Osnovne metode in zahteve"

DIN EN ISO 12100:2011

Varnost strojev, splošna določila

DIN EN 1953:2013

Brizgalne in pršilne naprave za materiale za premazovanje – Varnostne zahteve

DIN 31000:2011

Splošna načela za varno načrtovanje tehničnih izdelkov

2. Varnostni napotki

Prebrati in upoštevati je treba vse napotke v nadaljevanju. Neupoštevanje ali nepravilno upoštevanje lahko povzroči motnje delovanja ali hude poškodbe, tudi smrt.

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. Osebe, katerih odzivnost je poslabšana zaradi vpliva mamil, alkohola, zdravil ali drugih vzrokov, pištolo za lakiranje ne smejo uporabljati.

2.2. Osebna zaščitna oprema

Pri uporabi pištole za lakiranje in pri njenem čiščenju ter vzdrževanju vedno uporabljajte predpisano zaščito za dihala in oči ter nosite primerne zaščitne rokavice, delovna oblačila in varnostno obutev.

2.3. Uporaba na eksplozijsko ogroženih območjih



Nevarnost!

Smrtna nevarnost zaradi eksplozije pištole za lakiranje

Pri uporabi pištole za lakiranje v eksplozijsko ogroženih območjih cone Ex 0 lahko pride do eksplozije.

→ Pištole za lakiranje nikoli ne vnašajte v eksplozijsko ogrožena območja cone Ex 0.

Lakirna pištola je primerna za uporabo/shranjevanje v potencialno eksplozivnih atmosferah območij 1 in 2. Upoštevati je treba oznako na izdelku.

2.4. Varnostni napotki

Tehnično stanje

- Pištole za lakiranje ne uporabljajte, kadar je poškodovana ali ji manjkajo sestavni deli.
- Pištolo za lakiranje v primeru poškodbe takoj prenehajte uporabljati, jo ločite od dovoda stisnjenega zraka in jo v celoti odzračite.
- Pištole za lakiranje nikoli samovoljno ne predelujte ali tehnično spremenjajte.
- Pred vsako uporabo preverite pištolo za lakiranje z vsemi priključenimi deli, ali je poškodovana in dobro pritrjena, ter jo po potrebi popravite.

Delovni materiali

- Predelava medijev za brizganje, ki vsebujejo kisline ali luge, je prepovedana.
- Predelava topil s halogenskimi ogljikovodiki, bencina, kerozina, herbicidov, pesticidov in radioaktivnih snovi je prepovedana. Halogenizirana topila lahko tvorijo eksplozivne in jedke kemične spojine.
- Predelava agresivnih snovi, ki vsebujejo velike, ostre ali abrazivne pigmente, je prepovedana. Mednje spadajo na primer različne vrste lepil, kontaktna in disperzijska lepila, klorkavčuk, čistilom podobni materiali ter barve z grobimi vlakni.
- V območje dela za pištolo za lakiranje vnesite vedno le tolikšno količino topila, barve, laka ali drugih nevarnih medijev za brizganje, kolikor jih potrebujete za izvedbo dela. Po koncu dela vse te snovi prenesite v za to namenjene skladiščne prostore.

Obratovalni parametri

- Pištolo za lakiranje je dovoljeno uporabljati le skladno s parametri, ki so navedeni na tipski ploščici.

Priključeni sestavni deli

- Uporabljajte izključno originalno dodatno opremo in nadomestne dele SATA.
- Priključene cevi in vodi naj bodo primerni za prenašanje pričakovanih termičnih, kemičnih ter mehanskih obremenitev pri obratovanju.
- Cevi pod tlakom lahko pri nepredvidenem odklopu z nenadzorovanim gibanjem kot bič povzročijo poškodbe. Cevi pred odklopom vedno v celoti odzračite.

Čiščenje

- Pri čiščenju pištole za lakiranje nikoli ne uporabljajte čistilnih sredstev z vsebnostjo kislin ali lugov.
- Ne uporabljajte čistilnih sredstev na osnovi halogeniziranih ogljikovodikov.

Mazalno mesto

- Pištole za lakiranje nikoli ne uporabljajte v območjih z viri vžiga, kot so odprti ogenj, prižgane cigarete ali električne naprave brez protieksplozijske zaščite.
- Pištolo za lakiranje uporabljajte samo v dobro prezračenih prostorih.

Splošno

- Pištole za lakiranje nikoli ne usmerjajte proti živim bitjem.
- Upoštevajte lokalne predpise glede varnosti, preprečevanja nezgod, zaščite pri delu in predpise za varovanje okolja.

- Upoštevajte predpise za preprečevanje nesreč.

3. Uporaba v skladu z namembnostjo

Pištola za lakiranje je namenjena za nanašanje barv in lakov ter drugih primernih tekočih materialov na primerne podlage.

4. Opis

Stisnjen zrak za lakiranje se dovede na priključek za stisnjen zrak. S pritiskom sprožilca do prve točke preklopa se vklopi upravljanje predhodnega zraka. Če sprožilec potegnete naprej, se iz šobe za barvo izvleče igla za barvo, medij za barvanje brez tlaka izteče iz šobe za barvo in se razprši v zračnem toku iz zračne šobe.

5. Obseg dobave

- Lakirna pištola s setom šob RP/HVLP
- Komplet orodja
- CCS sponke
- Navodilo za obratovanje

Po razpakiranju preverite:

- Poškodovana pištola za lakiranje
- Celovitost obsega dobave

6. Sestava

6.1. Pištola za lakiranje

[1-1]	Regulacija okroglega/širokega curka	[1-7]	Priključek za stisnjen zrak G 1/4" (zunanji navoj)
[1-2]	Regulacija količine materiala	[1-8]	ColorCode sistem (CCS)
[1-3]	Nasprotna matica za uravnavanje količine materiala	[1-9]	ročaj lakirne pištole
[1-4]	zračni mikrometer	[1-10]	ročica za sprožitev
[1-5]	vijak za pritrditev zračnega manometra	[1-11]	Priključek za material G 3/8" (zunanji navoj)
[1-6]	bat za lak (ni viden)	[1-12]	komplet šob z zračno šobo, šobo za barve (ni vidna), iglo za barve (ni vidna)

6.2. zračni mikrometer

[3-1]	SATA adam 2 (glejte poglavje 14)	[3-3]	Ločeni manometer brez regulatorja (glejte poglavje 14)
[3-2]	Ločeni manometer z regulatorjem (glejte poglavje 14)		

[3-4] Meritev tlaka na omrežju za stisnjen zrak

7. Tehnični podatki

Naziv	RP	HVLP
Priporočeni vhodni tlak pištole	2.5 bar	2.5 bar
Priporočeni vhodni tlak pištole Compliant	–	> 2.5 bar (notranji tlak šobe > 0.7 bar)
Priporočeni vhodni tlak pištole Compliant po zakonodaji Lombardije / Italija	–	< 3.0 bar (notranji tlak šobe < 1.0 bar)
Maks. vhodni tlak pištole (zrak)	10.0 bar	
Maks. vhodni tlak pištole (material)	glejte oznako/podatke na pištoli	
Priporočena razdalja brizganja SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Priporočena razdalja brizganja SATAjet 3000 K Lombardija / Italija	–	10 cm - 15 cm
Poraba zraka SATAjet 3000 K	430 NI/min pri 2,5 bar	560 NI/min pri 2,5 bar
Maks. temperatura brizgalnega medija	50 °C	

Naziv	RP	HVLP
Teža		570 g

8. Delovanje

	Opozorilo!
Nevarnost telesnih poškodb zaradi pikanja cevi za stisnjen zrak Pri neprimerni cevi za stisnjen zrak se lahko pri uporabi zaradi previsokega tlaka cev poškoduje in eksplodira. → Uporabljajte samo antistatične, tehnično brezhibne gibke cevi za stisnjen zrak, ki so odporne na topila in so primerne za tlak stisnjenega zraka do 10 bar, imajo odvodno upornost < 1 MOhm in notranji premer najmanj 9 mm (glejte poglavje 14).	

	Opozorilo!
Nevarnost poškodbe zaradi previsokega vhodnega tlaka materiala Previsok vhodni tlak za material lahko povzroči, da gibka cev za material ali druge komponente, skozi katere teče material, počijo. → Vhodni tlak za material, ki je naveden na pištoli, ne sme biti prekoračen.	

	Pozor!
Poškodbe zaradi nečistoč v stisnjenem zraku Uporaba onesnaženega stisnjenega zraka lahko povzroči napačno delovanje. → Uporabljajte čist stisnjen zrak. To zagotovite na primer s filtrom SATA 100 (# 148247) zunaj kabine za lakiranje ali s filtrom SATA 484 (# 92320) znotraj kabine za lakiranje.	

Da zagotovite varno delo s pištolo za lakiranje, pred vsako uporabo upoštevajte/preverite naslednje točke:

- Dobro morajo biti priviti vsi vijaki: **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** in **[2-5]**.
Vijake po potrebi zategnite.
- Šoba za barvo **[2-2]** mora biti zategnjena z navorom 14 Nm **[7-5]**.
- Zategnjen mora biti zaporni vijak **[10-1]**.

- Uporabljati morate tehnično čist stisnjen zrak.

8.1. Prvi zagon

- Napeljavo za stisnjen zrak pred montažo temeljito izpihajte in sperite vod za material.
- Barvni kanal sperite s primerno čistilno tekočino.
- Priključni nastavek [2-8] privijte na zračni priključek [1-7].
- Izravnajte zračno šobo.
Vodoravni curek [2-7]
Navpični curek [2-6]

8.2. Regulacijski način

Priključitev pištrole za lakiranje

- Priključite sklopko za material [2-11] in gibko cev za material [2-10].
- Priključite gibko cev za stisnjeni zrak [2-9].

Prilagoditev notranjega tlaka pištrole

	Napotek!
Pri nastavitvah [3-2], [3-3] in [3-4] mora biti mikrometer za zrak [1-4] do konca odprt (navpičen položaj).	
	Napotek!
Notranji tlak pištrole najnatančneje nastavite z orodjem SATA adam 2 [3-1].	
	Napotek!
Če ni dosežen potreben vhodni tlak pištrole, morate zvišati tlak omrežja za stisnjen zrak. Previsok vhodni tlak zraka povzroči visoke sile na sprožilcu.	

- Do konca pritisnite sprožilno ročico [1-10].
- Vhodni tlak pištrole nastavite z eno od naslednjih možnosti nastavljanja [3-1], [3-2], [3-3] ali [3-4]. Upoštevajte najvišji dovoljeni vhodni tlak pištrole (glejte poglavje 7).
- Sprožilec premaknite v izhodiščni položaj.

Nastavitev količine materiala



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 zavržite.



Napotek!

Pri do konca odprti regulaciji količine materiala se šoba in igla za barvo obrabljata najmanj. Velikost šobe izberite glede na medij za brizganje in hitrost dela.

Količino materiala in s tem hod igle lahko brezstopenjsko nastavite z nastavitvenim vijakom, kot kažejo slike [4-1], [4-2], [4-3] in [4-4].

- Popustite protimatico [1-3].
- Do konca pritisnite sprožilno ročico [1-10].
- Na nastavitvenem vijaku [1-2] nastavite količino materiala.
- Protimatico zategnite z roko.
- Do konca pritisnite sprožilno ročico [6-2] in nastavite tlak za dovajanje materiala.

Nastavitev brizgalnega curka

Curek lahko z regulacijo okroglega/širokega curka [1-1] brezstopenjsko nastavljate, dokler ne dosežete okroglega curka.

- Curek brizganja lahko nastavite z vrtenjem regulacije okroglega in širokega curka [1-1].
 - Vrtenje v desno [5 -2] – okrogli curek
 - Vrtenje v levo [5 -1] – široki curek

Začetek postopka lakiranja

- Postavite se na razdaljo brizganja (glejte poglavje 7).
- Do konca pritisnite sprožilec [6-2] in pištolo za lakiranje vodite pod kotom 90° na površino za lakiranje [6-1].
- Zagotovite dovod brizgalnega zraka in materiala.
- Povlecite sprožilno ročico [1-10] nazaj in pričnite lakirati. Po potrebi dodatno nastavite količino materiala in curek.

Zaključek postopka lakiranja

- Sprožilno ročico [1-10] premaknite v izhodiščni položaj.
- Ko je postopek lakiranja zaključen, prekinite dovod stisnjenega zraka.

Upoštevajte nasvete za nego in skladiščenje (glejte poglavje 10).

9. Vzdrževanje in popravila



Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.

Pri vzdrževanju z obstoječo povezavo do omrežja za stisnjen zrak se lahko nepričakovano sprostijo sestavni deli ter začne uhajati material.

→ Pred vsakim vzdrževanjem odklopite pištolo za lakiranje od omrežja za stisnjen zrak.



Opozorilo!

Nevarnost telesnih poškodb zaradi ostrih robov

Pri vgradnji kompleta šobe je zaradi ostrih robov prisotna nevarnost telesnih poškodb.

→ Nosite delovne rokavice.

→ Izvlečno orodje SATA vedno uporabljajte usmerjeno stran od telesa.

Naslednje poglavje opisuje vzdrževanje in popravila pištole za lakiranje.

Vzdrževalna dela in popravila sme izvajati samo usposobljeno strokovno osebje.

usposobljeno strokovno osebje.

■ Pred vsemi vzdrževalnimi deli in popravili morate prekiniti dovod stisnjene zraka do priključka za stisnjen zrak **[1-7]**.

Za popravila so na voljo nadomestni deli (glej poglavje 15).

9.1. Zamenjava kompleta šobe



Pozor!

Škoda zaradi napačne vgradnje

Pri napačnem zaporedju vgradnje se lahko šoba in igla za barvo poškodujeta.

→ Obvezno upoštevajte zaporedje vgradnje. Šobe za barvo nikoli ne privijte proti napeti igli za barvo.

Komplet šobe sestavljajo preizkušena kombinacija zračne šobe **[7-1]**, šobe za barvo **[7-2]** in igle za barvo **[7-3]**. Komplet šobe vedno zamenjajte v celoti.

Odstranjevanje kompleta šobe

- Popustite protimatico [1-3].
- Iz telesa pištole odvijte nastavitveni vijak [1-2] s protimatico.
- Odstranite vzmet in iglo za barvo [7-3].
- Odvijte zračno šobo [7-1].
- Šobo za barvo [7-2] z univerzalnim ključem odvijte iz telesa pištole.

Vgradnja kompleta šobe

- Šobo za barvo [7-5] z univerzalnim ključem privijte v telo pištole in zategnite z navorom 14 Nm.
 - Zračno šobo [7-4] privijte na telo pištole.
 - Vstavite iglo za barvo in vzmet [7-6].
 - V telo pištole privijte nastavitveni vijak [1-2] s protimatico [1-3].
- Po vgradnji nastavite količino materiala skladno s poglavjem 8.2.

9.2. Zamenjava obroča za porazdelitev zraka



Napotek!

Po odstranjevanju obroča za porazdelitev zraka preverite tesnilno površino pištole za lakiranje. Pri poškodbah se obrnite na servisno službo SATA (za naslov glejte poglavje 16).

Odstranjevanje obroča za porazdelitev zraka

- Odstranite komplet šobe (glejte poglavje 9.1).
- Obroč za porazdelitev zraka izlecite z izvlečnim orodjem SATA [8-1].
- Preverite, ali je tesnilna površina [8-2] onesnažena, in jo po potrebi očistite.

Vgradnja obroča za porazdelitev zraka

- Vstavite obroč za porazdelitev zraka. Pri tem mora biti nastavek [8-3] obroča za porazdelitev zraka ustrezno usmerjen.
- Obroč za porazdelitev zraka enakomerno vtisnite.
- Vgradite komplet šobe (glejte poglavje 9.1).

Po vgradnji nastavite količino materiala skladno s poglavjem 8.2.

9.3. Zamenjava tesnila igle za barvo

Zamenjava je potrebna, ko začne uhajati material na tesnilu igle za barvo, ki se samodejno nastavlja.

Odstranjevanje tesnila igle za barvo

- Popustite protimatico [1-3].
- Iz telesa pištole odvijte nastavitveni vijak [1-2] s protimatico.
- Odstranite vzmet in iglo za barvo [9-1].
- Odstranite sprožilec [9-2].

- Iz telesa pištole odvijte tesnilo igle za barvo [9-3].

Vgradnja tesnila igle za barvo

- V telo pištole privijte tesnilo igle za barvo [9-3].
 - Vgradite sprožilec [9-2].
 - Vstavite vzmet in iglo za barvo [9-1].
 - V telo pištole privijte nastavitveni vijak [1-2] s protimatico [1-3].
- Po vgradnji nastavite količino materiala skladno s poglavjem 8.2.

9.4. Zamenjava zračnega bata, vzmeti zračnega bata in zračnega mikrometra



Opozorilo!

Nevarnost poškodb zaradi sprostitve zračnega mikrometra.

Zračni mikrometer lahko pri sproščenem zapornem vijaku nenadzorovano odleti iz pištole za lakiranje.

→ Preverite zaporni vijak zračnega mikrometra in ga po potrebi zategnite.

Zamenjava je potrebna, ko pri sproščenem sprožilcu uhaja zrak na zračni šobi ali zračnem mikrometru.

Izteka zrak iz zračne šobe ali iz zračnega mikrometra.

Odstranjevanje zračnega bata, vzmeti zračnega bata in zračnega mikrometra

- Iz telesa pištole odvijte zaporni vijak [10-1].
- Iz telesa pištole izvlecite zračni mikrometer [10-5].
- Odstranite zračni bat z vzmetjo [10-4].
- Odstranite batnico zračnega bata [10-3].

