

AA4400M™ AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN



FLAT TIP



REVERSIBLE TWIST TIP

The following instructions provide the necessary information for the proper operation and preventive maintenance of the Binks AA4400M Air-Assist Airless Spray Gun. Please read and understand all information in this document in order to get the maximum performance from your new AA4400M spray gun.

In the AA4400M spray gun, the paint or other material to be sprayed is pre-atomized and forced through the

carbide tip by the typical 110-262 bar [1,600-3,800 psi] fluid pressure (with capabilities up to 303 bar [4,400 psi]). As a result of the pre-atomizing, the final shaping air supplied by the air cap produces an exceptionally fine and even spray pattern. The result of this spray pattern is an even finish that lends itself to products that need an exceptionally fine finish with reduced overspray and VOC emissions.

SPECIFICATIONS:

Maximum Fluid Pressure:	303 bar [4,400 psi]
Maximum Air Pressure:	6.8 bar [100 psi]
Gun Body:	Forged Aluminum
Fluid Path:	Stainless Steel
Fluid Seat:	Tungsten Carbide Seat
Fluid Inlet Size:	1/4" NPS(m) Thread
Air Inlet Size:	1/4" BSP/NPS(m) Thread
Gun Weight:	490 g [17.28 oz.] (without Tip, Aircap, Guard)

1 bar [15 psi] is the maximum inlet air pressure for HVLP (1 bar [15 psi] max. for HVLP twist tip cap), or use 1.4-2.8 bar [20-40 psi] inlet air pressure for LVMP. The HVLP flat tip and twist tip air caps consume 230 L/m [8.3 SCFM] air at their respective maximum inlet air pressures. The LVMP flat tip and twist tip air caps consume 368 L/m [13 SCFM] at 2.1 bar [30 psi] inlet air pressure.

Product Description/Object of Declaration: Air Assist Guns - 0909-xxxx-x

This Product is designed for use with: Solvent and Water based Materials

Suitable for use in hazardous area: Zone 1

Protection Level: II 2 G X

Notified body details and role: Element Materials Technology. WN8 9PN UK
Lodging of Technical file

This Declaration of Conformity /incorporation is issued under the sole responsibility of the manufacturer: Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612

EU Declaration of Conformity



The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

Machinery Directive 2006/42/EC
ATEX Directive 2014/34/EU

by complying with the following statutory documents and harmonized standards:

EN ISO 12100:2010 Safety of Machinery - General Principles for Design

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

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

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation: Directive 94/9/EC (until April 19th, 2016) and Directive 2014/34/EU (from April 20th, 2016)

Providing all conditions of safe use / installation stated within the product manuals have been complied with and also installed in accordance with any applicable local codes of practice.

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
14-Apr-16

(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ WARNING

The spray gun must be earthed to dissipate any electrostatic charges which may be created by fluid or air flows. This can be achieved through the spray gun mounting, or conductive air/fluid hoses. Electrical bond from the spray gun to earth should be checked and a resistance of less than 10⁶ Ohms is required.

In this part sheet, the words **WARNING**, **CAUTION** and **NOTE** are used to emphasize important safety information as follows:

⚠ WARNING
Hazards or unsafe practices which could result in severe personal injury, death or substantial property damage.

⚠ CAUTION
Hazards or unsafe practices which could result in minor personal injury, product or property damage.

NOTE
Important installation, operation or maintenance information.

WARNING

READ THE FOLLOWING WARNINGS BEFORE USING THIS EQUIPMENT.



MEDICAL ALERT

Any injury caused by high pressure liquid can be serious. If you are injured or even suspect an injury:

- a) Go to an emergency room immediately.
- b) Tell the doctor you suspect an injection injury.
- c) Show the doctor this medical information or the medical alert card provided with your airless spray equipment.
- d) Tell the doctor what kind of fluid you were spraying or dispensing.
- e) Refer to the Safety Data Sheet for specific information.



GET IMMEDIATE MEDICAL ATTENTION

To prevent contact with the fluid, please note the following:

- a) Never point the gun/valve at anyone or any part of the body.
- b) Never put hand or fingers over the spray tip.
- c) Never attempt to stop or deflect fluid leaks with your hand, body, glove or rag.
- d) Always have the tip guard on the spray gun before spraying.
- e) Always ensure that the gun trigger safety operates before spraying.
- f) Always lock the gun trigger safety when you stop spraying.



READ THE MANUAL

Before operating finishing equipment, read and understand all safety, operation and maintenance information provided in the operation manual.



INSPECT THE EQUIPMENT DAILY

Inspect the equipment for worn or broken parts on a daily basis. Do not operate the equipment if you are uncertain about its condition.



OPERATOR TRAINING

All personnel must be trained before operating finishing equipment.



NEVER MODIFY THE EQUIPMENT

Do not modify the equipment unless the manufacturer provides written approval.



EQUIPMENT MISUSE HAZARD

Equipment misuse can cause the equipment to rupture, malfunction, or start unexpectedly and result in serious injury.



STATIC CHARGE

Fluid may develop a static charge that must be dissipated through proper grounding of the equipment, objects to be sprayed and all other electrically conductive objects in the dispensing area. Improper grounding or sparks can cause a hazardous condition and result in fire, explosion or electric shock and other serious injury.



DE-ENERGIZE, DEPRESSURIZE, DISCONNECT AND LOCK OUT ALL POWER SOURCES DURING MAINTENANCE

Failure to De-energize, disconnect and lock out all power supplies before performing equipment maintenance could cause serious injury or death.



PINCH POINT HAZARD

Moving parts can crush and cut. Pinch points are basically any areas where there are moving parts.



HIGH PRESSURE CONSIDERATION

High pressure can cause serious injury. Relieve all pressure before servicing. Spray from the spray gun, hose leaks, or ruptured components can inject fluid into your body and cause extremely serious injury.



WEAR RESPIRATOR

Toxic fumes can cause serious injury or death if inhaled. Wear a respirator as recommended by the fluid and solvent manufacturer's Safety Data Sheet.



PRESSURE RELIEF PROCEDURE

Always follow the pressure relief procedure in the equipment instruction manual.



TOXIC FLUID & FUMES

Hazardous fluid or toxic fumes can cause serious injury or death if splashed in the eyes or on the skin, inhaled, injected or swallowed. LEARN and KNOW the specific hazards or the fluids you are using.



KEEP EQUIPMENT GUARDS IN PLACE

Do not operate the equipment if the safety devices have been removed.



NOISE HAZARD

You may be injured by loud noise. Hearing protection may be required when using this equipment.



KNOW WHERE AND HOW TO SHUT OFF THE EQUIPMENT IN CASE OF AN EMERGENCY



PROJECTILE HAZARD

You may be injured by venting liquids or gases that are released under pressure, or flying debris.



WEAR SAFETY GLASSES

Failure to wear safety glasses with side shields could result in serious eye injury or blindness.