Vgradnja zračnega bata in zračnega mikrometra

- Pravilno vstavite batnico zračnega bata [10-3].
- Zračni bat z vzmetjo [10-4] in zračni mikrometer [10-5] namastite z mastjo za pištole SATA (# 48173) ter vstavite.
- V telo pištole potisnite zračni mikrometer [10-5].
- V telo pištole privijte zaporni vijak [10-1].

Po vgradnji nastavite količino materiala skladno s poglavjem 8.2.

9.5. Zamenjava tesnila s samodejnim nastavljanjem (na zračni strani)

Zamenjava je potrebna, ko pod sprožilcem uhaja zrak.

Odstranite tesnilo s samodejnim nastavljanjem

- Popustite protimatico [1-3].
- Iz telesa pištrole odvijte nastavitveni vijak [1-2] s protimatico.
- Odstranite vzmet in iglo za barvo [9-1].
- Odstranite sprožilec [9-2].
- Iz telesa pištrole odvijte zaporni vijak [10-1].
- Iz telesa pištrole izvlecite zračni mikrometer [10-5].
- Odstranite zračni bat z vzmetjo [10-4].
- Odstranite batnico zračnega bata [10-3].
- Iz telesa pištrole odvijte tesnilo s samodejnim nastavljanjem [10-2].

Vgradnja tesnila s samodejnim nastavljanjem

- Privijte tesnilo s samodejnim nastavljanjem [10-2].
- Pravilno vstavite batnico zračnega bata [10-3].
- Zračni bat z vzmetjo [10-4] in zračni mikrometer [10-5] namastite z mastjo za pištrole SATA (# 48173) ter vstavite.
- V telo pištrole potisnite zračni mikrometer [10-5].
- Privijte zaporni vijak [10-1].
- Vgradite sprožilec [9-2].
- Vstavite vzmet in iglo za barvo [9-1].
- V telo pištrole privijte nastavitveni vijak [1-2] s protimatico [1-3].

Po vgradnji nastavite količino materiala skladno s poglavjem 8.2.

9.6. Zamenjava vretena regulacije okroglega/širokega curka

Zamenjava je potrebna, ko uhaja zrak na regulaciji okroglega/širokega curka ali ni več mogoče nastavljati curka.

Odstranjevanje vretena

- Odvijte ugreznjeni vijak [11-2].
- Snemite nazobčani gumb [11-3].
- Vreteno [11-4] z univerzalnim ključem SATA odvijte iz telesa pištrole.

Vgradnja vretena

- Vreteno [11-4] z univerzalnim ključem SATA privijte v telo pištrole.
- Namestite nazobčani gumb [11-3].
- Ugreznjeni vijak [11-2] premažite s sredstvom Loctite 242 [11-1] in privijte z roko.

10. Nega in skladiščenje

Za delovanje pištrole za lakiranje sta potrebna skrbno ravnanje in stalno vzdrževanje izdelka.

- Pištolo za lakiranje hranite na suhem.
- Pištolo za lakiranje po vsaki uporabi in pred vsako menjavo materiala

temeljito očistite.



Pozor!

Škoda, nastala zaradi napačnega čistilnega sredstva

Pištola za lakiranje se lahko poškoduje zaradi uporabe agresivnih čistilnih sredstev.

- Ne uporabljajte agresivnih čistilnih sredstev.
- Uporabljajte nevtralna čistila z vrednostjo pH 6–8.
- Ne uporabljajte kislin, lugov, baz, sredstev za jedkanje, neprimernih sredstev za regeneracijo in drugih agresivnih čistil.



Pozor!

Materialna škoda zaradi napačnega čiščenja

S potapljanjem v topila ali čistila ali čiščenjem v ultrazvočnih čistilnih napravah lahko pištolo za lakiranje poškodujete.

- Pištole za lakiranje ne potaplajte v topila ali čistila.
- Pištole za lakiranje ne čistite v napravah za ultrazvočno čiščenje.
- Uporabljajte samo stroje za čiščenje SATA.



Pozor!

Gmotna škoda zaradi napačnega orodja za čiščenje

Onesnaženih izvrtin nikoli ne čistite z neprimernimi predmeti. Že najmanjše poškodbe bodo vplivale na vzorec brizganja.

- Uporabljajte igle za čiščenje šob SATA (# 62174) oz. (# 9894).



Napotek!

V določenih redkih primerih bo treba za temeljito čiščenje določene dele pištole za lakiranje odstraniti. Če je potrebno odstranjevanje, ga omejite samo na dele, ki zaradi delovanja pištole prihajajo v stik z materialom.

- Pištolo za lakiranje dobro sperite z razredčilom.
- Zračno šobo očistite s čopičem ali krtačo.
- Premične dele narahlo namastite z mastjo za pištole.

11. 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 oddelku za podporo strankam podjetja SATA (naslov najdete v poglavju 16).

Motnja	Vzrok	Odprava/pomoč
Neenakomeren curek (prekinjen / s kapljicami) ali zračni mehurčki v obešalni posodi.	Šoba za barvo ni zategnjena.	Šobo za barvo zategnite z univerzalnim ključem.
	Obroč za porazdelitev zraka je poškodovan ali umazan.	Zamenjajte obroč za porazdelitev zraka (glejte poglavje 9.2).
Brizgalna slika premajhna, poševna, enostranska ali razcepljena.	Izvrtnine zračne šobe so obložene z lakom.	Očistite zračno šobo. Upoštevajte navodila za čiščenje (glejte poglavje 10).
	Konica šobe za barvo (nastavek šobe za barvo) je poškodovana.	Preverite, ali je konica šobe za barvo poškodovana, in po potrebi zamenjajte komplet šobe (glejte poglavje 9.1).
Regulacija okroglega/širokega curka ne deluje – nastavitev se vrti.	Obroč za porazdelitev zraka ni pravilno nameščen (nastavek ni v izvrtini) ali je poškodovan.	Zamenjajte obroč za porazdelitev zraka (glejte poglavje 9.2).
	V obešalni posodi je premalo medija za brizganje.	Napolnite obešalno posodo medij (glejte poglavje 8.2).
Regulacija okroglega/širokega curka se ne vrti.	Regulacija okroglega/širokega curka je bila odvit preveč v levo proti naslonu; to je sprostilo vreteno v navoju pištole.	Regulacijo okroglega/širokega curka odvijte z univerzalnim ključem in sprostite oz. v celoti zamenjajte (glejte poglavje 9.6).

Motnja	Vzrok	Odprava/pomoč
Pištola za lakiranje ne zapre zraka.	Umazan sedež zračnega bata.	Očistite sedež zračnega bata. Upoštevajte navodila za čiščenje (glejte poglavje 10).
	Obrabljen zračni bat.	Zamenjajte zračni bat in tesnilo zračnega bata (glejte poglavje 9.4).
Korozija na navoju zračne šobe, kanalu za material (priključek za posodo) ali telesu pištole za lakiranje.	Čistilna tekočina (vodena) ostane predolgo v pištoli.	Zahtevajte zamenjavo telesa pištole. Upoštevajte navodila za čiščenje (glejte poglavje 10).
	Uporabljene so bili neprimerne tekočine za čiščenje.	
Brizgalni medij uhaja za tesnilom igle za barvo.	Tesnilo igle za barvo je pokvarjeno ali ni prisotno.	Zamenjajte tesnilo igle za barvo (glejte poglavje 9.3).
	Igla za barvo je poškodovana.	Zamenjajte komplet šobe (glejte poglavje 9.1).
	Igla za barvo je umazana.	Očistite iglo za barvo. Upoštevajte navodila za čiščenje (glejte poglavje 10).
S pištole za lakiranje kaplja iz konice šobe za barvo (štrleči del šobe za barvo).	Tujek med konico igle za barvo in šobo za barvo.	Očistite šobo in iglo za barvo. Upoštevajte navodila za čiščenje (glejte poglavje 10).
	Komplet šobe je poškodovan.	Zamenjajte komplet šobe (glejte poglavje 9.1).

12. Odlaganje

Odstranjevanje v celoti izpraznjene pištole za lakiranje kot odpadne surovine. Da preprečite škodo na okolju, odstranite ostanke brizgalnega medija in sredstva proti sprijemanju pravilno ter ločeno od pištole za lakiranje. Upoštevajte krajevne predpise!

13. Servisna služba

Pribor, nadomestne dele in tehnično pomoč prejmete pri vašem SATA trgovcu.

14. Oprema

Št. izd.	Naziv	Število
6981	Nastavek hitre spojke SATA G 1/4" (notranji navoj)	5 kos.
13623	Hitra spojka 1/4" (zunanji navoj)	1 kos
27771	Zračni mikrometer z manometrom, 1/4" (zunanji navoj) in G 1/4" (notranji navoj)	1 kos
38265	Filter za material SATA 60 msh, G 3/8" (notranji navoj) in 3/8" (zunanji navoj)	1 kos
48173	Visokozmogljiva mast	1 kos
64030	Set za čiščenje z 2 čistilnima krtačama, čistilom in 12 iglami za čiščenje šob	1 garnitura
91140	Priključek za material 3/8" (zunanji navoj) z nastavkom G 3/8" (notranji navoj)	1 kos
91157	Priključek za material 3/8" (zunanji navoj) z nastavkom G 3/8" (notranji navoj) in sitom 60 msh	1 kos
92031	Cev za material G 3/8" (notranji navoj) - 3/8" (zunanji navoj)	1 kos
147504	Par gibkih cevi 9 x 9 mm, dolžine 15 m, s tkaninsko prevleko, G 3/8" in G 1/2" (mat.), G 1/4" (zrak) (notranji navoj)	1 kos
147512	Par gibkih cevi 9 x 9 mm, dolžine 10 m, s tkaninsko prevleko, G 3/8" in G 1/2" (mat.), G 1/4" (zrak) (notranji navoj)	1 kos
147520	Par gibkih cevi 9 x 9 mm, dolžine 6 m, s tkaninsko prevleko, G 3/8" in G 1/2" (mat.), G 1/4" (zrak) (notranji navoj)	1 kos

15. Nadomestni deli

Št. izd.	Naziv	Število
6395	Sponka CCS (zelena, modra, rdeča, črna)	4 kos
9050	Komplet orodja	1 garnitura
15438	Tesnilo za barvno iglo	1 kos

Št. izd.	Naziv	Število
91959	Palica za zračni bat	1 kos
92056	Komplet ročice za sprožitev	1 kos
92619	Regulacija količine materiala z nasprotno matico	1 kos
92742	Regulacija okroglega/širokega curka, kpl	1 kos
93526	Priključek za material, nerjaveče jeklo	1 kos
93559	Vstavek, nerjaveče jeklo	1 kos
97824	Obroč za porazdelitev zraka	3 kos
133926	Set valjčkov držala	1 garnitura
133942	Držalo tesnil	1 kos
133959	Tlačna vzmet za iglo za barvo in zračni bat	3 kos
133967	Zaporni vijak za zračni mikrometer SATA	3 kos
133991	Glava zračnega bata	3 kos
134098	Priključek za zrak 1/4" (zunanji navoj)	1 kos
139964	zračni mikrometer	1 kos

☐	Del kompleta za popravilo (# 92767)
☐	Del servisne enote za zračni bat (# 92759)
☒	Vsebovano v garnituri tesnil (#183780)

16. ES izjava skladnosti

Izjavljamo, da v nadaljevanju naveden izdelek v svoji zasnovi in zgradbi, kakor tudi v izvedbi, ki jo dajemo v promet, ustreza osnovnim zahtevam po varnosti direktive 2014/68/ES Modul A1 (notranja kontrola proizvodnje) vrste DIN EN 13445 in direktive 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 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Oznaka ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Zadevne direktive

- Direktiva ES 2014/34/ES
- Direktiva 2006/42/ES

Uporabljeni usklajeni standardi

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Uporabljeni nacionalni standardi

- DIN 31000:2011

Dokumentacija, ki jo zahteva direktiva 2014/34/ES, 13. člen, se hrani pri priglašenem organu številka 0123 za obdobje 10 let.

Kornwestheim, 31. 10. 2019



Albrecht Kruse
Poslovodja

Obsah [pôvodná verzia: v nemeckom jazyku]

1. Všeobecné informácie.....	473	9. Údržba a opravy	482
2. Bezpečnostné pokyny	475	10. Starostlivosť a skladovanie	486
3. Používanie podľa určenia.....	477	11. Poruchy	487
4. Popis	477	12. Likvidácia.....	489
5. Obsah dodávky	477	13. Zákaznícky servis.....	489
6. Zloženie.....	477	14. Príslušenstvo.....	489
7. Technické údaje.....	478	15. Náhradné diely	490
8. Prevádzka	479	16. EÚ vyhlásenie o zhode.....	491



Najprv si prečítajte!

Pred uvedením Ft do prevádzky a prevádzkou si úplne a dôkladne prečítajte tento návod na použitie. Dodržiavajte bezpečnostné pokyny a upozornenia na riziká!

Tento návod na použitie ako aj návod na použitie striekacej pištole vždy uschovajte pri výrobku alebo na mieste, ktoré je vždy a každému prístupné!

1. Všeobecné informácie

1.1. Úvod

Tento návod na použitie obsahuje dôležité informácie o prevádzke SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, v ďalšom nazvaná lakovacia pištoľ. Tiež je popísané uvedenie do prevádzky, údržba a opravy, starostlivosť a skladovanie ako aj odstraňovanie porúch.

1.2. Cieľová skupina

Tento návod na obsluhu je určený pre

- odborníkov maliarskeho a lakovačského remesla.
- Vyškolený personál pre lakovacie práce v priemyselných a remeselných podnikoch.

1.3. Úrazová prevencia

Zásadne sa dodržiavajú všeobecné ako aj národné bezpečnostné predpisy pre prevenciu pred úrazmi a príslušné prevádzkové a závodné bezpečnostné pokyny.

1.4. Príslušenstvo, náhradné a opotrebovateľné diely

Zásadne sa používa len originálne príslušenstvo a len originálne náhradné a opotrebovateľné diely SATA. Diely príslušenstva, ktoré nedodala spoločnosť SATA, nie sú odskúšané a nie sú povolené. Za škody, ktoré vzniknú použitím nepovoleného príslušenstva, náhradných dielov a opotrebovateľných dielov SATA nepreberá žiadnu záruku.

1.5. Záruka a ručenie

Platia Všeobecné obchodné podmienky SATA a prípadné ďalšie zmluvné dohody, ako aj príslušné platné zákony.

Spoločnosť SATA neručí pri

- nedodržaní návodu na použitie
- používaní výrobku v rozpore s určením
- používaní zo strany nezaškoleného personálu
- nepoužívaní osobného ochranného výstroja
- Nepoužitie originálneho príslušenstva, náhradných a opotrebovateľných dielov
- svojvoľných prestavbách alebo technických úpravách
- Prirodzené využitkovanie/opotrebovanie
- namáhaní úderom netypickým pre dané použitie
- montážnych a demontážnych prácach
- Čistenie skla displeja s špicatými, ostrými alebo drsnými predmetmi

1.6. Použité smernice, nariadenia a normy

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Priestory s nebezpečenstvom výbuchu - Časť 0: Prevádzkové prostriedky – Všeobecné požiadavky

EU-smernica 2014/34/EU

Zariadenia a ochranné systémy pre použitie podľa určenia v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu (ATEX)

Smernica 2006/42/ES

Smernica o strojoch

DIN EN 1127-1:2011 časť 1

Ochrana proti výbuchu Časť 1: Základné pojmy a metodika

DIN EN ISO 80079-36:2016

„Neelektrické zariadenia do výbušných atmosfér. Základné metódy a požiadavky“

DIN EN ISO 12100:2011

Bezpečnosť strojov, všeobecné požiadavky

DIN EN 1953:2013

Striekacie a rozprašovacie zariadenia pre nanášacie materiály – bezpečnostné požiadavky

DIN 31000:2011

"Všeobecné zásady pre bezpečný návrh technických výrobkov"

2. Bezpečnostné pokyny

Všetky pokyny uvedené v nasledujúcej časti si prečítajte a dodržiavajte ich. Nedodržiavanie alebo nesprávne dodržiavanie môže viesť k funkčným poruchám alebo môže spôsobiť ťažké poranenia až po smrť.

2.1. Požiadavky na personál

Lakovaciu pištoľ môžu používať len skúsení odborní zamestnanci a zaškolený personál, ktorí tento návod na použitie úplne prečítali a porozumeli mu. Osobám, ktorých schopnosť reagovania je znížená v dôsledku drog, alkoholu, liekov alebo iným spôsobom, je zakázaná práca s lakovacou pištoľou.

2.2. Osobný ochranný výstroj

Pri používaní lakovacej pištole ako aj pri čistení a údržbe vždy používajte dovolenú ochranu dýchania, očí, ako aj ochranu sluchu vhodné ochranné rukavice, pracovný odev a bezpečnostné rukavice.

2.3. Používanie v prostrediach s nebezpečenstvom výbuchu



Ohrozenie!

Ohrozenie života vybuchnutím lakovacej pištole

Použitím lakovacej pištole vo výbušnom prostredí EX zóna 0 môže dôjsť k výbuchu.

→ Lakovaciu pištoľ neumiestňujte do priestorov s nebezpečenstvom výbuchu Ex zóna 0.

Lakovacia pištoľ je schválená na používanie/uschovanie v oblastiach ohrozených výbuchom zóny 1 a 2. Je nutné zohľadniť značku produktu.

2.4. Bezpečnostné pokyny

Technický stav

- Lakovaciu pištoľ nikdy neuvedzte do prevádzky v prípade poškodenia alebo chýbajúcich častí.
- Lakovaciu pištoľ v prípade poškodenia okamžite odstavte z prevádzky,

odpojte od prívodu stlačeného vzduchu a úplne ju odvzdušnite.

- Lakovacu pištoľ nikdy svojvoľne nerekonštruujte alebo technicky ne-
meňte.
- Lakovacu pištoľ so všetkými pripojenými komponentami pred každým
použitím skontrolujte na poškodenia a pevné uloženie a v prípade
potreby opravte.