PROP 65 WARNING

WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

**IT IS THE RESPONSIBILITY OF THE EMPLOYER TO PROVIDE THIS INFORMATION TO THE OPERATOR OF THE EQUIPMENT.
FOR FURTHER SAFETY INFORMATION REGARDING BINKS AND DEVLBISS EQUIPMENT, SEE THE GENERAL EQUIPMENT SAFETY BOOKLET (77-5300).**

SPRAY GUN SET-UP

NOTE

Before proceeding, make sure trigger lock is engaged.

1. Connect your high-pressure fluid hose to the gun fluid inlet and tighten securely.
2. Connect your air hose to the gun air connection and tighten securely.
3. Slowly increase air to the pump to obtain a fluid pressure at the gun's lower end of the pressure range. A typical starting fluid pressure is 17 bar [250 psi]. Actual starting pressure points may be higher or lower than 17 bar [250 psi] and depend on the setup including the type of pump used, the type of material sprayed, and the spray gun itself.
4. Using the control knob on the air regulator, set the air pressure at zero.
5. To test the spraying pattern, spray a piece of wood or cardboard with a fast pass about one foot away from the surface. The results of the test will allow you to determine the uniformity of the particle size and spraying pattern.
6. If the spraying pattern develops tails or is not uniform, gradually increase the air pressure as necessary to develop a uniform spraying pattern. 1 bar [14 psi] is the maximum inlet air pressure for HVLP (1 bar [15 psi] max. for HVLP twist tip cap), or use 1.4-2.8 bar [20-40 psi] inlet air pressure for LVMP. **The HVLP flat tip and twist tip air caps consume 230 L/m [8.3 SCFM] air at their respective maximum inlet air pressures. The LVMP flat tip and twist tip air caps consume 368 L/m [13 SCFM] at 2.1 bar [30 psi] inlet air pressure.** The air is used to assist the atomization of the coating.
7. If the quality of spray is acceptable, begin spraying. If the spraying rate is too slow to keep up with the production line speed, or if the quantity of material sprayed is inadequate for acceptable coverage, gradually increase the fluid pressure in 3.4 bar [50 psi] increments using the fluid regulator control knob. However, note that as the fluid pressure increases, more air is needed to eliminate the tails.

Consistency in spraying can be increased across spray gun operators and similar spraying jobs by developing pressure standardization charts. Repeat step 6 until the required material coverage and spraying speed are achieved. If the maximum fluid pressure is reached before the required material coverage and spraying speed are achieved, you may need to switch to a larger fluid tip.

TYPICAL HOOK-UP

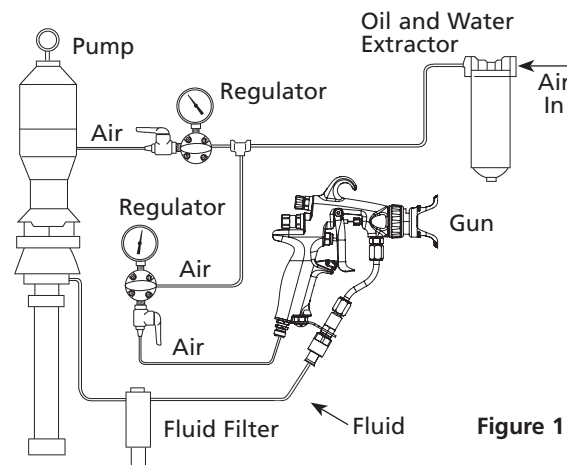
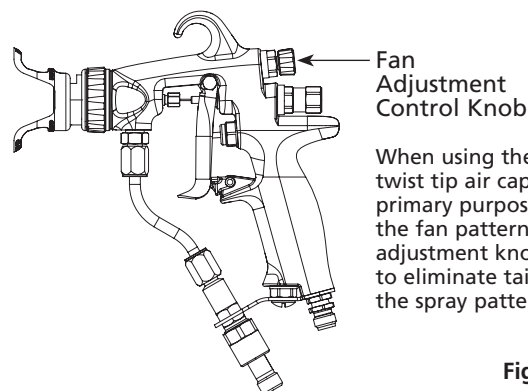


Figure 1

Fan pattern adjustment: turn knob counterclockwise to decrease pattern; clockwise to increase pattern (Fig. 2).



When using the twist tip air cap, the primary purpose of the fan pattern adjustment knob is to eliminate tails in the spray pattern.

Figure 2

NOTE

For HVLP spray, fan adjustment feature requires 1 bar [14 psi] max. of air inlet pressure (1 bar [15 psi] max. for HVLP twist tip.) For LVMP spray, fan adjustment requires approximately 1.4-2.8 bar [20-40 psi] of air inlet pressure. Higher fluid pressure requires higher air inlet pressures to accommodate pattern adjustment.

NOTE

Do not hang gun by trigger. This will cause needle damage or malfunction.

FLUID TIP SELECTION

Factors to consider in selecting a fluid tip for an air-assist airless spray gun include (1) the size of the parts being sprayed; (2) the production line speed; (3) the material flow rate and film thickness; (4) the viscosity of the material applied; (5) the type of material applied; and (6)

the quality of atomization of the coating required. The selection of a fluid tip necessary to perform a specific spraying job is best determined through a combination of experimentation and expert advice from your material and equipment suppliers.

FLUID HOSES

Air-assist airless spray guns operate at fluid pressures higher than operating pressures of air spray guns. As a result, when operating an air-assist airless spray gun, it is

critical to select the appropriate fluid hose that is rated for the pressure range at which the airless gun is operated.

TROUBLESHOOTING DEFECTIVE SPRAY PATTERNS

CAUTION

Always engage trigger lock and relieve fluid pressure before servicing gun.

The following procedure summarizes the steps that an operator must immediately take when the first signs of a defective spray pattern emerge.

1. Check the external portion of the fluid tip for material buildup. If buildup has occurred, secure the gun trigger safety switch and clean the gun fluid tip with a non-metal soft brush.
2. If the spray pattern exhibits signs of tails at the top or bottom ends of the pattern, increase the air pressure gradually until the tails disappear.
3. If increasing air pressure does not dissipate the tails, the fluid tip may be worn and may need to be

replaced. Another sign of the need to replace a worn tip is a gradual decline in spraying pattern width.

4. If cleaning or replacing the fluid tip does not dissipate the tails; the spraying defect is most likely due to the material temperature and/or viscosity.
5. If pattern pulsation or blinking occurs, check the pressure regulators, all downstream regulators, and the pump. These may require further adjustment or even repairs.

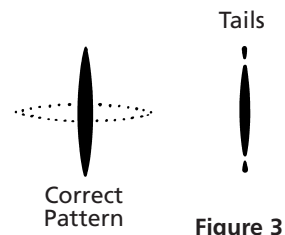


Figure 3

GENERAL TROUBLESHOOTING

(Refer to page 12 when referencing part numbers in brackets.)