Pracovné materiály

- Spracovanie striekacích médií obsahujúcich kyseliny alebo alkálie je
zakázané.
- Spracovanie rozpúšťadiel s halogénovými uhľovodíkmi, benzínom,
kerozínom, herbicídmi, pesticídmi a rádioaktívnymi látkami je zakázané.
Halogenizované rozpúšťadlá môžu vyvolať výbušné a žieravé chemické
zlúčeniny.
- Spracovanie agresívnych látok, ktoré obsahujú veľké, ostrohranné a
obrusujúce pigmenty je zakázané. Patria k nim napríklad rôzne druhy
lepidiel, kontaktné a disperzné lepidlá, chlórovaný kaučuk, omietkové
materiály a nátery vyplnené hrubými vláknami.
- Na pracovisko s lakovacou pištoľou prinášajte iba potrebné množstvo
riedidla, farby, laku alebo iných nebezpečných striekacích médií. Tieto
po ukončení práce premiestnite do určených skladovacích priestorov.

Prevádzkové parametre

- Lakovacia pištoľ sa smie prevádzkovať len v rozsahu parametrov uve-
dených na typovom štítku.

Pripojené komponenty

- Používajte výlučne originálne príslušenstvo a náhradné diely SATA.
- Pripojené hadice a vedenia musia počas prevádzky bezpečne znášať
očakávané tepelné, chemické a mechanické namáhania.
- Hadice pod tlakom môžu pri uvoľnení nekontrolovanými pohybmi spô-
sobiť zranenia. Pred uvoľnením hadice vždy úplne odvzdušnite.

Čistenie

- Nikdy nepoužívajte čistiace prostriedky obsahujúce kyseliny alebo lúhy
na čistenie lakovacej pištole.
- Nikdy nepoužívajte čistiace prostriedky založené na halogénových
uhľovodíkoch.

Miesto použitia

- Lakovacu pištoľ nikdy nepoužívajte v rozsahu zdrojov vznietenia ako
sú otvorené plamene, horiace cigarety alebo elektrické zariadenia ne-
zabezpečené proti výbuchu.

- Lakovaciu pištoľ používajte len v dobre vetraných priestoroch.

Všeobecné údaje

- Striekaciu pištoľ nesmerujte nikdy na živé tvory.
- Dodržiavajte miestne bezpečnostné predpisy, predpisy prevencie pred úrazmi, pracovno bezpečnostné predpisy a predpisy na ochranu životného prostredia.
- Dodržiavajte bezpečnostné predpisy.

3. Používanie podľa určenia

Lakovacia pištoľ slúži nanášanie farieb a lakov ako aj iných vhodných kvapalných materiálov.

4. Popis

Stlačený vzduch potrebný na lakovanie sa privádza na prípojku stlačeného vzduchu. Stlačením spúšte do prvého bodu sa aktivuje riadenie privádzaného vzduchu. Ďalším zatiahnutím spúšte sa vytiahne ihla na farbu z dýzy na farbu, striekané médium vyteká z dýzy na farbu bez tlaku a rozprašuje sa vzduchom vychádzajúcim zo vzduchovej dýzy.

5. Obsah dodávky

- Lakovacia pištoľ so súpravou dýz RP/HVLP
- Súprava náradia
- Spony CCS
- Návod na použitie

Po vybalení skontrolujte:

- Poškodenie lakovacej pištole
- Úplnosť dodávky

6. Zloženie

6.1. Lakovacia pištoľ

[1-1]	Regulácia kruhového/plochého rozstreku	[1-6]	Vzduchový piest (nie je viditeľný)
[1-2]	Regulácia množstva materiálu	[1-7]	Prípojka stlačeného vzduchu G 1/4„ (vonkajší závit)
[1-3]	Poistná matica regulácia množstva materiálu	[1-8]	Systém ColorCode (CCS)
[1-4]	Vzduchový mikrometer	[1-9]	Rukoväť lakovacej pištole
[1-5]	Aretačná skrutka vzduchového mikrometra	[1-10]	Jazýček spúšte
		[1-11]	Prívod materiálu G 3/8„ (vonkajší závit)

[1-12] Súprava dýz so
vzduchovou dýzou, dýzou
na farbu (nie je viditeľná),

ihlou na farbu (nie je
viditeľná)

6.2. Vzduchový mikrometer

[3-1] SATA adam 2 (viď
kapitolu 14)

[3-3] Samostatný manometer
bez regulačného zariadenia
(viď kapitolu 14)

[3-2] Samostatný manometer s
regulačným zariadením (viď
kapitolu 14)

[3-4] Meranie tlaku v sieti
stlačeného vzduchu

7. Technické údaje

Názov	RP	HVLP
Odporúčaný vstupný tlak pištole	2,5 bar	2,5 bar
Odporúčený tlak na vstupe pištole Compliant	–	> 2,5 bar (vnútorný tlak dýzy > 0,7 bar)
Odporúčený tlak na vstupe pištole Compliant Zdpove- dajúce právne predpisy Lom- bardia/Taliansko	–	< 3,0 bar (vnútorný tlak dýzy < 1,0 bar)
Max. tlak na vstupe pištole (vzduch)	10,0 bar	
Max. tlak na vstupe pištole (materiál)	viď označenie /údaje na pištole	
Odporúčená vzdialenosť pri striekaní SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Odporúčená vzdialenosť pri striekaní SATAjet 3000 K Lombardia/Taliansko	–	10 cm - 15 cm
Spotreba vzduchu SATAjet 3000 K	430 NI/min pri 2,5 bar	560 NI/min pri 2,5 bar
Max. teplota striekaného média	50 °C	

Názov	RP	HVLP
Hmotnosť		570 g

8. Prevádzka



Varovanie!

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku prasknutia hadice stlačeného vzduchu

V prípade použitia nevhodnej hadice stlačeného vzduchu môže sa táto v dôsledku pôsobenia vysokého tlaku poškodiť a explodovať.

→ Používajte len hadicu na stlačený vzduch odolnú proti rozpúšťadlám, antistatickú a technicky dokonalú s trvalou tlakovou odolnosťou najmenej 10 bar, so zvodovým odporom < 1 MOhm a min. vnútorným priemerom 9 mm (viď kapitolu 14).



Varovanie!

Nebezpečenstvo poranenia vysokým tlakom vstupného materiálu

Veľmi vysoký tlak vstupného materiálu môže spôsobiť prasknutie hadice materiálu a iných častí, cez ktoré materiál prechádza.

→ Nesmie sa prekročiť max. tlak vstupného materiálu, ktorý je uvedený na pištole.



Pozor!

Škody spôsobené znečisteným stlačeným vzduchom

Použitie znečisteného stlačeného vzduchu môže spôsobiť nesprávne funkcie.

→ Používajte čistý stlačený vzduch. Napríklad filter SATA 100 (# 148247) mimo lakovacej kabíny alebo filter SATA 484 (# 92320) v lakovacej kabíne.

Pred každým použitím dbajte / skontrolujte nasledujúce body, aby bola zabezpečená bezpečná práca lakovacej pištole:

- Pevné uloženie všetkých skrutiek [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] a [2-5]. V prípade potreby skrutky dotiahnite.
- Dýzu na farbu [2-2] dotiahnite s doťahovacím krútiacim momentom 14 Nm [7-5].
- Dotiahnite aretačnú skrutku [10-1].

- Používajte technický čistý stlačený vzduch.

8.1. Prvé uvedenie do prevádzky

- Vedenie stlačeného vzduchu pred montážou dôkladne vyfúkajte a vedenie materiálu prepláchnite.
- Kanál farby prepláchnite vhodnou čistiacou kvapalinou.
- Pripojovaciu vsuvku [2-8] priskrutkujte na prípojku vzduchu [1-7].
- Nastavte vzduchovú dýzu.
horizontálny prúd [2-7]
vertikálny prúd [2-6]

8.2. Riadna prevádzka

Pripojte lakovaciu pištoľ

- Pripojte materiálovú spojku [2-11] a hadicu materiálu [2-10].
- Pripojte hadicu na stlačený vzduch [2-9].

Nastavenie vnútorného tlaku pištole

	Upozornenie!
Pri možnostiach nastavenia [3-2], [3-3] a [3-4] musí byť vzduchový-mikrometer [1-4] úplne otvorený (kolmé nastavenie).	
	Upozornenie!
Najpresnejšie je možné nastaviť vnútorný tlak pištole so SATA adam 2 [3-1].	
	Upozornenie!
Ak nie je možné dosiahnuť potrebný vstupný tlak vzduchu pištole, musí sa zvýšiť tlak vzduchu v sieti stlačeného vzduchu. Veľmi vysoký vstupný tlak vzduchu spôsobí vysoké odťahovacie sily.	

- Úplne stiahnite spúšť [1-10].
- Nastavte vstupný tlak vzduchu pištole na jednu z nasledujúcich možností nastavenia [3-1], [3-2], [3-3] až [3-4]. Dodržte maximálny vstupný tlak vzduchu (viď kapitolu 7).
- Spúšť dajte do východzej polohy.

Nastavenie množstva materiálu



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.



Upozornenie!

Pri plne otvorenej regulácii množstva materiálu je najmenšie opotrebovanie dýzy na farbu a ihly na farbu. Veľkosť dýzy sa vyberie v závislosti na striekanom médiu a pracovnej rýchlosti.

Množstvo materiálu a tým zdvih ihly je možné plynule nastaviť regulačnou skrutkou podľa obrázkov [4-1], [4-2], [4-3] a [4-4].

- Uvoľnite poistnú maticu [1-3].
- Úplne stiahnite spúšť [1-10].
- Množstvo materiálu nastavte s regulačnou skrutkou [1-2].
- Rukou dotiahnite poistnú maticu.
- Úplne stiahnite spúšť [6-2] a nastavte tlak zásobovania materiálom.

Nastavenie rozstrekovacieho prúdu

Striekací prúd je možné plynule nastavovať s reguláciou kruhového/plochého rozstreku [1-1] až po dosiahnutie kruhového rozstreku.

- Striekací prúd sa môže nastaviť otáčaním regulácie kruhového a plochého rozstreku [1-1].
 - Otáčanie doprava [5-2] – kruhový rozstrek
 - Otáčanie doľava [5-1] – plochý rozstrek

Spustenie lakovania

- Zaujmite polohu striekania (viď kapitolu 7).
- Úplne stiahnite spúšť [6-2] a lakovaciu pištoľ vedte pod uhlom 90° k lakovanému povrchu [6-1].
- Zabezpečte prívod vzduchu na striekanie a zásobovanie materiálom.
- Spúšť [1-10] ťahajte dozadu a začnite lakovať. V prípade potreby nastavte množstvo materiálu a striekací prúd.

Ukončenie lakovania

- Spúšť [1-10] dajte do východzej polohy.
- Ak lakovanie ukončíte, odpojte striekací vzduch. Dodržiavajte pokyny pre starostlivosť a skladovanie (viď kapitolu 10).

9. Údržba a opravy



Varovanie!

Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystrieknutým materiálom.

Počas údržbárskych prác vykonávaných s pripojením na sieť stlačeného vzduchu môžu sa nečakane uvoľniť časti zariadenia a vystreknúť materiál.

→ Pred všetkými údržbárskymi prácami lakovaciu pištoľ odpojte od siete stlačeného vzduchu.



Varovanie!

Nebezpečenstvo poranenia ostrými hranami

Počas montážnych prác na súprave dýzy je nebezpečenstvo poranenia ostrými hranami.

→ Noste pracovné rukavice.

→ Vyťahovací nástroj SATA používajte vždy odvrátený od tela.

V nasledujúcej kapitole je popísaná údržba a opravy lakovacej pištole. Údržbárske a opravárenské práce smie vykonávať len zaškolený personál.

- Pred všetkými údržbárskymi a opravárenskými prácami odpojte prívod stlačeného vzduchu k prípojke stlačeného vzduchu **[1-7]**.

Pre opravu sú k dispozícii náhradné diely (viď kapitolu 15).

9.1. Výmena súpravy dýzy



Pozor!

Škody spôsobené nesprávnou montážou

Nesprávnym poradím montáže dýzy na farbu a ihly na farbu môžu nastať poškodenia.

→ Poradie montáže sa má bezpodmienečne dodržať. Dýzu na farbu nikdy neskrutkujte na ihlu na farbu, ktorá je pod napätím.

Súprava dýzy pozostáva z kombinácie vzduchovej dýzy **[7-1]**, dýzy na farbu **[7-2]** a ihly na farbu **[7-3]**. Súpravu dýzy vždy vložte kompletne.

Demontáž súpravy dýzy

- Uvoľnite poistnú maticu **[1-3]**.
- Vyskrutkujte regulačnú skrutku **[1-2]** s poistnou maticou z telesa pištole.

- Odoberte pružinu a ihlu na farbu [7-3].
- Odskrutkujte vzduchovú dýzu [7-1].
- Vyskrutkujte dýzu na farbu [7-2] s univerzálnym kľúčom z telesa pištole.

Montáž súpravy dýzy

- Dýzu na farbu [7-5] priskrutkujte s univerzálnym kľúčom a dotiahnite s doťahovacím momentom 14 Nm.
- Vzduchovú dýzu [7-4] priskrutkujte na teleso pištole.
- Zložte ihlu na farbu a pružinu [7-6].
- Zaskrutkujte regulačnú skrutku [1-2] s poistnou maticou [1-3] do telesa pištole.

Po zabudovaní nastavte prietok materiálu podľa kapitoly 8.2.

9.2. Výmena krúžka rozdeľovača



Upozornenie!

Po demontáži krúžka rozdeľovača skontrolujte tesniacu plochu lakovacej pištole. V prípade poškodení sa obráťte na oddelenie služieb zákazníkom SATA (adresa je uvedená v kapitole 16).

Demontáž krúžka rozdeľovača vzduchu

- Demontujte súpravu dýzy (viď kapitolu 9.1).
- Krúžok rozdeľovača vytiahnite s vyťahovacím nástrojom SATA [8-1].
- Tesniacu plochu [8-2] skontrolujte na znečistenia a v prípade potreby vyčistite.

Montáž krúžka rozdeľovača vzduchu

- Vložte krúžok rozdeľovača. Kolík [8-3] krúžka rozdeľovača musí byť pritom správne nastavený.
- Rovnomerne zatlačte krúžok rozdeľovača vzduchu.
- Zabudujte súpravu dýzy (viď kapitolu 9.1).

Po zabudovaní nastavte prietok materiálu podľa kapitoly 8.2.

9.3. Výmena tesnenia ihly na farbu

Výmena je potrebná, keď na samočinne nastavovacom tesnení ihly na farbu uniká materiál.

Demontáž tesnenia ihly na farbu

- Uvoľnite poistnú maticu [1-3].
- Vyskrutkujte regulačnú skrutku [1-2] s poistnou maticou z telesa pištole.
- Odoberte pružinu a ihlu na farbu [9-1].

- Demontujte spúšť [9-2].
- Tesnenie ihly na farbu [9-3] odskrutkujte z telesa pištole.

Montáž tesnenia ihly na farbu

- Tesnenie ihly na farbu [9-3] zaskrutkujte z telesa pištole.
- Založte spúšť [9-2].
- Vložte pružinu a ihlu na farbu [9-1].
- Zaskrutkujte regulačnú skrutku [1-2] s poistnou maticou [1-3] do telesa pištole.

Po zabudovaní nastavte prietok materiálu podľa kapitoly 8.2.

9.4. Výmena vzduchového piesta, pružiny vzduchového piesta a vzduchového mikrometra



Varovanie!

Nebezpečenstvo poranenia uvoľneným vzduchovým mikrometrom.

Vzduchový mikrometer môže v prípade nedotiahnutia aretačnej skrutka nekontrolované vystreliť z lakovacej pištole.

→ Skontrolujte aretačnú skrutku vzduchového mikrometra či je pevne dotiahnutá a v prípade potreby ju dotiahnite.

Výmena je potrebná, keď pri nestlačenej spúšti zo vzduchovej dýzy alebo vzduchového mikrometra uniká vzduch.

Demontáž vzduchového piesta, pružiny vzduchového piesta a vzduchového mikrometra

- Aretačnú skrutku [10-1] odskrutkujte z telesa pištole.
- Z telesa pištole vytiahnite vzduchový mikrometer [10-5].
- Odoberte vzduchový piest s pružinou vzduchového piesta [10-4].
- Vyberte tyčku vzduchového piesta [10-3].

Montáž vzduchového piesta, pružiny vzduchového piesta a vzduchového mikrometra

- Tyčku vzduchového piesta [10-3] založte do správnej polohy.
- Vzduchový piest s pružinou vzduchového piesta [10-4] a tiež vzduchový mikrometer [10-5] natrite s tukom na pištole SATA (# 48173) a založte.
- Vzduchový mikrometer [10-5] zatlačte do telesa pištole.
- Aretačnú skrutku [10-1] zaskrutkujte do telesa pištole.

Po zabudovaní nastavte prietok materiálu podľa kapitoly 8.2.

9.5. Vymeňte samočinné nastavovacie tesnenie (na strane vzduchu)

Výmena je potrebná, keď pod spúšťou uniká vzduch.

Demontáž somonastavovacieho tesnia

- Uvoľnite poistnú maticu [1-3].
- Vyskrutkujte regulačnú skrutku [1-2] s poistnou maticou z telesa pištole.
- Odoberte pružinu a ihlu na farbu [9-1].
- Demontujte spúšť [9-2].
- Aretačnú skrutku [10-1] odskrutkujte z telesa pištole.
- Z telesa pištole vytiahnite vzduchový mikrometer [10-5].
- Odoberte vzduchový piest s pružinou vzduchového piesta [10-4].
- Vyberte tyčku vzduchového piesta [10-3].
- Samonastavovacie tesnenie [10-2] vyskrutkujte z telesa pištole.

Montáž somonastavovacieho tesnia

- Zaskrutkujte samonastavovacie tesnenie [10-2].
- Tyčku vzduchového piesta [10-3] založte do správnej polohy.
- Vzduchový piest s pružinou vzduchového piesta [10-4] a tiež vzduchový mikrometer [10-5] natrite s tukom na pištole SATA (# 48173) a založte.
- Vzduchový mikrometer [10-5] zatlačte do telesa pištole.
- Zaskrutkujte aretačnú skrutku [10-1].
- Založte spúšť [9-2].
- Vložte pružinu a ihlu na farbu [9-1].
- Zaskrutkujte regulačnú skrutku [1-2] s poistnou maticou [1-3] do telesa pištole.

Po zabudovaní nastavte prietok materiálu podľa kapitoly 8.2.

9.6. Výmena vretena regulácie kruhového / plochého rozstreku

Výmena je nutná, keď na regulácii, kruhového / plochého rozstreku uniká vzduch alebo už nie je možné nastavenie striekaceho prúdu.

Vybratie vretena

- Vyskrutkujte zápusťnú skrutku [11-2].
- Stiahnite ryhovaný gombík [11-3].
- Vyskrutkujte vreteno [11-4] s univerzálnym kľúčom SATA z telesa pištole.

Montáž vretena

- Zaskrutkujte vreteno [11-4] s univerzálnym kľúčom SATA do telesa pištole.
- Vložte ryhovaný gombík [11-3].
- Zápusťnú skrutku [11-2] natrite s Loctite 242 [11-1] a pevne pristruktujte.

10. Starostlivosť a skladovanie

Aby sa zabezpečila funkcia lakovacej pištole, je potrebné starostlivé zaobchádzanie ako aj stála starostlivosť o produkt.

- Lakovacu pištoľ skladujte na suchom mieste.
- Lakovacu pištoľ dôkladne vyčistíte po každom použití a pred každou výmenou materiálu.



Pozor!

Škody spôsobené nesprávnym čistiacim prostriedkom

Použitím agresívnych čistiacich prostriedkov na čistenie lakovacej pištole môže dôjsť k jej poškodeniu.

- Nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky.
- Používajte neutrálne čistiace prostriedky s hodnotou pH 6–8.
- Nepoužívajte kyseliny, lúhy, zásady, moridlá, nevhodné regeneráty a iné agresívne čistiace prostriedky.



Pozor!

Škody spôsobené nesprávnym čistením

Ponorenie do rozpúšťadla alebo čistiaceho prostriedku alebo čistenie ultrazvukovou čističkou môže poškodiť lakovacu pištoľ.

- Lakovacu pištoľ nedávajte do rozpúšťadla alebo čistiaceho prostriedku.
- Lakovacu pištoľ nečistite ultrazvukovou čističkou.
- Používajte len práčky odporúčené SATA.



Pozor!

Vecné škody spôsobené nesprávnym náradím na čistenie

Znečistené otvory v žiadnom prípade nečistite nevhodnými predmetmi. Už nepatrné poškodenia ovplyvňujú vzhľad nástreku.

- Používajte ihlu na čistenie dýz SATA (# 62174) resp. (# 9894).



Upozornenie!

V zriedkavých prípadoch sa môže stať, že niektoré časti lakovacej pištole sa musia demontovať, aby ich bolo možné dôkladne vyčistiť. Ak je potrebná demontáž, mali by ste sa obmedziť na časti, ktoré podľa svojej funkcie prichádzajú do kontaktu s materiálom.

- Lakovaciu pištoľ dôkladne prepláchnite s riedidlom.
- Vzduchovú dýzu vyčistíte so štetcom alebo kefkou.
- Pohybujúce sa časti mierne natrite tukom na pištole.

11. Poruchy

Poruchy popísané v nasledujúcom smú byť odstraňované len školeným odborným personálom.

Ak uvedenými opatreniami nie je možné odstrániť poruchu, pošlite lakovaciu pištoľ na oddelenie služieb zákazníkom SATA (adresa je uvedená v kapitole 16).

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Nepokojný striekací prúd (chvenie / prskanie) alebo vzduchové bubliny v nádržke.	Dýza na farbu nie je pevne dotiahnutá.	Dýzu na farbu dotiahnite univerzálnym kľúčom.
	Krúžok rozdeľovača poškodený alebo znečistený.	Vymeňte krúžok rozdeľovača vzduchu (viď kapitolu 9.2).
Striekaný obraz príliš malý, šikmý, jednostranný alebo rozdelený.	Otvory vzduchovej dýzy sú pokryté lakom.	Vyčistíte vzduchovú dýzu. Dodržiavajte pokyny na čistenie (viď kapitolu 10).
	Hrot dýzy na farbu (čapík) je poškodený.	Skontrolujte hrot dýzy na farbu a prípadne vymeňte súpravu dýzy (viď kapitolu 9.1).

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Nefunguje regulácia kruhového/plochého rozstreku – Otáčanie regulácie.	Krúžok rozdeľovača nie je uložený v správnej polohe (kolík nie je v otvore) alebo je poškodený.	Vymeňte krúžok rozdeľovača vzduchu (viď kapitolu 9.2).
	V nádržke je málo striekacieho média.	Naplňte nádržku (viď kapitolu 8.2).
Nie je možné otáčať reguláciu kruhového/plochého rozstreku.	Regulácia kruhového/plochého rozstreku bola proti smeru otáčania hodinových ručičiek silne otáčaná do obmedzenia, vreteno je uvoľnené v závite pištole.	Regulácia kruhového/plochého rozstreku vyskrutkujte s univerzálnym kľúčom a uvoľnite ju aby sa otáčala resp. úplne ju vymeňte (viď kapitolu 9.6).
Lakovacia pištoľ nevyplína vzduch.	Vzduchový piest znečistený.	Vyčistite vzduchový piest. Dodržiavajte pokyny na čistenie (viď kapitolu 10).
	Vzduchový piest opotrebovaný.	Vymeňte vzduchový piest a tesnenie vzduchového piesta (viď kapitolu 9.4).
Korózia na závite vzduchovej dýzy, kanáli materiálu (pripojení nádržky) alebo telesu lakovacej pištole.	Čistiaca kvapalina (roztok vody) zostala veľmi dlho v pištole.	Nechajte vymeniť teleso pištole. Dodržiavajte pokyny na čistenie (viď kapitolu 10).
	Použitie nevhodné čistiace kvapaliny.	

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Striekané médium uniká za tesnením ihly na farbu.	Tesnenie ihly na farbu chybné alebo nie je založené.	Vymeňte tesnenie ihly na farbu (viď kapitolu 9.3).
	Ihla na farbu poškodená.	Vymeňte súpravu dýzy (viď kapitolu 9.1).
	Ihla na farbu znečistená.	Vyčistite ihlu na farbu. Dodržiavajte pokyny na čistenie (viď kapitolu 10).
Lakovacia pištoľ odkvapkáva na hrote dýzy na farbu („ná-rasty na dýze na farbu“).	Cudzie telesá medzi hrotom dýzy na farbu a dýzou na farbu.	Vyčistite dýzu na farbu a ihlu na farbu. Dodržiavajte pokyny na čistenie (viď kapitolu 10).
	Súprava dýzy poškodená.	Vymeňte súpravu dýzy (viď kapitolu 9.1).

12. Likvidácia

Likvidácia úplnej prázdnej striekacej pištole ako materiál. Aby sa zabránilo škodám na životnom prostredí, zvyšky striekaného alebo oddeľovacieho prostriedku odborne zlikvidujte mimo lakovacej pištole. Dodržiavajte miestne predpisy!

13. Zákaznícky servis

Príslušenstvo, náhradné diely a technickú podporu získate u svojho predajcu SATA.

14. Príslušenstvo

Výr. č.	Názov	Počet
6981	Maznička rýchlospojky G 1/4 (vnútorný závit)	5 ks
13623	Rýchlospojka 1/4" (vonkajší závit)	1 ks
27771	Vzduchový mikrometer s manometrom, 1/4" (vonkajší závit) a G 1/4" (vnútorný závit)	1 ks
38265	Materiálový filter SATA 60 msh, G 3/8" (vnútorný závit) a 3/8" (vonkajší závit)	1 ks
48173	Vysoko výkonný tuk	1 ks

Výr. č.	Názov	Počet
64030	Čistiaca súprava s 2 kusmi čistiacej kefy, stredná a 12 kusmi ihiel na čistenie dýz	1 súpra- va
91140	Materiálová spojka 3/8" (vonkajší závit) so zásuvnou vsuvkou G 3/8 (vnútorný závit)	1 ks
91157	Materiálová spojka 3/8" (vonkajší závit) so Zásuvná vsuvka G 3/8" (vnútorný závit) a sitko 60 msh	1 ks
92031	Materiálová rúrka G 3/8" (vnútorný závit) - 3/8" (vonkajší závit)	1 ks
147504	Pár hadíc 9 x 9 mm, dĺžka 15 m, s potiahnutým pletivom, G 3/8" a G 1/2" (mat.), G 1/4" (vzduch) (vnútorný závit)	1 ks
147512	Pár hadíc 9 x 9 mm, dĺžka 10 m, s potiahnutým pletivom, G 3/8" a G 1/2" (mat.), G 1/4" (vzduch) (vnútorný závit)	1 ks
147520	Pár hadíc 9 x 9 mm, dĺžka 6 m, s potiahnutým pletivom, G 3/8" a G 1/2" (mat.), G 1/4" (vzduch) (vnútorný závit)	1 ks

15. Náhradné diely

Výr. č.	Názov	Počet
6395	CCS-Clip (zelený, modrý, červený, čierny)	4 ks
9050	Súprava náradia	1 súpra- va
15438	Tesnenie ihly na farbu	1 ks
91959	Vzduchová piestnica	1 ks
92056	súprava jazýčkov spúšte	1 ks
92619	Regulácia množstva materiálu s poistnou maticou	1 ks
92742	Regulácia kruhového/plochého postreku, komplet	1 ks
93526	Prívod materiálu. ušľachtilá oceľ	1 ks
93559	Nadstavec, ušľachtilá oceľ	1 ks
97824	Krúžok rozdeľovača vzduchu	3 ks
133926	Súprava koliesok strmeňa	1 súpra- va
133942	Držiak tesnenia	1 ks

Výr. č.	Názov	Počet
133959	Prítlačná pružina pre ihlu na farbu a vzduchový piest	3 ks
133967	Aretačná skrutka pre vzduchový mikrometer SATA	3 ks
133991	hlava vzduchového piesta	3 ks
134098	Kus prípojky vzduchu 1/4" (vonkajší závit)	1 ks
139964	Vzduchový mikrometer	1 ks

☐	Je v opravárenskej súprave (# 92767)
☐	Je v servisnej jednotke vzduchového piesta (# 92759)
☒	Je v súprave tesnení (#183780)

16. EÚ vyhlásenie o zhode

Týmto vyhlasujeme, že v nasledujúcom uvedený produkt na základe svojej koncepcie, konštrukcie a spôsobu montáže a prevedenia nami uvedeného do obehu odpovedá základným bezpečnostným požiadavkám smernice o tlakových zariadeniach 2014/68/EÚ Modul A1 (interná výrobná kontrola) radu DIN EN 13445 a smernici 2014/34/EÚ vrátane platných zmien v čase vyhlásenia a môže sa používať podľa smernice 2014/34/EÚ vo výbušnom prostredí (ATEX), Príloha X, B.

Výrobca

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

Označenie produktu

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

Označenie ATEX

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Súvisiace smernice

- EU-smernica 2014/34/EU
- ES-Smernica 2006/42/ES

Použité harmonizované normy

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2

- DIN EN 1953:2013

Použité národné normy

- DIN 31000:2011

Žiadané podklady podľa smernice 2014/34/EÚ článok 13 sú uložené na notifikovanom úrade číslo 0123 na dobu 10 rokov.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Konateľ

İçindekiler dizini [Orijinal metin: Almanca]

1. Genel bilgiler	493	9. Bakım ve onarım	501
2. Emniyet bilgileri	495	10. Bakım ve saklama	505
3. Amacına uygun kullanım	497	11. Arızalar	506
4. Tanım	497	12. Atığa ayırma	508
5. Teslimat içeriği	497	13. Müşteri servisi	508
6. yapısı	497	14. Aksesuar	508
7. Teknik özellikler	497	15. Yedek parça	509
8. Kullanım	498	16. AB Uygunluk Beyanı	510



Önce okuyunuz!

İşletime alma ve işletimden önce bu kullanım talimatını tamamen ve dikkatle okuyun. Emniyet ve tehlike uyarılarına uyun!

Bu kullanım talimatını ve püskürtme tabancasının kullanım talimatını her zaman ürünün yanında ya da her zaman herkesin erişebileceği bir yerde saklayın!

1. Genel bilgiler

1.1. Giriş

Bu kullanım talimatı, bundan böyle boyama tabancası diye tanımlanan SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP'nin çalıştırılması için önemli bilgileri kapsamaktadır. Ayrıca devreye alma, bakım ve onarım, koruma ve depolama ile arıza giderme konuları da açıklanmıştır.

1.2. Hedef grubu

Bu işletim kılavuzu

- boyacılar ve cila işçileri,
- Sanayi ve zanaat işletmelerindeki cila işleri için eğitimli personel için tasarlanmıştır.

1.3. Kaza önleme

Esas itibarıyla genel ve ülkelere özel kazalara karşı korunma yönetmeliklerine ve ilgili atölye ve işletme koruma talimatlarına uyulacaktır.

1.4. Aksesuar, yedek ve aşınma parçaları

Prensip olarak sadece SATA firmasına ait orijinal aksesuar, yedek ve aşınma parçaları kullanılmalıdır. SATA tarafından tedarik edilmeyen aksesuar parçaları kontrol edilmemiş olup onaylı değildir. Onaylı olmayan aksesuar, yedek ve aşınma parçalarının kullanılmasından kaynaklanan hasarlar için SATA 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

- Kullanım talimatına riayet edilmemesi
- Ürünün amacına aykırı şekilde kullanılması
- Eğitimsiz personel tarafından kullanılması
- Kişisel koruyucu donanımın kullanılmaması
- Orijinal aksesuar, yedek ve aşınma parçalarının kullanılmaması
- Keyfi modifikasyonlar veya teknik değişiklikler
- Doğal yıpranma/aşınma
- Normal kullanım dışı darbe yükleri
- Takma ve sökme çalışmaları
- Ekran camının sivri, keskin veya kaba cisimlerle temizlenmesi

1.6. Uygulanan yönetmelikler, direktifler ve standartlar

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Patlama tehlikesi olan sahalarda bölüm 0: İşletim araçları – Genel gereksinimler

2014/34/AT sayılı AT yönetmeliği

Patlama tehlikesi olan sahalarda amacına uygun kullanım için cihazlar ve koruyucu sistemler (ATEX)

2006/42/AT sayılı yönetmelik

Makineler yönetmeliği

DIN EN 1127-1:2011 Bölüm 1

Patlamaya karşı koruma bölüm1: Esaslar ve Yöntemler

DIN EN ISO 80079-36:2016

“Patlayıcı atmosferdeki kullanım için elektrikli olmayan cihazlar - Esaslar ve talepler”

DIN EN ISO 12100:2011

Makinelerin güvenliği, genel gereksinimler

DIN EN 1953:2013

Kaplama maddeleri için püskürtme ve sprej cihazları – Güvenlik gereksinimleri

DIN 31000:2011

"Teknik ürünlerin güvenliğe uygun tasarımı için genel kurallar"

2. Emniyet bilgileri

Aşağıda bulunan ilgili uyarıları okuyun ve bunlara uyun. Bunlara uyulmaması veya hatalı uygulanması, fonksiyonel hasarlara veya ölümlle sonuçlanabilecek ağır yaralanmalara neden olabilir.

2.1. Personelden talep edilenler

Boyama tabancası, yalnızca bu kullanım talimatını tamamen okumuş ve anlamış deneyimli uzmanlar ve eğitilmiş personel tarafından kullanılabilir. Uyuşturucu, alkol, ilaç veya başka maddelerin etkisi altında reaksiyon yeteneği azalmış olan kişilerin boyama tabancası ile çalışması yasaktır.

2.2. Kişisel koruyucu donanım

Boyama tabancasının kullanımı ve temizlik ile bakım işlemleri esnasında daima izin verilen solunum ve göz ile kulak koruyucularıyla , uygun koruyucu eldivenler, iş elbisesi ve güvenlik ayakkabıları giyiniz.

2.3. Patlama tehlikesi olan sahalarda kullanım



Tehlike!

Patlayan boyama tabancası nedeniyle ölüm tehlikesi

Boyama tabancasının patlama tehlikesine sahip Bölge 0 sahaları içinde kullanılmasından dolayı patlama meydana gelebilir.

→ Boyama tabancasını muhtemel patlama tehlikesi olan Bölge 0 sahalarına asla sokmayınız.

Boyama tabancası, 1. ve 2 patlama bölgesine ait patlama tehlikeli alanlarda kullanım/muhafaza işlemi için onaylanmıştır. Ürün işareti dikkate alınmalıdır.

2.4. Emniyet bilgileri

Teknik durum

- Boyama tabancasını asla bir hasar veya eksik parça varsa devreye almayın.
- Boyama tabancası hasarlıysa derhal devreden çıkartın, basınçlı hava kaynağından ayırın ve havasını tamamen boşaltın.
- Boyama tabancası üzerinde kesinlikle keyfi olarak tadilat yapmayın veya teknik bakımdan değiştirmeyin.
- Boyama tabancasını tüm bağlı parçalarla birlikte her kullanımdan önce hasar ve sağlam oturma bakımından kontrol edin ve gerekirse onarın.