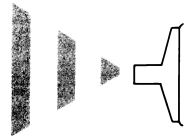
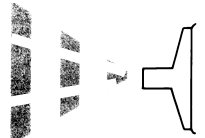
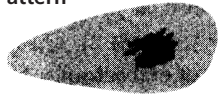

PROBLEM	CAUSE	ACTION
Fluid leaking from through the seal	Worn seal or needle shaft. Loose needle seal.	Replace needle assembly (18). Tighten packing nut gently until leak stops.
Fluid leaking from the front of the gun	Needle ball worn or damaged. Worn seat assembly.	Replace needle assembly (18). Replace fluid seat (3/3A).
Fluid in air passages	Spray tip seal leaking. Leaking around fluid seat.	Tighten air cap/nozzle guard assembly (7) Replace carbide tip assembly (5/5A). Tighten or replace fluid seat (3/3A).
Slow fluid shut off	Fluid buildup on needle assembly.	Clean or replace needle assembly (18).
No fluid output when triggered	Tip orifice plugged. Needle is damaged or broken. Fluid filter or fluid hose plugged.	For flat tip: Turn off fluid supply. Relieve pressure into a closed earth-grounded container. Engage trigger safety. Remove air cap/nozzle guard assembly (6) and the carbide tip (5). Clean or replace carbide tip assembly (5). For twist tip: Rotate twist tip (5A) in aircap (6A) and spray into a closed-grounded container to try clear tip of any debris. If that fails to unplug the tip then remove, clean and replace twist tip. Turn off fluid supply. Relieve pressure into a closed-grounded container. Remove trigger (10). Replace needle assembly (18) Turn off fluid supply. Relieve pressure into a closed-grounded container. Turn off air supply to pump and relieve fluid pressure with bypass valve. Engage trigger safety. Very slowly loosen the hose connection at the gun to relieve any pressure in hose. Remove hose and clear obstruction. NOTE: When replacing filter, use two wrenches—one to hold tube (11) in place and prevent twisting, and the other to remove nut (14). Only tighten nut (14) from 12-15 N-m [9 - 11 ft.-lbs.]

IMPORTANT REGULATORY NOTE

The AA4400M Air-Assist H.V.L.P. hand spray gun combines the proven efficiency of the Binks compliant spray guns with air-assist atomization to yield a reliable, carefully engineered compliant spray gun. With 25' of 5/16" I.D. air hose and regulator set at only 1.4 bar [20 psi] the compliant air cap registers 0.7 bar [10 psi] of atomization air to shape and soften the spray pattern. The AA4400M air-assist H.V.L.P. gun operates at high transfer efficiencies and fully complies with all government regulations for H.V.L.P. spray guns.

Max. Fluid Input: 303 bar [4400 psi]
 Max. static air pressure at regulator with 25' of hose to inlet: 1.4 bar [20 psi]
 Max. Dynamic Gun Inlet Air Pressure: 1 bar [14 psi]
 Gun Body: Forged Aluminum Alloy
 Fluid Path: Stainless Steel and Tungsten Carbide / PEEK

SPRAY PATTERN TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	ACTION
Fluttering Spray Pattern 	Insufficient fluid supply. Air in paint supply line. Attempting to "feather" (Partially trigger gun).	Adjust fluid regulator or fill fluid supply tanks. Check and tighten pump siphon hose connections, bleed air from paint line. Cannot feather with an AA4400M gun.
Striping Spray – Fingers 	Carbide tip partially plugged.	Clean or replace carbide tip assembly.
Irregular Pattern 	Fluid builds up on carbide tip, or tip partially plugged. On defective side of pattern, air horn holes are plugged.	Clean carbide tip. Clean air horn holes with solvent and a soft brush.
Pattern pushed to one side, same side of air cap gets dirty 	On defective side of pattern, air horn holes are plugged.	Clean air horn holes with solvent and a soft brush or toothpick.

AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN MAINTENANCE AND CLEANING

Maintenance of air-assist airless spray guns includes (1) fluid tip wear and replacement; (2) lubrication; and (3) cleaning of the gun.

FLUID TIP

Operating an air-assist airless spray gun with a worn fluid tip will result in increased usage of spraying material and therefore, HAP emissions. For example, an increase in the diameter of a tip from 0.38-0.53 mm [0.015-0.021"] due to wear can result in up to a 100 percent increase in material consumption and cost. To prevent waste in spraying material and non-value-adding costs, a maintenance schedule that includes fluid tip inspection and replacement must be established.

LUBRICATION

Proper lubrication is essential for optimum spray gun performance. Lubrication allows the equipment to operate easily and correctly. The spray gun should be lubricated after each cleaning. The points that need lubrication during the maintenance of air-assist airless spray guns include the fluid needle packing and trigger pivot point. Gun lube is used to lubricate the fluid needle packing and trigger pivot point.

⚠ CAUTION

Never immerse the entire gun in solvent or thinners. Some gun parts will lose their lubricative film and wear more quickly. Additionally, solvents may carry impurities throughout the gun body and allow them to clog small air and fluid passages.

CLEANING

The following steps summarize the procedure for cleaning air-assist airless spray guns:

1. Turn off the atomizing air supply to the gun.
2. Turn off air supply to the pump and relieve fluid pressure. This may be accomplished by opening the bypass/priming valve, if so equipped.
3. Place the siphon (suction) tube into a solvent container. If pump is directly immersed in material, remove the pump and immerse it in a solvent container.

NOTE

Use only compatible solvents that are identified as approved for cleaning and wash-off use.

4. Place the gun trigger safety switch in the locked position.
5. Remove the fluid tip and place it in a closed solvent container.
6. Adjust the pump air supply regulator to its lowest level (counter-clockwise).
7. Place the gun trigger safety switch in the unlocked position.
8. Turn on the air supply to the pump and close the bypass/priming valve, if so equipped.
9. Slowly adjust the pump air supply regulator until the pump begins to cycle.
10. Trigger the gun into a closed container until the fluid runs clear.

⚠ WARNING

Failure to reduce pump air supply pressure or to use a closed container can result in material "bounce-back". Material "bounce back" can cause injury and damage.

NOTE

During cleaning, the gun may only be sprayed into a closed container, never flush the gun into the air or spray booth.

CLEANING (Continued)

11. Using a rag dampened with solvent, wipe the exterior surface of the gun. Additionally, some solvents are prohibited from being used for cleaning. The operator must take care to use only approved cleaning solvents for equipment cleaning. These materials are clearly

labeled as approved for cleaning and wash off operations. If the operator has any question on selecting appropriate cleaning solvents, the operator should consult a supervisor or plant environmental staff.

REPLACING FLUID NOZZLE AND/OR FLUID NEEDLE ASSEMBLY

REASONS TO REPLACE NOZZLE AND/OR NEEDLE ASSEMBLY:

- A) Fluid leak through fluid nozzle.
- B) Slow shut off of fluid.
- C) No fluid when gun triggered.

CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

REPLACING THE FLUID NOZZLE

CAUTION

Do not remove fluid tube when replacing the fluid nozzle.

1. Remove air cap along with spray tip. (See fig 4)
2. While fully depressing the trigger remove the fluid nozzle and gasket. (See fig 5)
3. Check baffle plate for wear. If worn replace with new part. (See fig 6)
4. While fully depressing the trigger install the new fluid nozzle and gasket. Torque fluid nozzle from 12-15 N-m [9-11 ft-lbs]. (See fig 5) .
5. Replace the air cap along with spray tip (See fig 4)

REPLACING THE FLUID NEEDLE ASSEMBLY

1. Remove the trigger by removing the trigger screw and trigger nut. (See fig 7)
2. Completely unscrew needle packing nut. (See fig 8)
3. Unscrew blanking cap and remove the needle spring and pad. (See figs 9 & 10)
4. Ensure the spring pad has not been worn down and clean the spring of any debris. (See fig 11)
5. Remove the needle assembly. (See fig 12)
6. Insert new needle assembly and new spring if necessary. (See figs 12 & 10) Ensure the spring pad is attached to the spring.
7. Screw on blanking cap. (See fig 9)
8. Gently tighten needle packing nut. DO NOT OVER TIGHTEN. (See fig 8)
9. Replace trigger, trigger screw and trigger nut. (See fig 7)
10. Operate gun with fluid and adjust tightness of packing nut as necessary to prevent fluid leak. (See fig 8)



Fig. 4

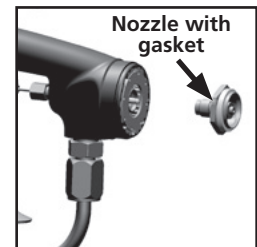


Fig. 5



Fig. 6

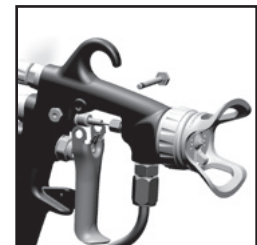


Fig. 7

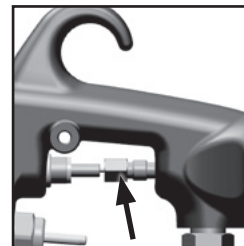


Fig. 8

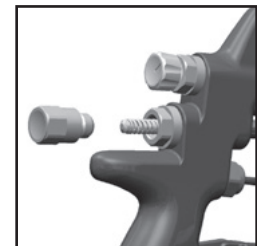


Fig. 9

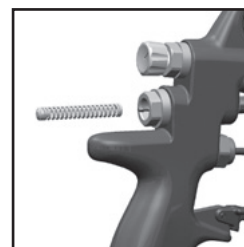


Fig. 10

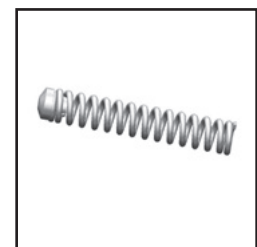


Fig. 11



Fig. 12

SERVICING AIR VALVE

REASONS TO SERVICE AIR VALVE:

- A) Air valve not functioning correctly (may need cleaning).
- B) Routine maintenance.
- C) Air leaks (advise replacement, see p8)

CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

1. Remove trigger and fluid tube assembly. (See fig 13 & 14)
2. Unscrew air valve using 14 mm wrench. (See fig 15)
3. Remove air valve by gripping stem. (See fig 16)
4. Remove spring with spring pad. (See fig 17)
5. **DO NOT REMOVE REAR SEAL FROM GUN BODY.**
(See fig 18)
6. **DO NOT REMOVE PLASTIC CAGE FROM AIR VALVE BODY AS THIS MAY DAMAGE THE CAGE.** (See fig 19)
7. **CLEAN**
 - a. Remove all paint build up. (See fig 20)
 - b. The 4 poppet holes must be clear. (See fig 21)
 - c. Stem must be free to float in poppet. (See fig 22)
 - d. Stem must slide through cage bore with slight resistance (due to seal).
 - e. Rear seal must look clean and in position in the bore.
(See fig 18)
 - f. If any of the above cannot be rectified, replace the air valve.
(See Replacing Air Valve p8)
8. Replace spring ensuring the end with the plastic bearing pad goes in first. (See fig 17)
9. Insert air valve assembly into gun and carefully feed over the spring and through the rear seal. (See fig 23)
10. Tighten air valve assembly using fingers first, and then tighten with 14mm wrench. Torque from 24-30 N-m [18-22 ft-lbs].
(See fig 24)
11. Replace the fluid tube and trigger. (See figs 14 & 13)
12. If there is an air leak through the gun, the air valve may need replacing. (See Replacing Air Valve p8)

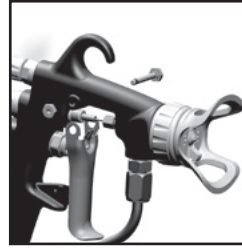


Fig. 13

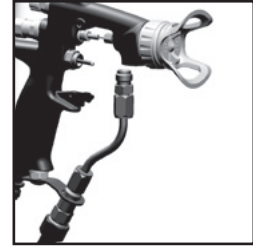


Fig. 14



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

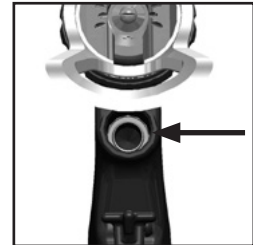


Fig. 18

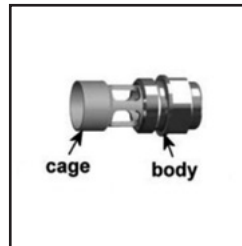


Fig. 19

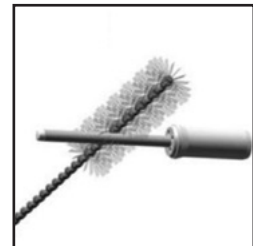


Fig. 20

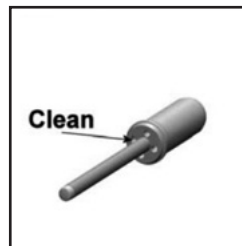


Fig. 21

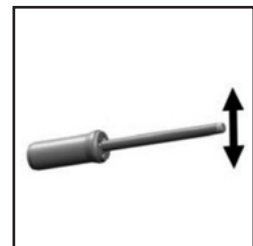


Fig. 22



Fig. 23

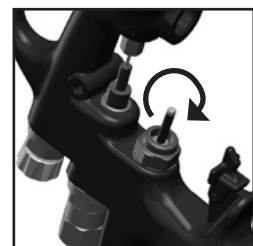


Fig. 24

REPLACING AIR VALVE

REASONS TO REPLACE AIR VALVE:

- A) Air leak through the gun.
- B) Air valve not operating correctly.