Çalışma malzemeleri

- Asit veya alkalik çözelti içeren püskürtme maddelerinin işlenmesi yasaktır.
- Halojen hidrokarbonlar, benzin, kerosin, herbisitler, pestisitler ve radyoaktif maddeler ile çözücülerin işlenmesi yasaktır. Halojenize çözücüler patlayıcı ve tahriş edici kimyasal bileşimlere neden olabilir.
- Büyük, keskin kenarlı ve taşıyıcı pigmentler içeren agresif maddelerin işlenmesi yasaktır. Bunların arasında örneğin değişik yapıştırıcı türleri, temas ve dispersiyon yapıştırıcıları, klor kauçuk, sıva benzeri materyaller ve kaba elyaf maddeleriyle doldurulan boyalar sayılır.
- Boyama tabancasının çalışma ortamına sadece gerekli miktarlarda çözücü, boya, vernik veya başka tehlikeli püskürtme maddelerini getirin. Bu maddeler, iş bitiminde amacına uygun depo odalarına nakledilmelidir.

İşletim parametreleri

- Boyama tabancası yalnızca tip etiketinde bildirilen parametreler içerisinde çalıştırılmalıdır.

Bağlı olan parçalar

- Sadece orijinal SATA aksesuar ve yedek parçalarını kullanın.
- Bağlı olan hortumlar ve hatlar, çalışma esnasında beklenen termik, kimyasal ve mekanik yüklerle güvenle dayanabilmelidir.
- Basınç altında bulunan hortumlar çözülme sırasında kırbaç türünden hareketlerle yaralanmalara yol açabilmektedir. Hortumları çözmeden önce daima havalarını tamamen boşaltın.

Otomatik Temizleme sistemi

- Boyama tabancasının temizliği için kesinlikle asit veya alkalik çözelti içeren temizlik maddeleri kullanmayın.
- Asla halojenize hidrokarbon bazlı temizlik maddeleri kullanmayın.

Kullanım yeri

- Boyama tabancasını hiçbir zaman açık ateş, yanan sigaralar veya patlama koruması olmayan elektrikli donanımlar gibi ateşleme kaynaklarının sahası içerisinde kullanmayın.
- Boyama tabancasını yalnızca iyi havalandırılan mekanlarda kullanın.

Genel

- Boyama tabancasını kesinlikle canlılar üzerine doğrultmayın.
- Yerel emniyet, kaza önleme, iş güvenliği ve çevre koruma yönetmeliklerine uyulmalıdır.
- Kaza önleme yönetmeliklerine uyun.

3. Amacına uygun kullanım

Boyama tabancası, boya ve cilalarla birlikte başka uygun akışkan madde-lerin uygun sübstratlar üzerine sürülmesi için işlev görür.

4. Tanım

Boyama işlemi için gereken basınçlı hava basınçlı hava bağlantısında beslenir. İlk basınç noktası için tetiğe basıldığında ön hava kontrolü etkinleştirilir. Tetiğe daha fazla basıldığında, boya iğnesi boya memesinden dışarı çekilir, püskürtülen madde basınçsız olarak boya memesinden akar ve hava memesinden akan basınçlı havayla ince olarak dağıtılır.

5. Teslimat içeriği

- Meme seti RP/HVLP ile boyama tabancası
- Takım seti
- CCS-Clips
- Kullanım talimatı

Ambalajından çıkardıktan sonra şunları kontrol edin:

- Boyama tabancası hasarlı
- Teslimat kapsamı eksiksiz mi

6. yapısı

6.1. Boya tabancası

[1-1] Dairesel/geniş huzme ayarı	[1-8] ColorCode sistemi (CCS)
[1-2] Malzeme akış kontrolü	[1-9] Boya tabancası sapı
[1-3] Malzeme miktarı ayarı karşı somunu	[1-10] Tetik mandalı
[1-4] Hava mikrometresi	[1-11] Malzeme bağlantısı G ^{3/8} „ (Außengewinde)
[1-5] Hava mikrometresi sabitleme vidası	[1-12] Meme seti; hava memesi, boya memesi (görünmez), boya iğnesi (görünmez)
[1-6] Hava pistonu (görünmez)	
[1-7] Basınçlı hava bağlantısı G 1/4" (erkek vida dişi)	

6.2. Hava mikrometresi

[3-1] SATA adam 2 (bkz. Bölüm 14)	[3-3] Kontrol düzeneksiz ayrı manometre (bkz. Bölüm 14)
[3-2] Kontrol düzenekli ayrı manometre (bkz. Bölüm 14)	[3-4] Basınçlı hava şebekesinde basınç ölçümü

7. Teknik özellikler

Tanım	RP	HVLP
Tavsiye edilen tabanca giriş basıncı	2,5 bar	2,5 bar
Uyumlu önerilen tabanca giriş basıncı	–	> 2,5 bar (Meme iç basıncı > 0,7 bar)
Lombardei/İtalya mevzuatı uyumlu önerilen tabanca giriş basıncı	–	< 3,0 bar (Meme iç basıncı < 1,0 bar)
Maks. tabanca giriş basıncı (hava)	10,0 bar	
Maks. tabanca giriş basıncı (malzeme)	bkz. tabancadaki işaret/bilgi	
Önerilen püskürtme mesafesi SATAjet 3000 K	17 cm - 21 cm	10 cm - 15 cm
Önerilen püskürtme mesafesi SATAjet 3000 K Lombardei/İtalya	–	10 cm - 15 cm
Hava tüketimi SATAjet 3000 K	430 NI/dk. - 2,5 bar	560 NI/dk. - 2,5 bar
Püskürtülen madde maks. sıcaklığı	50 °C	
Ağırlık	570 g	

8. Kullanım

	Uyarı!
Patlayan basınçlı hava hortumundan dolayı yaralanma tehlikesi Uygun olmayan bir basınçlı hava hortumundan dolayı, fazla yüksek basınçtan dolayı hasar görüp patlayabilir. → Sadece çözücülere karşı dayanımlı, antistatik ve teknik bakımdan kusursuz durumda, en az 10 bar sürekli basınç direnciyle basınçlı hava için < 1 MOhm deşarj direnci ve en az 9 mm iç çapı olan hortum kullanın (bkz. Bölüm 14).	



Uyarı!

Çok yüksek malzeme giriş basıncından dolayı yaralanma tehlikesi
 Çok yüksek bir malzeme giriş basıncı, malzeme hortumunun ve malzeme ileten başka parçaların patlamasına yol açabilir.
 → Tabancada belirtilen maks. malzeme giriş basıncı aşılmamalıdır.



Dikkat!

Kirlenmiş basınçlı havadan dolayı hasarlar
 Kirlili basınçlı hava kullanılması hatalı fonksiyonlara neden olabilir.
 → Temiz basınçlı hava kullanın. Örneğin boyama kabininin dışında SATA filtre 100 (# 148247) veya boyama kabininin içinde SATA filtre 484 (# 92320) kullanılarak.

Boyama tabancasıyla güvenli çalışma/ sağlayabilmek için her kullanım-dan önce şunlara dikkat edin/kontrol edin:

- Tüm vidaların [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] ve [2-5] sağlam oturması. Gerekirse vidaları sıkın.
- Boya memesi [2-2] 14 Nm [7-5] sıkma torkuyla sıkıldı.
- Kilitleme vidası [10-1] sıkıldı.
- Temiz basınçlı hava kullanılıyor.

8.1. İlk devreye alma

- Montajdan önce basınçlı hava borusuna tamamen hava üfleyin ve malzeme borusunu yıkayın.
- Boya kanalını uygun temizlik sıvısıyla yıkayın.
- Bağlantı nipelini [2-8] hava bağlantısına [1-7] vidalayın.
- Hava memesini hizalayın.
 Yatay huzme [2-7]
 Dikey huzme [2-6]

8.2. Ayar modu

Boyama tabancasının bağlanması

- Malzeme bağlantı rakorunu [2-11] ve malzeme hortumunu [2-10] bağlayın.
- Basınçlı hava hortumunu [2-9] bağlayınız.

Tabanca iç basıncın ayarlanması

	Bilgi!
Ayar seçeneklerinde [3-2], [3-3] ve [3-4] hava mikrometresi [1-4] tam açık olmalıdır (dikey konum).	

	Bilgi!
Tabanca iç basıncı en doğru olarak SATA adam 2 ile ayarlanabilir [3-1].	

	Bilgi!
Eğer gereken tabanca giriş basıncına ulaşılmaz ise, basınçlı hava şebekesindeki basınç yükseltilmelidir. Çok yüksek bir giriş hava basıncı çok yüksek çekme kuvvetlerine yol açar.	

- Tetik kabzasını [1-10] tamamen çekin.
- Tabanca giriş basıncını aşağıdaki ayar seçeneklerinden [3-1], [3-2], [3-3] ile [3-4] birine göre ayarlayın. Maksimum tabanca giriş basıncına dikkat edin (bkz. Bölüm 7).
- Tetik kabzasını başlangıç pozisyonuna getirin.

Malzeme miktarının ayarlanması

	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.	

	Bilgi!
Malzeme miktarı ayarı tam açıkken boya memesi ve boya iğnesi aşınması en düşük seviyededir. Meme büyüklüğünü, püskürtme maddesine ve çalışma hızına bağlı olarak seçin.	

Malzeme miktarı ve dolayısıyla iğne stroku, ayar vidası üzerinden Resimler [4-1], [4-2], [4-3] ve [4-4] gereğince kademelerle ayarlanabilir.

- Karşı somunu [1-3] çözün.
- Tetik kabzasını [1-10] tamamen çekin.

- Ayar vidasında [1-2] malzeme miktarını ayarlayın.
- Karşı somunu elle sıkın.
- Tetik kabzasını tamamen çekin [6-2] ve malzeme besleme basıncını ayarlayın.

Püskürtme huzmesinin ayarlanması

Püskürtme huzmesi dairesel/geniş huzme ayarı [1-1] yardımıyla kade-mesiz olarak dairesel bir huzme elde edilene kadar ayarlanabilir.

- Dairesel ve geniş huzme ayarını [1-1] çevirerek püskürtme huzmesini ayarlayın.
 - Sağa döndürme [5-2] – Dairesel huzme
 - Sola döndürme [5-1] – Geniş huzme

Boyama işleminin başlatılması

- Püskürtme mesafesine girin (bkz. Bölüm 7).
- Tetik kabzasını tamamen çekin [6-2] ve boyama tabancasını 90° boyama yüzeyine [6-1] götürün.
- Püskürtme havası beslemesini ve malzeme beslemesini sağlayın.
- Tetik kabzasını [1-10] geriye doğru çekin ve boyama işlemini başlatın. Malzeme miktarını ve püskürtme huzmesini gerekirse tekrar ayarlayın.

Boyama işleminin sonlandırılması

- Tetik kabzasını [1-10] başlangıç pozisyonuna getirin.
- Boyama işlemi sona erdirilirse, püskürtme havasını kesin. Bakım ve depolama ile ilgili bilgileri dikkate alın (bkz. Bölüm 10).

9. Bakım ve onarım



Uyarı!

Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.

Basıncılı hava şebekesine bağlantı varken yapılan bakım çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir.

→ Tüm bakım çalışmalarından önce boyama tabancasını basıncılı hava şebekesinden ayırın.

**Uyarı!**

Keskin kenarlar nedeniyle yaralanma tehlikesi

Meme setindeki montaj çalışmaları esnasında keskin kenarlar nedeniyle yaralanma tehlikesi mevcuttur.

→ İş eldivenleri giyin.

→ SATA çekme aletini her zaman vücuttan uzak tutarak kullanın.

Aşağıdaki bölümde boyama tabancasının bakımı ve onarımı anlatılmıştır. Bakım ve onarım çalışmaları sadece eğitimli uzman personel tarafından uygulanmalıdır.

■ Tüm bakım ve onarım çalışmalarından önce basınçlı hava bağlantısına [1-7] basınçlı hava beslemesini kesin.

Onarım için yedek parçalar temin edilebilir (bakınız bölüm 15).

9.1. Meme setinin değiştirilmesi

**Dikkat!**

Yanlış montajdan dolayı hasar oluşumu

Boya memesinin ve boya iğnesinin yanlış bir montaj sırası nedeniyle bunlar hasar görebilir.

→ Montaj sırasına mutlaka uyun. Boya memesini asla gerilim altında bulunan bir boya iğnesine vidalamayın.

Meme seti test edilmiş bir hava memesi [7-1], boya memesi [7-2] ve boya iğnesi [7-3] kombinasyonundan oluşmaktadır. Meme setini komple değiştirin.

Meme setinin demontajı

- Karşı somunu [1-3] çözün.
- Karşı somunla ayar vidasını [1-2] tabanca gövdesinden sökün.
- Yayı ve boya iğnesini [7-3] çıkarın.
- Hava memesini [7-1] sökün.
- Ünlversal anahtarla boya memesini [7-2] tabanca gövdesinden sökün.

Meme setinin montajı

- Boya memesini [7-5] ünlversal anahtarla tabanca gövdesine vidalayın ve bir 14 Nm sıkma torkuyla sıkın.
 - Hava memesini [7-4] tabanca gövdesine vidalayın.
 - Boya iğnesini ve yayı [7-6] yerleştirin.
 - Ayar vidasını [1-2] karşı somun [1-3] ile tabanca gövdesine vidalayın.
- Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.2. Hava dağıtım bileziğinin değiştirilmesi



Bilgi!

Hava dağıtım bileziğinin demontajından sonra boyama tabancasındaki conta yüzeyini kontrol edin. Hasar oluşması durumunda SATA müşteri hizmetlerine başvurun (adres bkz. Bölüm 16).

Hava dağıtım bileziğinin demontajı

- Meme setini sökün (bkz. Bölüm 9.1).
- Hava dağıtım bileziğini SATA çekme aleti [8-1] ile çekip çıkarın.
- Conta yüzeyini [8-2] kirlenme bakımından kontrol edin, gerektiğinde temizleyin.

Hava dağıtım bileziğinin montajı

- Hava dağıtım bileziğini yerleştirin. Hava dağıtım bileziğinin mili [8-3] o sırada uygun şekilde hizalanmış olmalıdır.
- Hava dağıtım bileziğini eşit biçimde bastırın.
- Meme setini monte edin (bkz. Bölüm 9.1).

Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.3. Boya iğnesi contasının değiştirilmesi

Bu değişiklik, kendinden ayarlı boya iğnesi kutusundan malzeme çıktığında gereklidir.

Boya iğnesi contasının sökülmesi

- Karşı somunu [1-3] çözün.
- Karşı somunla ayar vidasını [1-2] tabanca gövdesinden sökün.
- Yay ve boya iğnesini [9-1] çıkarın.
- Tetik kabzasını [9-2] sökün.
- Boya iğnesi contasını [9-3] tabanca gövdesinden sökün.

Boya iğnesi contasının montajı

- Boya iğnesi contasını [9-3] tabanca gövdesine vidalayın.
 - Tetik kabzasını [9-2] monte edin.
 - Yay ve boya iğnesini [9-1] yerleştirin.
 - Ayar vidasını [1-2] karşı somun [1-3] ile tabanca gövdesine vidalayın.
- Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.4. Hava pistonu, hava pistonu yayı ve hava mikrometresinin değiştirilmesi



Uyarı!

Çözülen hava mikrometresinden dolayı yaralanma tehlikesi
Hava mikrometresi, kilitleme vidası sıkılmadığında kontrolsüz olarak boyama tabancasından fırlayabilir.

→ Hava mikrometresinin kilitleme vidasının tam oturup oturmadığını kontrol edin ve gerekirse sıkın.

Tetik kabzası çalıştırılmadığında hava memesinde veya hava mikrometresinden hava çıkarsa değişim gereklidir.

Hava pistonu, hava pistonu yayı ve hava mikrometresinin sökülmesi

- Kilitleme vidasını [10-1] tabanca gövdesinden sökün.
- Hava mikrometresini [10-5] tabanca gövdesinden dışarı çekin.
- Hava pistonu yayı [10-4] ile hava pistonunu çıkarın.
- Hava pistonu çubuğunu [10-3] çıkarın.

Hava pistonu, hava pistonu yayı ve hava mikrometresinin montajı

- Hava pistonu çubuğunu [10-3] doğru konumda yerleştirin.
- Hava pistonu yayı [10-4] ile hava pistonuna ve hava mikrometresine [10-5] SATA tabanca yağı (# 48173) sürün ve yerleştirin.
- Hava mikrometresini [10-5] tabanca gövdesinin içine itin.
- Kilitleme vidasını [10-1] tabanca gövdesine vidalayın.

Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.5. Kendinden ayarlı contanın (hava tarafında) değiştirilmesi

Tetik kabzasında hava çıktığında değişim gereklidir.

Kendinden ayarlı contanın sökülmesi

- Karşı somunu [1-3] çözün.
- Karşı somunla ayar vidasını [1-2] tabanca gövdesinden sökün.
- Yayı ve boya iğnesini [9-1] çıkarın.
- Tetik kabzasını [9-2] sökün.
- Kilitleme vidasını [10-1] tabanca gövdesinden sökün.
- Hava mikrometresini [10-5] tabanca gövdesinden dışarı çekin.
- Hava pistonu yayı [10-4] ile hava pistonunu çıkarın.
- Hava pistonu çubuğunu [10-3] çıkarın.
- Kendinden ayarlı contayı [10-2] tabanca gövdesinden sökün.

Kendinden ayarlı contanın montajı

- Kendinden ayarlı contayı [10-2] vidalayın.