⚠ CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

1. Remove trigger and fluid tube assembly. (See figs 25 & 26)
2. Unscrew air valve using 14 mm wrench. (See fig 27)
3. Remove air valve by gripping the stem. (See fig 28)
4. Remove spring with spring pad. (See fig 29)
5. Hook out rear seal using Service Tool. (See figs 30 & 31)
6. Clean air valve bores in gun body with the brush supplied in the kit.
7. Place new rear seal onto Service tool; grooves must fit in service tool form. (See fig 32)
8. Push rear seal firmly into hole up to shoulder, using Service tool. (See figs 33 & 34)
9. Insert new spring, ensuring the end with the plastic bearing pad goes in first. (See fig 29)
10. Insert air valve assembly into gun and carefully feed over the spring and through the rear seal. (See fig 35)
11. Tighten air valve assembly using fingers first, then tighten with 14 mm wrench. Torque from 24-30 N-m [18 to 22 ft-lbs]. (See fig 36)
12. Replace fluid tube and trigger. (See figs 26 & 25)

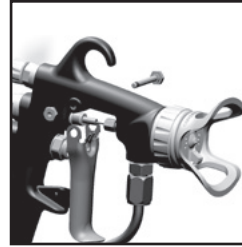


Fig. 25

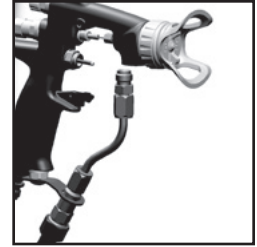


Fig. 26



Fig. 27



Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31

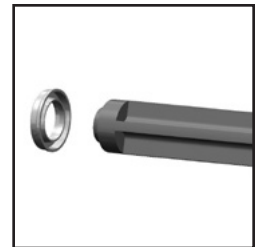


Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

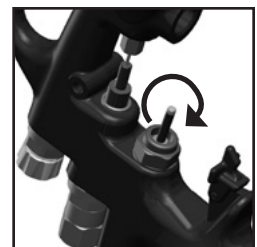


Fig. 36

TIP GUARD INSTALLATION

REASON TO INSTALL TIP GUARD:

To replace broken tip guard.

WARNING

For pressures over 69 bar [1000 psi] the tip guard must be in place for added protection against skin injection.

CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

INSTRUCTIONS ARE VALID FOR BOTH FLAT TIP GUARD AND TWIST TIP GUARD:

1. Disconnect all fluid and air hoses from the gun.
2. Insert the gun into a clamping vise with fluid nozzle facing directly upwards. (See fig 37) Gun should be securely clamped at the upper portion of the gun handle.
3. Assemble air cap and air cap ring together – **less spray tip and plastic tip guard**. (See fig 38)
4. Install the air cap and air cap ring assembly onto the gun until it is fully hand tightened. (See fig 39)
5. Slip on the plastic tip guard onto the air cap in proper orientation. (See fig 40)
6. Place round bar screwdriver between open sections of the plastic guard and push down with even pressure on both sides of the plastic guard. (See fig 41)
7. The guard should snap into air cap groove securely. (See fig 42)
8. The aircap can now be removed to install the appropriate tip for use.



Fig. 37

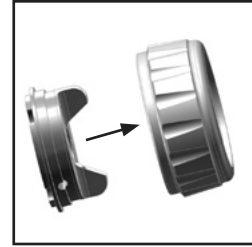


Fig. 38



Fig. 39

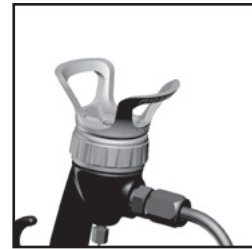


Fig. 40

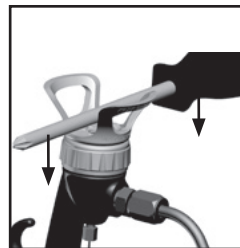


Fig. 41

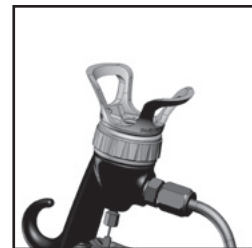
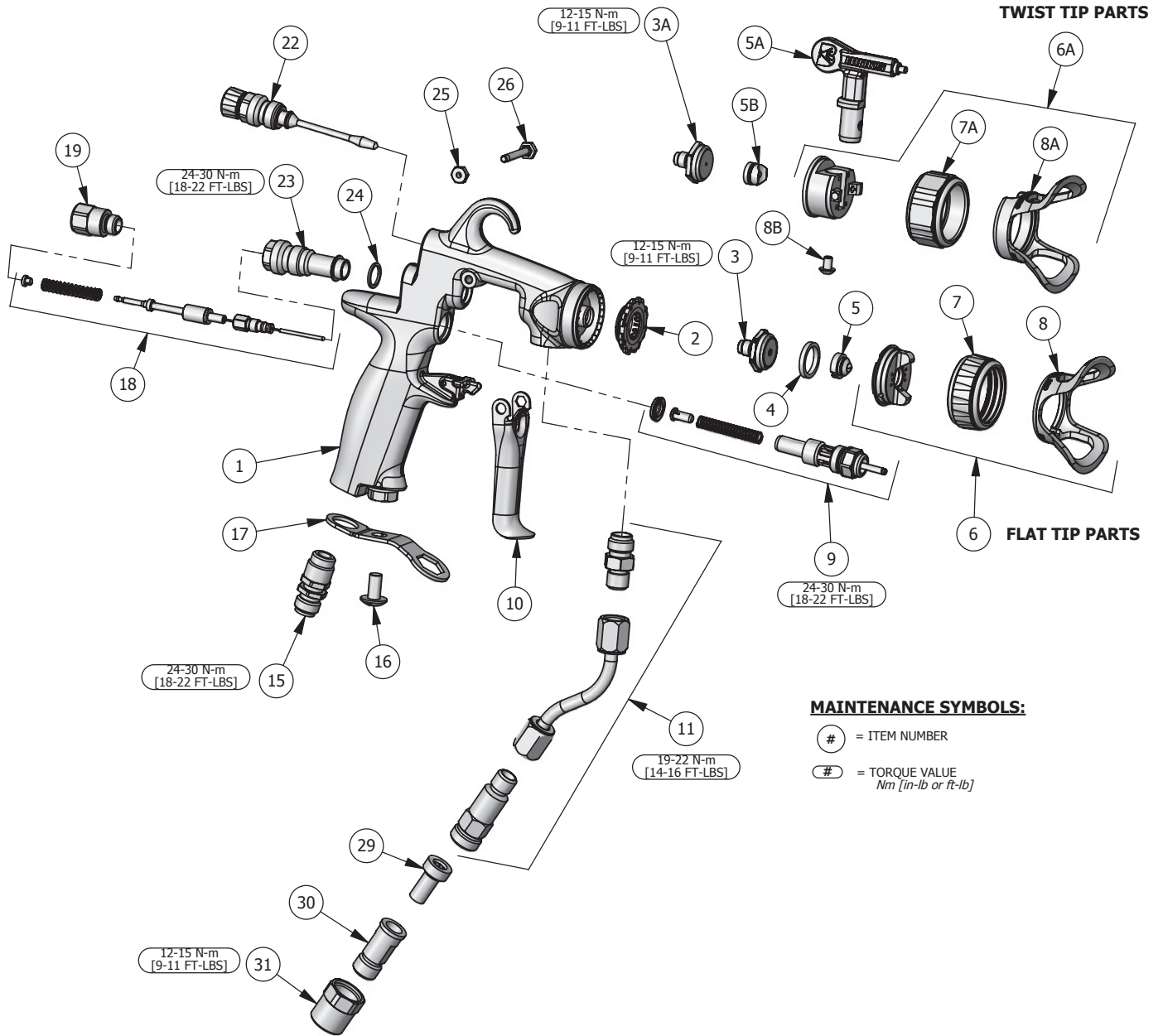


Fig. 42

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN



AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN

PARTS LIST

When ordering, please specify Part No. (Not all Part Nos. are available for purchasing.)