- Hava pistonu çubuğunu [10-3] doğru konumda yerleştirin.
 - Hava pistonu yayı [10-4] ile hava pistonuna ve hava mikrometresine [10-5] SATA tabanca yağı (# 48173) sürün ve yerleştirin.
 - Hava mikrometresini [10-5] tabanca gövdesinin içine itin.
 - Kilitleme vidasını [10-1] vidalayın.
 - Tetik kabzasını [9-2] monte edin.
 - Yayı ve boya iğnesini [9-1] yerleştirin.
 - Ayar vidasını [1-2] karşı somun [1-3] ile tabanca gövdesine vidalayın.
- Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.6. Dairesel/geniş huzme ayarının milinin değiştirilmesi

Dairesel/geniş huzme ayarında hava çıktığında veya püskürtme huzmesinin ayarlanması artık mümkün olmadığına değişim gereklidir.

Milin demontajı

- Gömme başlı vidayı [11-2] çevirerek çıkarın.
- Tırtıllı düğmeyi [11-3] çekip çıkarın.
- SATA universal anahtarla mili [11-4] tabanca gövdesinden sökün.

Milin montajı

- SATA universal anahtarla mili [11-4] tabanca gövdesine vidalayın.
- Tırtıllı düğmeyi [11-3] yerleştirin.
- Gömme başlı vidayı [11-2] Loctite 242 ile ıslatın [11-1] ve el sıkılığında vidalayın.

10. Bakım ve saklama

Boyama tabancasının işlevselliğini sağlamak için ürünün dikkatle kullanılması ve sürekli bakım yapılması gereklidir.

- Boyama tabancasını kuru bir yerde depolayın.
- Boyama tabancasını her kullanımdan sonra ve her malzeme değişiminden önce temizleyin.



Dikkat!

Yanlış temizlik maddelerinden dolayı hasar oluşumu

Boyama tabancasının temizliği için agresif temizlik maddelerinin kullanılmasıyla ilgili olarak tabanca zarar görebilir.

→ Agresif temizlik maddeleri kullanmayın.

→ pH değeri 6–8 olan nötr temizlik maddeleri kullanın.

→ Asit, alkalik çözelti, baz, asitli yakıcı, uygunsuz rejeneratlar veya başka agresif temizlik maddeleri kullanmayın.

**Dikkat!**

Yanlış temizlik nedeniyle maddi hasar

Çözücü veya temizlik maddelerinin içine daldırma veya bir ultrasonik cihazda temizleme, boyama tabancasına hasar verebilir.

→ Boyama tabancasını çözücü veya temizlik maddelerinin içine koymayınız.

→ Boyama tabancasını bir ultrasonik cihazda temizlemeyin.

→ Sadece SATA tarafından önerilen yıkama makinelerini kullanın.

**Dikkat!**

Yanlış temizlik aleti nedeniyle maddi hasar oluşumu

Kirlenmiş delikleri asla uygunsuz cisimlerle temizlemeyin. Çok hafif hasarlar dahi püskürtme resmini etkiler.

→ SATA meme temizlik iğneleri (# 62174) veya (# 9894) kullanın.

**Bilgi!**

Ender durumlarda boyama tabancasının bazı parçalarının iyice temizlenmesi için sökümleri zorunlu olabilir. Bir söküm zorunlu olursa, sadece işlev bakımından malzemeyle temas eden yapı parçalarına sınırlı olmamalıdır.

- Boyama tabancasını tinerle iyice yıkayın.
- Hava memesini fırça veya silici ile temizleyin.
- Hareketli parçalara biraz tabanca yağı sürün.

11. Arızalar

Aşağıda açıklanan arızalar yalnızca eğitimli uzman personel tarafından giderilmelidir.

Eğer var olan bir arıza aşağıda açıklanan yardım tedbirleriyle giderilemez ise, boyama tabancasını SATA'nın müşteri hizmetlerine gönderin (adres için bkz. Bölüm 16).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Dengesiz püskürtme huzmesi (titreşme/sıçratma) veya asma kapta hava kabarcıkları.	Boya memesi sıkımadı.	Boya memesini üniversal anahtarla sıkın.
	Hava dağıtım bileziği hasarlı veya kirli.	Hava dağıtım bileziğini değiştirin (bkz. Bölüm 9.2).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Püskürtme şekli çok küçük, eğri, tek taraflı veya ayrılıyor.	Hava memesinin delikleri boyayla tıkanmış.	Hava memesini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Boya memesi ucu (boya memesi mili) hasar görmüş.	Boya memesi ucunu hasarlanma bakımından kontrol edin ve gerekirse meme setini değiştirin (bkz. Bölüm 9.1).
Dairesel/geniş huzme ayarı – işlevsiz, ayar döndürülebilir.	Hava dağıtım bileziği doğru konumda değil (mil delikte değil) veya hasar görmüş.	Hava dağıtım bileziğini değiştirin (bkz. Bölüm 9.2).
	Asma kaptaki püskürtme maddesi çok az.	Asma kabı doldurun (bkz. Bölüm 8.2).
Dairesel/geniş huzme ayarı döndürülemiyor.	Dairesel/geniş huzme ayarı saat yönünün tersine sınırlandırmaya çok fazla döndürüldü; tabancanın dışındaki mil gevşektir.	Dairesel/geniş huzme ayarını üniversal anahtarla sökün ve işler duruma getirin veya komple değiştirin (bkz. Bölüm 9.6).
Boyama tabancası havayı durdurmuyor.	Hava pistonunun yuvası kirlenmiş.	Hava pistonunun yuvasını temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Hava pistonu aşınmış.	Hava pistonunu ve hava pistonu kutusunu değiştirin (bkz. Bölüm 9.4).
Hava memesi dışında, malzeme kanalında (kap bağlantısı) veya boyama tabancası gövdesinde korozyon.	Temizlik sıvısı (sulu) tabancada fazla uzun süreyle kalıyor.	Tabanca gövdesinin değiştirilmesini sağlayın. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Uygunsuz temizlik sıvıları kullanıldı.	

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Boya iğnesi contasının arkasından püskürtme maddesi sızıyor.	Boya iğnesi contası arızalı veya yok.	Boya iğnesi contasını değiştirin (bkz. Bölüm 9.3).
	Boya iğnesi hasarlı.	Meme setini değiştirin (bkz. Bölüm 9.1).
	Boya iğnesi kirlili.	Boya iğnesini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
Boyama tabancası boya memesi ucundan damlatıyor ("boya memesi mili").	Boya iğnesi ucu ve boya memesi arasında yabancı cisim var.	Boya iğnesi ucunu ve boya memesini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Meme seti hasarlı.	Meme setini değiştirin (bkz. Bölüm 9.1).

12. 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!

13. Müşteri servisi

SATA bayiniz tarafından aksesuar, yedek parça ve teknik destek verilmektedir.

14. Aksesuar

Ürün No.	Tanım	Adet
6981	SATA çabuk bağlantı rakoru nipel G 1/4" (dişi vida dişi)	5 ad.
13623	Çabuk bağlantı rakoru 1/4" (erkek vida dişi)	1 ad.
27771	Hava mikrometresi ile manometre, 1/4" (erkek vida dişi) ve G 1/4" (dişi vida dişi)	1 ad.
38265	SATA malzeme filtresi 60 msh, G 3/8" (dişi vida dişi) ve 3/8" (erkek vida dişi)	1 ad.
48173	Yüksek performans gresi	1 ad.

Ürün No.	Tanım	Adet
64030	Temizlik seti ile 2 adet temizlik fırçası, orta ve 12 adet meme temizlik iğnesi	1 set
91140	Malzeme bağlantı rakoru 3/8" (erkek vida dişi) ile takılabilir nipel G 3/8" (dişi vida dişi)	1 ad.
91157	Malzeme bağlantı rakoru 3/8" (erkek vida dişi) ile takılabilir nipel G 3/8" (dişi vida dişi) ve elek 60 msh	1 ad.
92031	Malzeme borusu G 3/8" (dişi vida dişi) - 3/8" (erkek vida dişi)	1 ad.
147504	Hortum çifti 9 x 9 mm, 15 m uzun, örgülü kaplama ile, G 3/8" ve G 1/2" (Mat.), G 1/4" (hava) (dişi vida dişi)	1 ad.
147512	Hortum çifti 9 x 9 mm, 10 m uzun, örgülü kaplama ile, G 3/8" ve G 1/2" (Mat.), G 1/4" (hava) (dişi vida dişi)	1 ad.
147520	Hortum çifti 9 x 9 mm, 6 m uzun, örgülü kaplama ile, G 3/8" ve G 1/2" (Mat.), G 1/4" (hava) (dişi vida dişi)	1 ad.

15. Yedek parça

Ürün No.	Tanım	Adet
6395	CCS klips (yeşil, mavi, kırmızı, siyah)	4 ad.
9050	Takım seti	1 set
15438	Boya iğnesi contası	1 ad.
91959	Hava pistonu çubuğu	1 ad.
92056	Tetik kabzası seti	1 ad.
92619	Kontra somunlu malzeme miktarı ayarı	1 ad.
92742	Dairesel/geniş huzme ayarı, komple	1 ad.
93526	Malzeme bağlantısı, paslanmaz çelik	1 ad.
93559	Takma elemanı, paslanmaz çelik	1 ad.
97824	Hava dağıtım bileziği	3 ad.
133926	Askı makara seti	1 set
133942	Conta tutucu	1 ad.
133959	Boya iğnesi ve hava pistonu için basınç yayı	3 ad.
133967	SATA hava mikrometresi için kilitleme vidası	3 ad.

Ürün No.	Tanım	Adet
133991	Hava pistonu başı	3 ad.
134098	Hava bağlantı parçası 1/4" (erkek vida dişi)	1 ad.
139964	Hava mikrometresi	1 ad.

☐	Onarım setinde (# 92767) dahil
☐	Hava pistonu servis ünitesinde (# 92759) dahil
☒	Conta setinde (# 183780) dahil

16. AB Uygunluk Beyanı

İşbu belge ile, aşağıda adı geçen ürünün tasarım, yapı ve dizaynı nedeniyle ve de tarafımızdan pazara sürülen modeli ile beyan sırasında geçerli olan değişiklikler dahil olmak üzere, Basınçlı Cihazlar Yönetmeliği 2014/68/AT Modül A1 (Dahili İmalat Kontrolü) dizi DIN EN 13445 ile 2014/34/AT sayılı Yönetmeliğin temel emniyet gereklerini yerine getirdiğini ve 2014/34/AT sayılı AT Yönetmeliği, Ek X, B gereğince muhtemel patlama tehlikesi olan bölgelerde (ATEX) kullanılabileceğini beyan ederiz.

Üretici

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

Ürün tanımı

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX işareti

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Belirli yönergeler

- 2014/34/AT sayılı AT yönetmeliği
- 2006/42/AT sayılı AB yönetmeliği

Uygulanan uyumlaştırılmış standartlar

- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Uygulanan ulusal standartlar

- DIN 31000:2011

2014/34/AT sayılı Yönetmelik, Madde 13 gereğince istenen belgeler, adı geçen 0123 numaralı resmi makamda 10 yıl boyunca saklanmaktadır.
Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Genel Müdür

Content [Original Version: German]

1. General Information.....	513	10. Care and Storage.....	525
2. Safety Instructions.....	515	11. Troubleshooting.....	526
3. Intended Use.....	517	12. Disposal.....	528
4. Description	517	13. After Sale Service.....	528
5. Scope of Delivery	517	14. Accessories	528
6. Technical Design	517	15. Spare Parts	529
7. Technical Data.....	518	16. EU Declaration of	
8. Operation.....	519	Conformity	530
9. Maintenance and Repair	522		



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 and the spray gun operating instructions with the product or somewhere accessible at any time to anyone.

1. General Information

1.1. Introduction

These operating instructions contain important information for operation of the SATAjet 3000 K RP/SATAjet 3000 K HVLP, hereinafter referred to as a paint spray gun. These operating instructions also include information on setup, maintenance, repair, care, storage and troubleshooting.

1.2. Target group

These operating instructions are intended for

- Skilled personnel in the painting trade.
- Personnel trained for painting work in industrial and trade shops.

1.3. Accident prevention

Always observe the general as well as specific national accident prevention regulations and corresponding workplace and plant safety instructions.

1.4. Accessories, replacement parts and wearing parts

Always use only genuine SATA accessories, replacement parts and wearing parts. Accessories not supplied by SATA are not certified and are not approved for use. SATA is not responsible for any damage resulting from the use of unauthorized accessories, replacement parts and wearing parts.

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

- When the operating instructions are disregarded
- When the product is used in other than the intended ways of usage.
- When untrained staff is employed.
- When no personal protection equipment is worn
- Failure to use genuine accessories, replacement parts and wearing parts
- When the product is manipulated, tampered with or technically modified.
- Natural wear/tear
- In case when the product has been exposed to untypical shockloads and impacts during usage.
- Assembly and disassembly
- Cleaning the display screen with sharp, pointed or rough objects

1.6. Related directives, ordinances and standards

EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

Explosive atmospheres - Part 0: Equipment – General requirements

EU Directive 2014/34/EU

Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (ATEX)

Directive 2006/42/EC

Machinery directive

DIN EN 1127-1:2011 Part 1

Explosive atmospheres - Part 1: Basic concepts and methodology

DIN EN ISO 80079-36:2016

Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Basic method and requirements

DIN EN ISO 12100:2011

Machine safety, general requirements

DIN EN 1953:2013

Atomizing and spraying equipment for coating materials – Safety 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 severe 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. Use of paint spray guns by individuals with impaired reactions as a result of drugs, alcohol, medications or for other reasons is prohibited.

2.2. Personal Protection Equipment

When using, cleaning and maintaining the paint spray gun, always wear approved respiratory protection, eye protection and ear protection as well as suitable protective gloves, work clothing and protective shoes.

2.3. Use In Explosive Areas

Danger!

Risk of death from exploding paint spray gun

Use of the paint spray gun in explosive atmospheres classified as Ex Zone 0 can result in an explosion.

→ Never use the paint spray gun in explosive atmospheres classified as Ex Zone 0.

The spray gun is permitted for use / storage in explosion hazard areas of ex-zone 1 and 2. The product labelling must be adhered to.

2.4. Safety Instructions**Technical condition**

- Never operate the paint spray gun if damaged or if parts are missing.
- If damaged, immediately discontinue using the paint spray gun, disconnect it from the compressed air circuit and bleed completely.

- Never alter or make technical modifications to the paint spray gun.
- Before each use, check the paint spray gun and all connected components for damage and ensure they are securely attached. Repair if necessary.

Work materials

- Use of acidic or alkaline spray media is prohibited.
- Use of solvents with halogenated hydrocarbons, gasoline, kerosene, herbicides, pesticides and radioactive substances is prohibited. Halogenated solvents could lead to the formation of explosive and caustic chemical compounds.
- Use of aggressive materials containing large, sharp-edged and abrasive pigments is prohibited. This includes, for instance, different types of adhesive, contact and dispersion adhesives, chlorinated rubber, plaster-like materials and paints containing coarse fibers.
- When working with the paint spray gun, always limit solvents, paints, coatings or other hazardous spray media to the quantities which are required for the paint job. Excess material must be returned to the designated storage areas afterwards.

Operating parameters

- The paint spray gun must only be operated within the range of parameters indicated on the type plate.

Connected components

- Use only genuine SATA accessories and replacement parts.
- The connected hoses and lines must reliably withstand the expected thermal, chemical and mechanical load requirements during operation.
- Disconnecting pressurized hoses can cause them to move in a whip-like manner, resulting in injuries. Always bleed the hoses completely before removal.

Cleaning

- Never clean the paint spray gun with cleaning media that contain acids or lye.
- Never use halogenated hydrocarbon based cleaning media.

Operating site

- Always keep the paint spray gun away from ignition sources, such as open flames, burning cigarettes or equipment that is not explosion proof.
- Use paint spray gun only in well ventilated areas.

General

- Never point the paint spray gun at animals (including humans).
- Comply with local regulations concerning safety, accident prevention, occupational safety and environmental protection.
- Observe accident prevention regulations.

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.

4. Description

The compressed air required for painting is fed to the compressed air connection. Squeezing the trigger as far as the first pressure point activates pre-air control. When the trigger is squeezed further, the paint needle is pulled out of the paint nozzle. The spraying medium then flows unpressurized out of the paint nozzle and is atomized by the compressed air flowing from the air nozzle.

5. Scope of Delivery

- Paint spray gun with RP/HVLP nozzle set
- Tool kit
- CCS clips
- Operating Instructions

After unpacking check whether:

- Paint spray gun damaged
- Complete scope of delivery

6. Technical Design

6.1. Paint spray gun

[1-1]	Round/flat fan control	[1-8]	ColorCode-System (CCS)
[1-2]	Material flow control	[1-9]	Paint spray gun handle
[1-3]	Counter nut for material flow control	[1-10]	Trigger
[1-4]	Air micrometer (air flow control)	[1-11]	Material connection, G $\frac{3}{8}$ " (male thread)
[1-5]	Air micrometer (air flow control) locking screw	[1-12]	Nozzle set consisting of air cap, fluid tip (not visible), paint needle (not visible)
[1-6]	Air piston (not visible)		
[1-7]	Compressed air connection, G $\frac{1}{4}$ (male thread)		

6.2. Air micrometer (air flow control)

[3-1] SATA adam 2 (see 14)

[3-2] Separate pressure gauge with regulator (see 14)

[3-3] Separate pressure gauge without regulator (see 14)

[3-4] Pressure measurement at compressed air circuit

7. Technical Data

Description	RP	HVLP
Recommended spray gun inlet pressure	35 psi	35 psi
Recommended Compliant gun supply pressure	–	> 35 psi (air cap pressure > 10 psi)
Recommended Compliant gun supply pressure; legislation in Lombardy, Italy	–	< 44 psi (air cap pressure < 15 psi)
Max. spray gun inlet pressure (air)	145 psi	
Max. spray gun inlet pressure (material)	See label/information on spray gun	
Recommended spray distance, SATAjet 3000 K	6.7" - 8.3"	3.9" - 5.9"
Recommended spray distance, SATAjet 3000 K, Lombardy, Italy	–	3.9" - 5.9"
Air consumption, SATAjet 3000 K	15.2 cfm at 2,5 bar	19.8 cfm at 2,5 bar
Max. material temperature	122 °F	

Description	RP	HVLP
Weight		20.1 oz.

8. Operation



Warning!

Risk of injury from bursting compressed-air hose

If unsuitable compressed-air hoses are used, excessive pressure can damage them and cause them to burst.

→ Use only solvent-resistant, anti-static and technically sound hoses for compressed air with resistance to continuous pressure of at least 10 bar, leakage resistance of < 1 MOhm and a min. inside diameter of 9 mm (see 14).



Warning!

Risk of injury from excessive material inlet pressure

Excessive material inlet pressure can cause the material hose and other components that convey the material to burst.

→ Do not exceed the maximum material inlet pressure specified on the spray gun.



Attention!

Damage due to contaminated compressed air

Use of contaminated compressed air can lead to malfunctions.

→ Use clean compressed air. For example, through SATA filter 100 (# 148247) outside the spray booth or SATA filter 484 (# 92320) inside the spray booth.

Before using observe/check the following points/to ensure safe operation of the paint spray gun:

- All screws [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] and [2-5] are securely attached.
Tighten screws, if necessary.
- Paint nozzle [2-2] tightened with a tightening torque of 14 Nm [7-5].
- Locking screw [10-1] tightened.
- Technically clean compressed air used.

8.1. Initial Operation

- Purge compressed-air line and rinse paint line thoroughly prior to assembly.
- Flush paint passage with suitable cleaning agent.
-
- Adjust air nozzle.
Horizontal spray [2-7]
Vertical spray [2-6]

8.2. Normal Operation

Connecting the paint spray gun

- Attach material coupling [2-11] and paint hose [2-10].
- Connect compressed air hose [2-9].

Adjusting the spray gun internal pressure



Information!

For adjustment options [3-2], [3-3] and [3-4] the air micrometer [1-4] must be fully open (vertical position).



Information!

For the best accuracy, the spray gun internal pressure can be set using the SATA adam 2 [3-1].



Information!

If the required gun input pressure is not present, increase the pressure in the compressed air circuit.

Excess input pressure will cause excess removal forces.

- Pull trigger [1-10] all the way off.
- Adjust the gun input pressure according to one of the following adjustment options [3-1], [3-2], [3-3] to [3-4]. Adhere to the maximum gun input pressure (see 7).
- Move the trigger to the start position.

Adjusting the material flow rate



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.



Information!

There will be less wear on the paint nozzle and paint needle if the material flow control is fully open. Select the nozzle size depending on the spray medium and working speed.

The quantity of material and thus the needle lift can be variably adjusted using the adjustment screw as shown in figures [4-1], [4-2], [4-3] and [4-4].

- Loosen counter nut [1-3].
- Pull trigger [1-10] all the way off.
- Adjust material flow rate using adjustment screw [1-2].
- Tighten counter nut by hand.
- Pull trigger [6-2] all the way and adjust the material supply pressure.

Adjustment of the Spray Fan Pattern

The spray jet can be variably adjusted using round / flat fan control [1-1] until a round fan pattern is produced.

- The fan pattern can be set by turning the round/flat fan control [1-1].
 - Turn right [5-2] – round fan pattern
 - Turn left [5-1] – flat fan pattern

Starting to paint

- Maintain spray distance (see Chapter 7).
- Squeeze trigger all the way [6-2] and operate paint spray gun 90° to the surface to be painted [6-1].
- Provide for spray air supply and material supply.
- Pull back on trigger [1-10] and start painting. Readjust the material flow rate and fan pattern as needed.

Completing the painting operation

- Move the trigger [1-10] to the start position.
- When done painting, cut off the atomizing air. Read and follow the information on care and storage (see 10).

9. Maintenance and Repair



Warning!

Risk of injury from sudden component separation or escaping material.

If the compressed air circuit supply is not disconnected before performing maintenance work, components can detach and/or material escape unexpectedly.

→ Disconnect the paint spray gun from the compressed air circuit before performing any maintenance work.



Warning!

Risk of injury from sharp edges

When performing assembly work on the nozzle set, there is a risk of injury from sharp edges.

→ Wear work gloves.

→ Always use the SATA extraction tool pointing away from your body.

The chapter below describes the maintenance and repair of the paint spray gun. Maintenance and repair work may only be carried out by trained experts.

- Stop the flow of compressed air to the compressed air connection [1-7] prior to performing any maintenance or repair work.

Replacement parts are available for repair work (see Chap. 15).

9.1. Replacing the nozzle set



Attention!

Damage due to incorrect assembly

The paint nozzle and paint needle can become damaged if they are assembled in the wrong order.

→ It is essential that you adhere to the correct order of assembly. Never screw in the paint nozzle against a paint needle that is engaged.

The nozzle set consists of a tested combination of air nozzle [7-1], paint nozzle [7-2] and paint needle [7-3]. Always replace the complete nozzle set.

Disassemble nozzle set

- Loosen counter nut [1-3].
- Unscrew adjustment screw [1-2] with counter nut and remove from gun

body.

- Remove spring and paint needle [7-3].
- Unscrew and remove air nozzle [7-1].
- Use universal wrench to unscrew paint nozzle [7-2] and remove from gun body.

Nozzle set assembly

- Use the universal wrench to screw paint nozzle [7-5] into gun body and tighten with a tightening torque of 14 Nm.
 - Screw air nozzle [7-4] onto gun body.
 - Insert paint needle and spring [7-6].
 - Screw adjustment screw [1-2] with counter nut [1-3] into gun body.
- After assembly, set the material flow rate as instructed in Chapter 8.2.

9.2. Replacing the air distribution ring



Information!

After removing the air distribution ring, check the seal contact surface in the paint spray gun. If damaged, contact the SATA Service Department (see Chap. 16 for address).

Remove air distribution ring

- Nozzle set removal (see 9.1).
- Pull out air distribution ring using SATA extraction tool [8-1].
- Check seal contact surface [8-2] for contaminants and clean if necessary.

Installing the air distribution ring

- Replace the air distribution ring. The pin [8-3] of the air distribution ring must be aligned properly.
- Press air distribution ring in evenly.
- Assemble the nozzle set (see 9.1).

After assembly, set the material flow rate as instructed in Chapter 8.2.

9.3. Replacing the paint needle packing

Replacement is required when material escapes from the self-adjusting paint needle packing.

Removing the paint needle packing

- Loosen counter nut [1-3].
- Unscrew adjustment screw [1-2] with counter nut and remove from gun body.
- Remove spring and paint needle [9-1].

- Remove trigger [9-2].
- Unscrew paint needle packing [9-3] and remove from gun body.

Installing the paint needle packing

- Screw paint needle packing [9-3] into gun body.
 - Attach trigger [9-2].
 - Insert spring and paint needle [9-1].
 - Screw adjustment screw [1-2] with counter nut [1-3] into gun body.
- After assembly, set the material flow rate as instructed in Chapter 8.2.

9.4. Replacing the air piston, air piston spring and air micrometer



Warning!

Risk of injury due to loose air micrometer.

The air micrometer can fly out of paint spray gun uncontrolled if locking screw is not tight.

→ Ensure air micrometer locking screw is tightly secured. Tighten, if necessary.

Replacement is necessary if air escapes at the air nozzle or air micrometer when the trigger has not been squeezed.

Removing the air piston, air piston spring and air micrometer

- Unscrew locking screw [10-1] and remove from gun body.
- Pull air micrometer [10-5] out of gun body.
- Remove air piston with air piston spring [10-4].
- Remove air piston rod [10-3].

Installing the air piston, air piston spring and air micrometer

- Insert air piston rod [10-3] into correct position.
- Grease air piston with air piston spring [10-4] and air micrometer [10-5] with SATA gun grease (# 48173) and insert.
- Press air micrometer [10-5] into gun body.
- Screw locking screw [10-1] into gun body.

After assembly, set the material flow rate as instructed in Chapter 8.2.

9.5. Replacing the self-adjusting seal (on air side)

Replacement is necessary if air escapes underneath the trigger.

Removing the self-adjusting seal

- Loosen counter nut [1-3].
- Unscrew adjustment screw [1-2] with counter nut and remove from gun body.

- Remove spring and paint needle [9-1].
- Remove trigger [9-2].
- Unscrew locking screw [10-1] and remove from gun body.
- Pull air micrometer [10-5] out of gun body.
- Remove air piston with air piston spring [10-4].
- Remove air piston rod [10-3].
- Unscrew self-adjusting seal [10-2] and remove from gun body.

Installing the self-adjusting seal

- Screw in self-adjusting seal [10-2].
 - Insert air piston rod [10-3] into correct position.
 - Grease air piston with air piston spring [10-4] and air micrometer [10-5] with SATA gun grease (# 48173) and insert.
 - Press air micrometer [10-5] into gun body.
 - Screw in locking screw [10-1].
 - Attach trigger [9-2].
 - Insert spring and paint needle [9-1].
 - Screw adjustment screw [1-2] with counter nut [1-3] into gun body.
- After assembly, set the material flow rate as instructed in Chapter 8.2.

9.6. Replacing the spindles of the round/flat fan control

Replacement is necessary if air escapes at the round/flat fan control or adjustment of the fan pattern is no longer possible.

Remove spindle

- Unscrew counter-sunk screw [11-2].
- Pull off control knob [11-3].
- Use SATA universal wrench to unscrew spindles [11-4] and remove from gun body.

Attaching the spindle

- Use SATA universal wrench to screw spindle [11-4] into gun body.
- Position control knob [11-3].
- Coat counter-sunk screw [11-2] with Loctite 242 [11-1] and screw in until hand tight.

10. Care and Storage

Careful handling and regular care of the product are required to guarantee the proper function of the paint spray gun.

- Store the paint spray gun in a dry location.
- Clean the paint spray gun thoroughly after each use and before every paint change.

**Attention!****Damage due to use of the wrong type of cleaning agent**

The use of aggressive cleaning agents to clean the paint spray gun can damage the paint spray gun.

- Do not use aggressive cleaning media.
- Use neutral cleaning agents with a pH value of 6–8.
- Do not use acids, alkalis, bases, paint stripper, unsuitable regenerate material or other aggressive cleaning media.

**Attention!****Damage to property due to improper cleaning**

Immersion in solvents or cleaning agents, or using an ultrasonic cleaner can damage the paint spray gun.

- Do not place the paint spray gun in solvents or cleaning agents.
- Do not clean the paint spray gun with an ultrasonic cleaner.
- Use only SATA recommended washing machines.

**Attention!****Risk of material damage from improper cleaning tools**

Never clean soiled bore holes with improper objects. Even the slightest damage can affect the spray pattern.

- Use SATA nozzle cleaning needles (# 62174) or (# 9894).

**Information!**

In rare instances, some parts of the paint spray gun may have to be removed to clean it thoroughly. If disassembly is required, limit this only to the parts that come in contact with material as a result of their function.

- Flush the paint spray gun well with a thinner.
- Clean air nozzle with a paintbrush or brush.
- Lightly grease moving parts with gun grease.

11. Troubleshooting

Only trained experts are permitted to rectify the malfunctions described below.

If it is not possible to rectify a malfunction using the remedies described below, send the paint spray gun in to the SATA Service Department (see Chap. 16 for address).

Malfunction	Cause	Corrective action
Uneven spray jet (pulsating/sputtering) or air bubbles in suction cup.	Paint nozzle not secured tightly.	Tighten paint nozzle using universal wrench.
	Damaged or soiled air distribution ring.	Replace air distribution ring (see 9.2).
Spray pattern too small, slanted, one-sided or split.	Bore holes in air nozzle clogged with paint.	Clean air nozzle. Read and follow cleaning instructions (see 10).
	Paint nozzle tip (paint nozzle in) damaged.	Check paint nozzle tip for damage and replace nozzle set if necessary (see 9.1).
Round/flat fan control not working – control can be turned.	Air distribution ring positioned incorrectly (pin not in bore hole) or damaged.	Replace air distribution ring (see 9.2).
	Not enough spray medium in suction cup.	Fill suction cup (see 8.2).
Round/flat fan control cannot be turned.	Round/flat fan control turned too sharply counterclockwise; spindle in gun threading loose.	Remove round/flat fan control with universal wrench and make operational or replace completely (see 9.6).
Paint spray gun does not shut off air.	Air piston seat dirty.	Clean air piston seat. Read and follow cleaning instructions (see 10).
	Air piston is worn.	Replace air piston and air piston packing (see 9.4).
Corrosion on air nozzle threading, material passage (cup connection) or paint spray gun body.	Cleaning fluid (aqueous) remains too long on gun.	Have gun body replaced. Read and follow cleaning instructions (see 10).
	Unsuitable cleaning fluids used.	

Malfunction	Cause	Corrective action
Spray medium escapes behind paint needle packing.	Faulty or missing paint needle packing.	Replace paint nozzle packing (see 9.3).
	Paint needle damaged.	Replace nozzle set (see 9.1).
	Paint needle dirty.	Clean paint needle. Read and follow cleaning instructions (see 10).
Paint spray gun drips at air nozzle pin ("Air nozzle pin").	Foreign body between paint needle tip and paint nozzle.	Clean paint nozzle and paint needle. Read and follow cleaning instructions (see 10).
	Nozzle set damaged.	Replace nozzle set (see 9.1).

12. 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!

13. After Sale Service

Please ask your SATA dealer for accessories, spare parts and technical support.

14. Accessories

Part No.	Description	Quantity
6981	Quick coupling nipple, G 1/4" (female thread)	5 ea.
13623	Quick connect coupling, 1/4" (male thread)	1 ea.
27771	Air micrometer with pressure gauge, 1/4" (male thread) and G 1/4" (female thread)	1 ea.
38265	SATA material filter 60 msh, G 3/8" (female thread) and 3/8" (male thread)	1 ea.
48173	High performance grease	1 ea.
64030	Cleaning kit with 2 medium-size cleaning brushes and 12 nozzle cleaning needles	1 set

Part No.	Description	Quantity
91140	Material coupling, 3/8" (male thread) with plug-in nipple, G 3/8" (female thread)	1 ea.
91157	Material coupling, 3/8" (male thread) with plug-in nipple G 3/8" (male thread) and material strainer 60 msh	1 ea.
92031	Paint tube G 3/8" (female thread) - 3/8" (male thread)	1 ea.
147504		1 ea.
147512	Hose pair 9 x 9 mm, 10 m long, with covering fabric mesh, G 3/8" and G 1/2" (material), G 1/4" (air) (female thread)	1 ea.
147520	Hose pair 9 x 9 mm, 6 m long, with covering fabric mesh, G 3/8" and G 1/2" (material), G 1/4" (air) (female thread)	1 ea.

15. Spare Parts

Part No.	Description	Quantity
6395	CCS clip (green, blue, red, black)	4 ea.
9050	Tool kit	1 set
15438	Paint needle sealing	1 ea.
91959	Air piston rod	1 ea.
92056	Trigger kit	1 ea.
92619	Material flow control with counter nut	1 ea.
92742	Round/flat fan control, cpl.	1 ea.
93526	Material connection, stainless steel	1 ea.
93559	Insert, stainless steel	1 ea.
97824	Air distribution ring	3 ea.
133926	Trigger sleeve kit	1 set
133942	Seal retainer	1 ea.
133959	Pressure spring for paint needle and air piston	3 ea.
133967	Locking screw for SATA air micrometer	3 ea.
133991	Air piston head	3 ea.
134098	Air connection piece, 1/4" (male thread)	1 ea.

Part No.	Description	Quantity
139964	Air micrometer (air flow control)	1 ea.

☐	Included in repair kit (# 92767)
☐	Included in air piston service unit (# 92759)
●	Included in sealing kit (#183780)

16. EU Declaration of Conformity

We hereby declare that the product described below and its design, construction and commercialization comply with the basic safety requirements of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Module A1 (In-house Manufacturing Process Control) as per DIN EN 13445 and Directive 2014/34/EU, including changes applicable at the time of the declaration, and can be used in potentially explosive atmospheres (ATEX) as per EU Directive 2014/34/EU, Annex X, B.

Manufacturer

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

Product designation

- SATAjet 3000 K RP
- SATAjet 3000 K HVLP

ATEX Symbol

II 2G Ex h IIB T4 Gb

Relevant directives

- EU Directive 2014/34/EU
- EC Directive 2006/42/EC

Harmonized standards applied

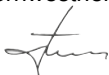
- DIN EN 1127-1:2011
- DIN EN ISO 80079-36:2016
- DIN EN ISO 12100-1/-2
- DIN EN 1953:2013

Applicable national standards

- DIN 31000:2011

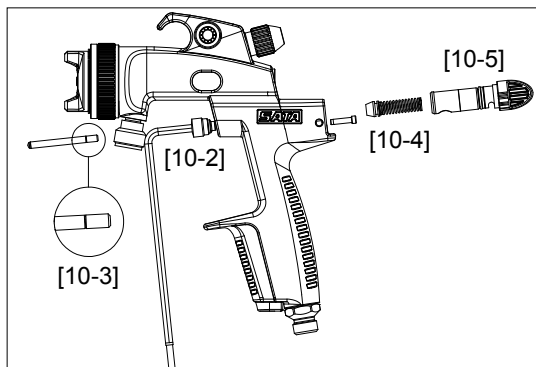
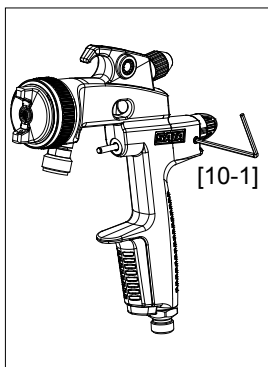
The documents required according to Directive 2014/34/EU, Article 13 are stored for 10 years with Notified Body number 0123.