Refer to page 10 when referencing Item Nos.

ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	—	GUN BODY	1	9	SN-402-K	AIR VALVE ASSEMBLY	1
2	SPA-71-K5	BAFFLE PLATE (KIT OF 5)	1	10	— ▲	TRIGGER	1
FLAT TIP COMPONENTS				11	54-5780	FLUID TUBE ASSEMBLY	1
3	54-5799-K †	FLUID SEAT (4400PSI)	1	15	SN-9-K3	AIR INLET FITTING 1/4" NPS (KIT OF 3)	1
		(TUNGSTEN CARBIDE)		16	— ●	FILTER BRACKET SCREW	1
4	SPA-98-K5	GASKET (KIT OF 5)	1	17	— ●	FILTER BRACKET	1
5	114-XXXXX ■	FLAT TIP (FINE FINISH TIPS 9-XXXX-F)	1	18	54-5826	FLUID NEEDLE ASSEMBLY KIT (4400PSI)	1
6	54-5878-K ▼	FLAT TIP HVLP AIRCAP	1	19	54-5850	BLANKING NEEDLE NUT	1
		(FLAT TIP LVMP AIRCAP 54-5797-K)		22	54-5815	SPREADER VALVE ASSEMBLY	1
		(AA-10 FLAT TIP HVLP AIRCAP 54-5890-K)		23	— #	BODY BUSHING	1
		(FLAT TIP AIRCAP HVLP 54-5795)		24	— #	BODY BUSHING GASKET	1
7	54-5852	RETAINING RING	1	25	— ▲	TRIGGER NUT	1
8	54-5794 ○	FLAT TIP GUARD	1	26	— ▲	TRIGGER SCREW	1
TWIST TIP COMPONENTS				29	54-1835	100 MESH DISC FILTER (1 PIECE)	1
3A	54-5832-K †	TWIST TIP FLUID SEAT (4400PSI)	1			(60 MESH FILTER 54-1836)	
		(TUNGSTEN CARBIDE)		30	— *	DISC FILTER HOUSING	1
5A	9-XXX-75 ■	TWIST TIP	1	31	— *	DISC FILTER RETAINING NUT	1
5B	54-7539-K2	TWIST TIP BRACE (KIT OF 2)	1	▼ All aircap kits are pre-assembled with Retaining ring and appropriate tip guard. When switching from flat tip to twist tip, or vice versa, be sure to order correct fluid seat (3/3A). For twist tip, item 5B will also be needed. ■ Refer to page 12 for available tip sizes. When purchasing twist tip, discard packaged brace/seal and use Item 5B only. † Pre-assembled with gasket SPA-98. ▲ Available as part of kit 54-5835. ● Available as part of kit 54-5827. # Available as part of kit 54-5829. ○ Mandatory for operating pressures above 69 bar [1000 psi]. * Available as part of kit 54-4726-K. Order filter (29) separately.			
6A	54-5924-K ▼	TWIST TIP HVLP AIRCAP	1				
		(TWIST TIP LVMP AIRCAP 54-5925-K)					
7	54-5928	RETAINING RING	1				
8A	54-5921 ○	TWIST TIP GUARD	1				
8B	54-5930 ○	TWIST TIP GUARD SCREW	1				

ACCESSORIES

FITTINGS

54-4976-K3	3-Pack 1/4" NPT(f) x 3/8" O.D. Push-In Tube Fitting (optional)
72-2332	Fluid Inlet Swivel (1/4"m x 1/4"f)

FLUID FILTER

54-1835	100 Mesh (Disc) Filter
54-1836	60 Mesh (Disc) Filter

HVLP AIRCAP TEST KITS

54-5882-K	Flat Tip HVLP Aircap Test Kit (Incl Gauge) for 54-5878 air cap
54-5836-K	Flat Tip HVLP Aircap Test Kit (Incl Gauge) for 54-5795 air cap
54-5837-K	Twist Tip HVLP Aircap Test Kit (Incl Gauge)

TEST GAUGES

54-5327	HVLP Test Gauge
---------	-----------------

TWIST TIP SELECTION CHARTS

Fan width based on 152 bar [2200 psi] with latex paint
305 mm [12"] from surface. Actual results may vary,
depending on material viscosity.

PART NUMBER	DESCRIPTION	ORIFICE	FAN WIDTH (IN.)	GPM CAPACITY @ 152 BAR [2200 PSI]
9-307-75	TWIST TIP	.007	6	0.05
9-309-75	TWIST TIP	.009	6	0.09
9-409-75	TWIST TIP	.009	8	0.09
9-509-75	TWIST TIP	.009	10	0.09
9-211-75	TWIST TIP	.011	4	0.12
9-311-75	TWIST TIP	.011	6	0.12
9-411-75	TWIST TIP	.011	8	0.12
9-511-75	TWIST TIP	.011	10	0.12
9-611-75	TWIST TIP	.011	12	0.12
9-213-75	TWIST TIP	.013	4	0.18
9-313-75	TWIST TIP	.013	6	0.18
9-413-75	TWIST TIP	.013	8	0.18
9-513-75	TWIST TIP	.013	10	0.18
9-613-75	TWIST TIP	.013	12	0.18
9-713-75	TWIST TIP	.013	14	0.18
9-215-75	TWIST TIP	.015	4	0.24
9-315-75	TWIST TIP	.015	6	0.24
9-415-75	TWIST TIP	.015	8	0.24
9-515-75	TWIST TIP	.015	10	0.24
9-615-75	TWIST TIP	.015	12	0.24
9-715-75	TWIST TIP	.015	14	0.24
9-217-75	TWIST TIP	.017	4	0.31
9-317-75	TWIST TIP	.017	6	0.31
9-417-75	TWIST TIP	.017	8	0.31
9-517-75	TWIST TIP	.017	10	0.31
9-617-75	TWIST TIP	.017	12	0.31
9-717-75	TWIST TIP	.017	14	0.31
9-419-75	TWIST TIP	.019	8	0.38
9-519-75	TWIST TIP	.019	10	0.38
9-619-75	TWIST TIP	.019	12	0.38
9-421-75	TWIST TIP	.021	8	0.47
9-521-75	TWIST TIP	.021	10	0.47
9-621-75	TWIST TIP	.021	12	0.47
9-523-75	TWIST TIP	.023	10	0.57
9-623-75	TWIST TIP	.023	12	0.57
9-525-75	TWIST TIP	.025	10	0.67
9-625-75	TWIST TIP	.025	12	0.67
9-627-75	TWIST TIP	.027	12	0.74
9-631-75	TWIST TIP	.031	12	1.03
9-435-75	TWIST TIP	.035	8	1.31
9-635-75	TWIST TIP	.035	12	1.31

FINE FINISH FLAT TIP SELECTION CHARTS

Fan width based on 69 bar [1000 PSI] with water
305 mm [12"] from surface. Actual results may
vary, depending on material viscosity.

PART NUMBER	DESCRIPTION	ORIFICE	FAN WIDTH (IN.)	GPM CAPACITY @ 34 BAR [500 PSI] WATER
9-0909-F	FINE FINISH TIP	0.009	9	0.039
9-0911-F	FINE FINISH TIP	0.009	11	0.039
9-1109-F	FINE FINISH TIP	0.011	9	0.06
9-1111-F	FINE FINISH TIP	0.011	11	0.06
9-1113-F	FINE FINISH TIP	0.011	13	0.06
9-1115-F	FINE FINISH TIP	0.011	15	0.06
9-1309-F	FINE FINISH TIP	0.013	9	0.09
9-1311-F	FINE FINISH TIP	0.013	11	0.09
9-1313-F	FINE FINISH TIP	0.013	13	0.09
9-1315-F	FINE FINISH TIP	0.013	15	0.09
9-1509-F	FINE FINISH TIP	0.015	9	0.12
9-1511-F	FINE FINISH TIP	0.015	11	0.12
9-1513-F	FINE FINISH TIP	0.015	13	0.12
9-1515-F	FINE FINISH TIP	0.015	15	0.12
9-1517-F	FINE FINISH TIP	0.015	17	0.12
9-1709-F	FINE FINISH TIP	0.017	9	0.16
9-1711-F	FINE FINISH TIP	0.017	11	0.16
9-1713-F	FINE FINISH TIP	0.017	13	0.16
9-1715-F	FINE FINISH TIP	0.017	15	0.16
9-1717-F	FINE FINISH TIP	0.017	17	0.16

FULL GUN ASSEMBLIES

AA4400M HVLP FLAT TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-4400-HF0000
AA4400M HVLP FLAT TIP GUN WITH AA-10 AIRCAP (NO TIP INCL.)	0909-4400-10000
AA4400M LVMP FLAT TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-4400-LF000
AA4400M HVLP TWIST TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-4400-HT0000

STANDARD FLAT TIP SELECTION CHARTS

Fan width based on 69 bar [1000 PSI] with water
305 mm [12"] from surface. Actual results may vary,
depending on material viscosity.

PART NUMBER	DESCRIPTION	ORIFICE	FAN WIDTH (IN.)	GPM CAPACITY @ 34 BAR [500 PSI] WATER
114-00704	TIP ASSEMBLY	.007	4	.028
114-00706	TIP ASSEMBLY	.007	6	.028
114-00708	TIP ASSEMBLY	.007	8	.028
114-00902	TIP ASSEMBLY	.009	2	.039
114-00906	TIP ASSEMBLY	.009	6	.039
114-00908	TIP ASSEMBLY	.009	8	.039
114-00910	TIP ASSEMBLY	.009	10	.039
114-00912	TIP ASSEMBLY	.009	12	.039
114-01104	TIP ASSEMBLY	.011	4	.060
114-01106	TIP ASSEMBLY	.011	6	.060
114-01108	TIP ASSEMBLY	.011	8	.060
114-01110	TIP ASSEMBLY	.011	10	.060
114-01112	TIP ASSEMBLY	.011	12	.060
114-01114	TIP ASSEMBLY	.011	14	.060
114-01304	TIP ASSEMBLY	.013	4	.090
114-01306	TIP ASSEMBLY	.013	6	.090
114-01308	TIP ASSEMBLY	.013	8	.090
114-01310	TIP ASSEMBLY	.013	10	.090
114-01312	TIP ASSEMBLY	.013	12	.090
114-01314	TIP ASSEMBLY	.013	14	.090
114-01316	TIP ASSEMBLY	.013	16	.090
114-01506	TIP ASSEMBLY	.015	6	.120
114-01508	TIP ASSEMBLY	.015	8	.120
114-01510	TIP ASSEMBLY	.015	10	.120
114-01512	TIP ASSEMBLY	.015	12	.120
114-01514	TIP ASSEMBLY	.015	14	.120
114-01516	TIP ASSEMBLY	.015	16	.120
114-01518	TIP ASSEMBLY	.015	18	.120
114-01706	TIP ASSEMBLY	.017	6	.160
114-01708	TIP ASSEMBLY	.017	8	.160
114-01710	TIP ASSEMBLY	.017	10	.160
114-01712	TIP ASSEMBLY	.017	12	.160
114-01714	TIP ASSEMBLY	.017	14	.160
114-01716	TIP ASSEMBLY	.017	16	.160
114-01718	TIP ASSEMBLY	.017	18	.160
114-01906	TIP ASSEMBLY	.019	6	.190
114-01908	TIP ASSEMBLY	.019	8	.190
114-01910	TIP ASSEMBLY	.019	10	.190
114-01912	TIP ASSEMBLY	.019	12	.190
114-01914	TIP ASSEMBLY	.019	14	.190
114-01916	TIP ASSEMBLY	.019	16	.190
114-01918	TIP ASSEMBLY	.019	18	.190
114-02110	TIP ASSEMBLY	.021	10	.240
114-02112	TIP ASSEMBLY	.021	12	.240
114-02114	TIP ASSEMBLY	.021	14	.240
114-02116	TIP ASSEMBLY	.021	16	.240
114-02118	TIP ASSEMBLY	.021	18	.240
114-02410	TIP ASSEMBLY	.024	10	.310
114-02412	TIP ASSEMBLY	.024	12	.310
114-02414	TIP ASSEMBLY	.024	14	.310
114-02416	TIP ASSEMBLY	.024	16	.310
114-02418	TIP ASSEMBLY	.024	18	.310
114-02710	TIP ASSEMBLY	.027	10	.385
114-02712	TIP ASSEMBLY	.027	12	.385
114-02714	TIP ASSEMBLY	.027	14	.385
114-02716	TIP ASSEMBLY	.027	16	.385
114-02718	TIP ASSEMBLY	.027	18	.385

TWIST TIP NOTE

When switching from flat tip to twist tip, increase pattern size by 51 mm [2 inches] and use air adjustment to turn down to desired size.

PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA4400M™



PUNTA PLANA



PUNTA REVERSIBLE GIRATORIA

Las siguientes instrucciones proporcionan la información necesaria para la debida operación y el mantenimiento preventivo de la Pistola rociadora sin aire con asistencia de aire AA4400M BINKS. Sírvase leer y comprender toda la información contenida en este documento para lograr el máximo nivel de desempeño de su nueva Pistola rociadora AA4400M.