Kornwestheim, 31/10/2019

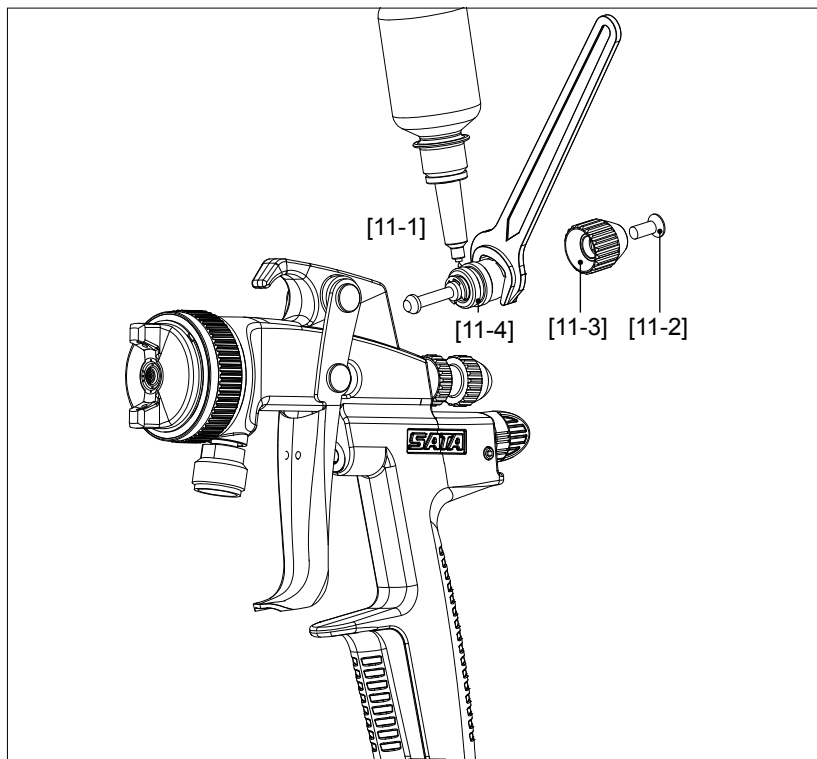
A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Albrecht Kruse', with a stylized, cursive script.

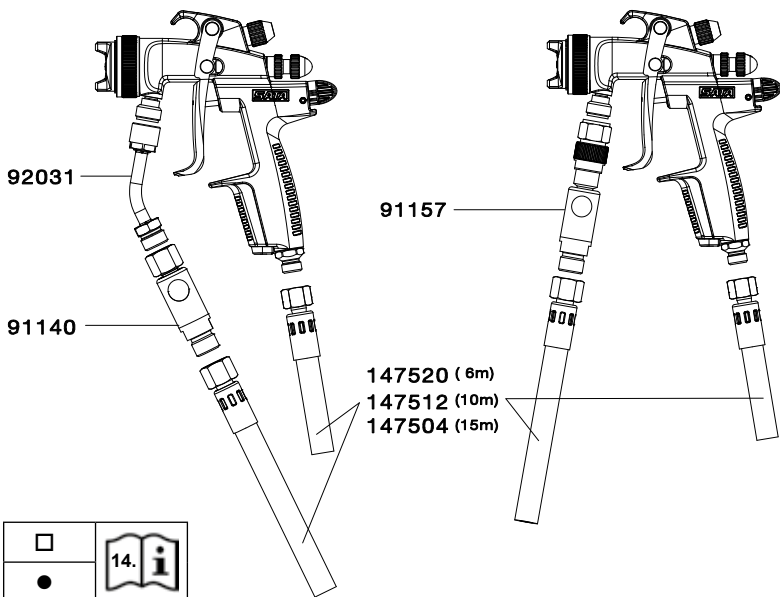
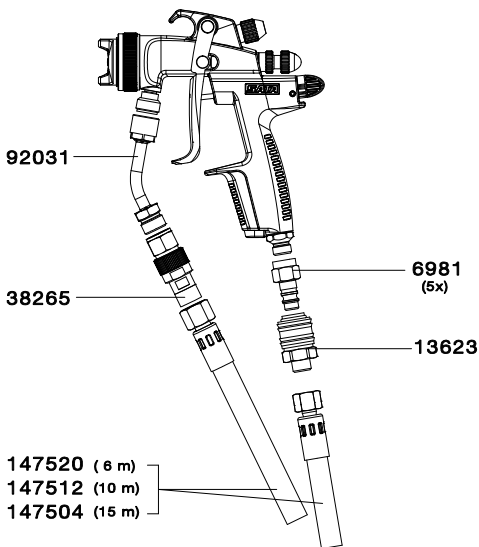
Albrecht Kruse
President

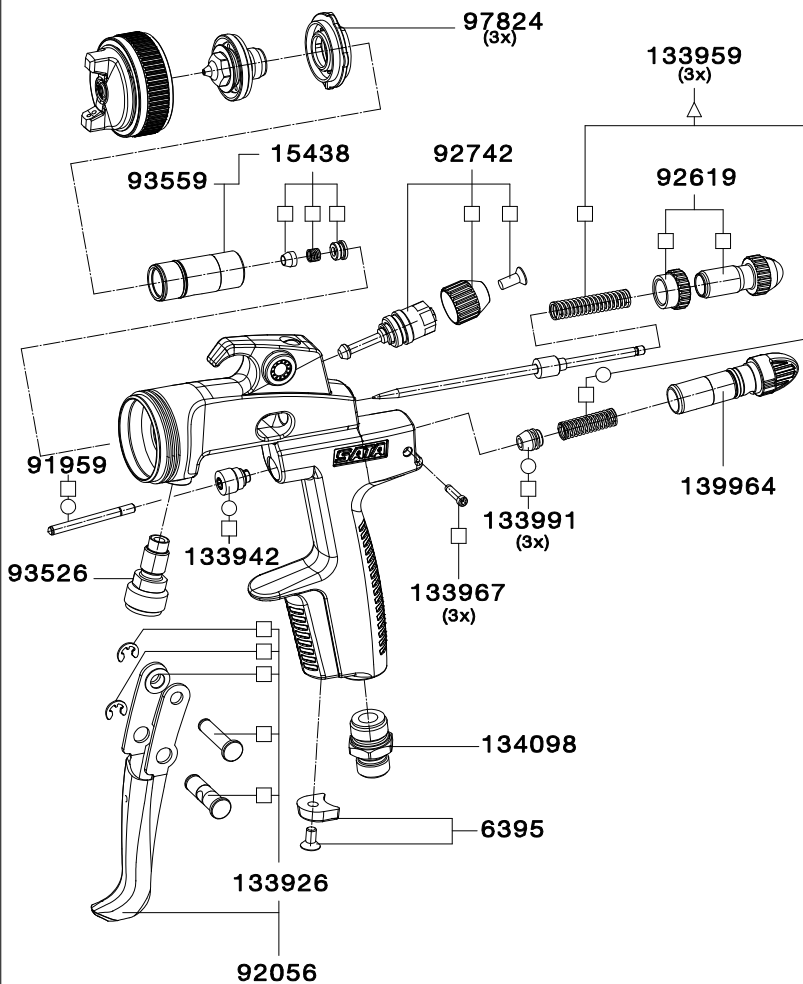
[10]



[11]







EAC



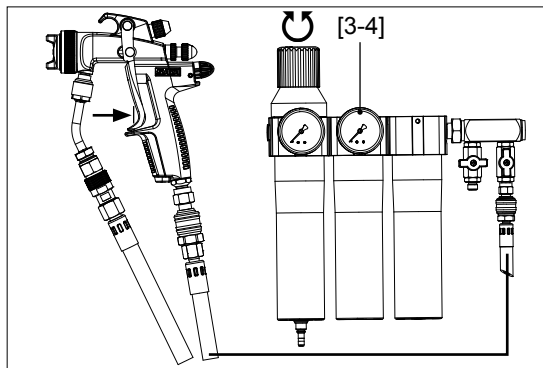
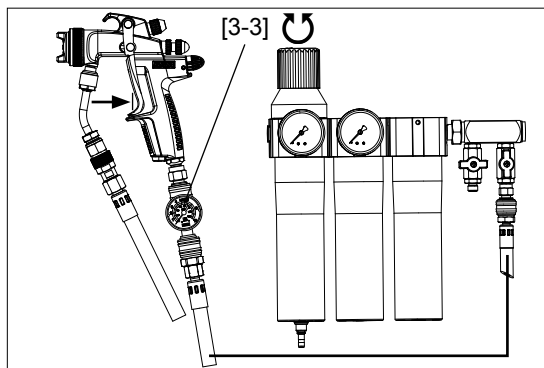
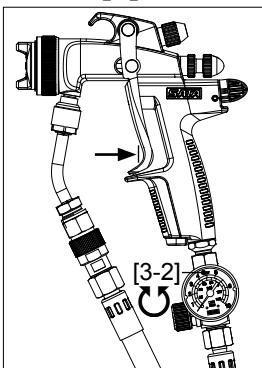
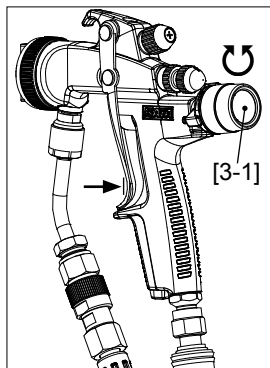
70%
PEFC zertifiziert
Dieses Produkt stammt aus
nachhaltig bewirtschafteten
Wäldern und kontrollierten Quellen.
www.pefc.de

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

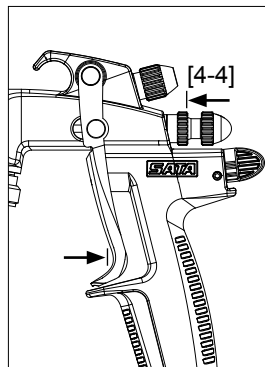
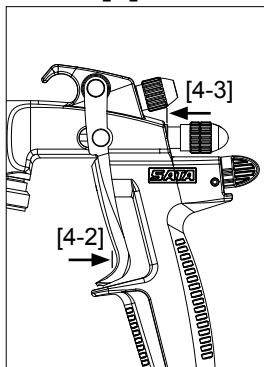
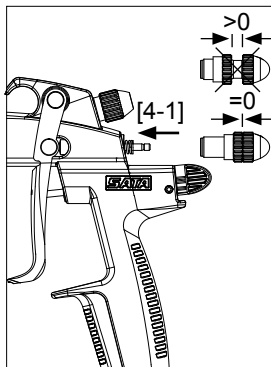
SATAjet® 3000 KRP, SATAjet® 3000 KHVLP

Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití | Bejeñningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instrucciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας | Üzemeltetési utasítás | Istruzioni d'uso | Naudojimo instrukcija | Lieotošanas instrukcija | Bruksveiledning | Bruksveiledning | Инструкция по эксплуатации | Manual de utilizare | Manuale di utilizzo | Руководство по эксплуатации | Bruksanvisning | Navodilo za obratovanje | Návod na použitie | Kulanim talimati | Operating Instructions

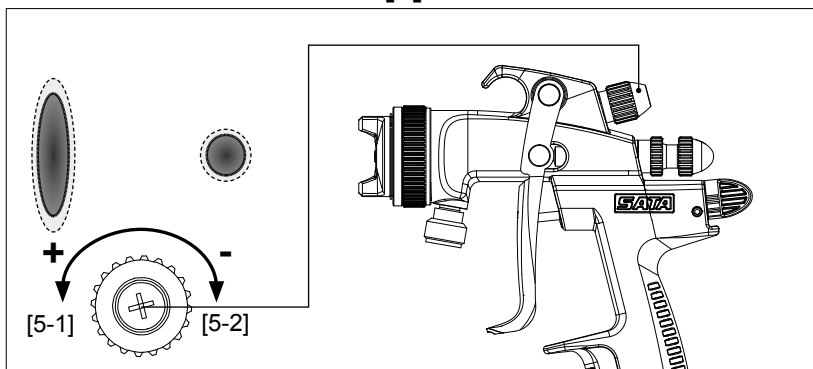
[3]



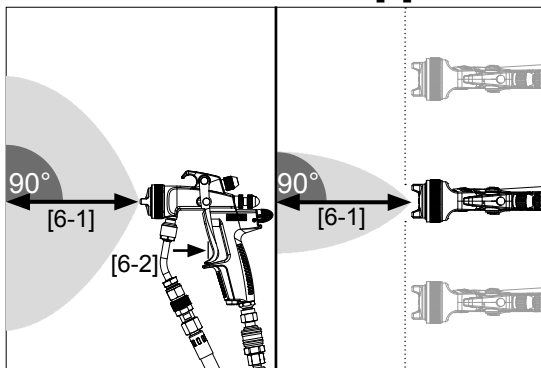
[4]



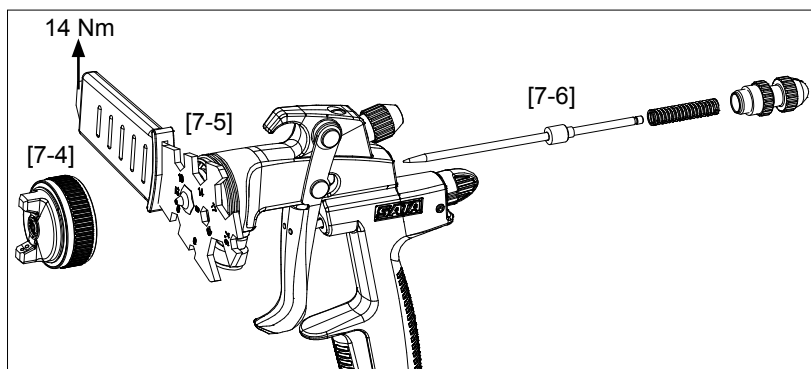
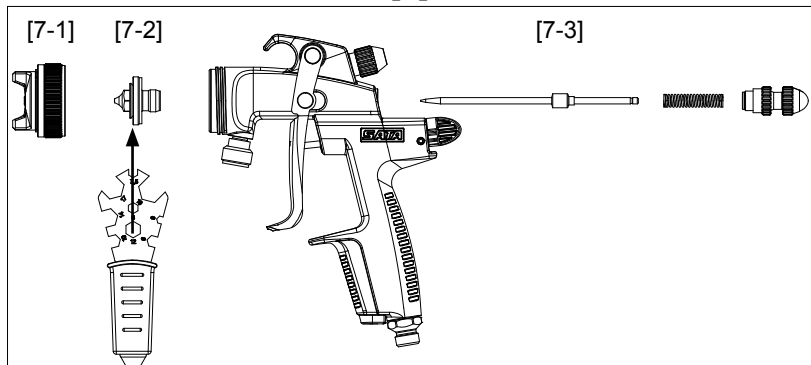
[5]



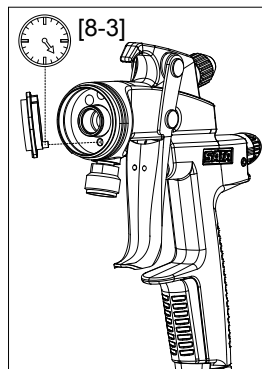
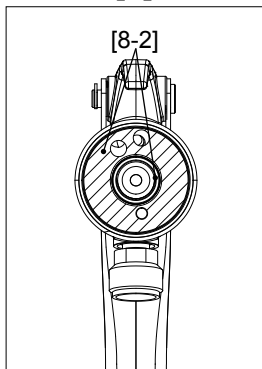
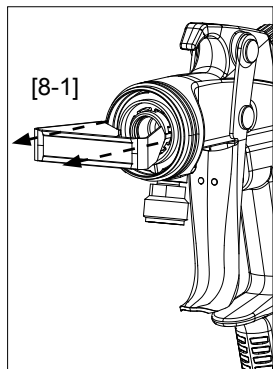
[6]



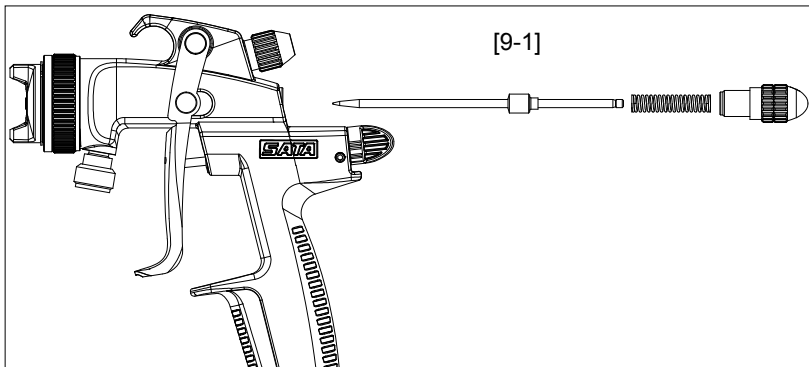
[7]



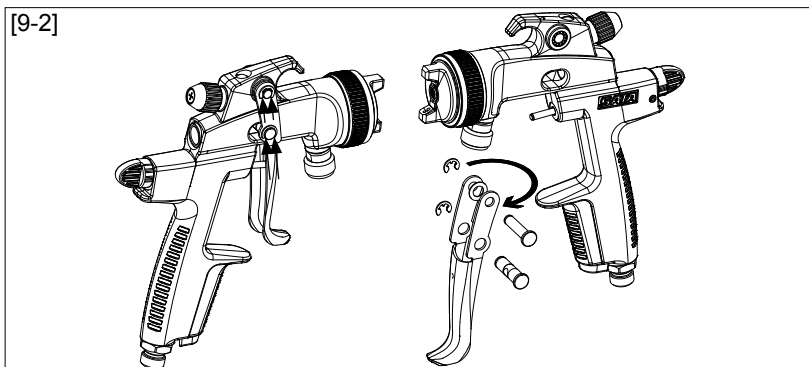
[8]



[9]



[9-2]



[9-3]