En la Pistola rociadora AA4400M, la pintura y otros materiales que se van a rociar son pre-atomizados y

empujados a través de la boquilla de fluido por la presión de fluido típica de 110-262 bar [1600-3800 psi] (con capacidades hasta de 303 bar [4400 psi]). Como resultado de la pre-atomización, el aire modelador final suministrado por el casquillo de aire produce un patrón de rociado excepcionalmente fino y uniforme. El resultado de este patrón de rociado es un acabado uniforme adecuado para productos que necesitan un acabado excepcionalmente fino con menos exceso de rociado y emisiones VOC.

ESPECIFICACIONES:

Presión máxima del fluido:	303 bar [4400 psi]
Presión máxima del aire:	6.8 bar [100 psi]
Cuerpo de la pistola:	Aluminio forjado
Conducto del fluido:	Acero inoxidable
Asiento del fluido:	Asiento de carburo de tungsteno
Tamaño del orificio de entrada del fluido:	Rosca de 1/4" NPS (m)
Tamaño del orificio de entrada del aire:	Rosca de 1/4" BSP/NPS (m)
Peso de la pistola:	490 g [17.28 oz.] (sin boquilla de fluido, boquilla de aire y guarda)

1 bar [15 psi] es la presión de aire de entrada máxima para HVLP (1 bar [15 psi] máx. Para la tapa de punta giratoria HVLP) o use presión de aire de entrada de 1,4-2,8 bar [20-40 psi] para LVMP. La punta plana HVLP y los tapones de aire de punta giratoria consumen 230 l / m [8.3 SCFM] de aire a sus respectivas presiones máximas de aire de entrada. La punta plana de LVMP y las tapas de aire de punta giratoria consumen 368 L / m [13 SCFM] a 2,1 bar [30 psi] de presión de aire de entrada.

Descripción del producto / Objeto de la Declaración :	Air Assist Guns - 0909-xxxx-x
Este Producto está diseñado para su uso con:	Materiales de base de agua y disolventes
Adecuado para su uso en áreas peligrosas:	Zona 1
Nivel de protección:	II 2 G X
Notificado de carrocería y papel :	Element Materials Technology. WN8 9PN UK Presentación de Ficha técnica
Esta declaración de conformidad / incorporación se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante:	Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612

Declaración de conformidad EU



El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización de la Unión pertinente :

Directiva de máquinas 2006/42/CE

Directiva ATEX 2014/34/EU

ya que es conforme con las siguientes normas armonizadas y documentos estatutarios:

EN ISO 12100:2010 Seguridad de las máquinas - Principios generales para el diseño

EN 13463-1:2009 Equipos no eléctricos destinados a atmósferas potencialmente explosivas - Requisitos y metodología básica

EN 1953:2013 Atomización y pulverización equipos para materiales de recubrimiento. Requerimientos de seguridad.

El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización de la Unión pertinente : Directiva 94/9 / CE (hasta abril 19 de , 2016) , y la Directiva 2014/34 / UE (del 20 de abril , 2016)

Proporcionar todas las condiciones de uso seguro / instalación indicado en los manuales de los productos se han cumplido y también se instala de acuerdo con todos los códigos locales aplicables de la práctica .

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
14-Apr-16

(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ ADVERTENCIA

La pistola pulverizadora debe conectarse a tierra para disipar cualquier carga electrostática que pueda ser creada por caudales de fluido o flujos de aire. Esto se puede lograr mediante la montura de la pistola pulverizadora o las mangueras conductoras de aire/fluido. Se debe chequear la conexión eléctrica de la pistola pulverizadora a tierra y se requiere de una resistencia de menos de 10⁶ Ohm.

En esta Hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar información de seguridad importante de la manera siguiente:

⚠ ADVERTENCIA	⚠ PRECAUCIÓN	NOTA
Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.	Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, daño al producto o a la propiedad	Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

ADVERTENCIA

LEA LAS SIGUIENTES ADVERTENCIAS ANTES DE USAR ESTE EQUIPO.



ALERTA MÉDICA

Cualquier lesión ocasionada por líquido de alta presión puede ser grave. Si sufre una lesión o sospecha haber sufrido una:

- Vaya a una sala de emergencia de inmediato.
- Informe al médico que sospecha haber sufrido una lesión por inyección.
- Muestre al médico esta información médica o la tarjeta de alerta médica provista con su equipo atomizador sin aire.
- Informe al médico acerca del tipo de fluido que estaba atomizando o aplicando.
- Consulte la información específica en la Hoja de datos de seguridad.



LEA EL MANUAL

Antes de operar los equipos de acabado, lea y comprenda toda la información de seguridad, operación y mantenimiento incluida en el manual de operaciones.



CAPACITACIÓN DE LOS OPERADORES

Todos los miembros del personal deben ser capacitados antes de operar los equipos de acabado.



PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO

El uso indebido del equipo puede ocasionar averías, mal funcionamiento o activación imprevista lo que a su vez puede producir lesiones graves.



DESACTIVE, DESPRESURICE, DESCONECTE Y BLOQUEE TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA DURANTE EL MANTENIMIENTO

No desactivar, desconectar ni bloquear todas las fuentes de suministro de energía antes de realizar operaciones de mantenimiento en los equipos puede ocasionar lesiones graves o la muerte.



CONSIDERACIONES DE ALTA PRESIÓN

La alta presión puede ocasionar lesiones graves. Antes de reparar o dar mantenimiento a los equipos, alivie toda la presión. El atomizado de la pistola pulverizadora, las filtraciones de la manguera o componentes averiados pueden inyectar fluido en su organismo y ocasionar lesiones sumamente graves.



PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN

Siga siempre el procedimiento de liberación de presión que aparece en el manual de instrucciones del equipo.



MANTENGA LAS DEFENSAS DEL EQUIPO EN SU LUGAR

No operar los equipos si los dispositivos de seguridad fueron retirados.



SEPA CÓMO Y DÓNDE DESACTIVAR LOS EQUIPOS EN CASO DE EMERGENCIA.



USE GAFAS PROTECTORAS

No usar gafas protectoras con resguardos laterales puede ocasionar lesiones graves en los ojos o ceguera.



CONSIGA ATENCIÓN MÉDICA INMEDIATA

Para evitar el contacto con el fluido, tenga en cuenta lo siguiente:

- Nunca apunte la pistola/válvula hacia ninguna persona ni hacia ninguna parte del cuerpo.
- Nunca ponga la mano ni los dedos sobre la punta atomizadora.
- Nunca trate de detener ni desviar los escapes de fluido con la mano, el cuerpo, guantes o trapos.
- Antes de atomizar, tenga siempre el resguardo de la punta puesto en la pistola pulverizadora.
- Antes de atomizar, asegúrese siempre de que el seguro del disparador de la pistola esté operativo.
- Cuando deje de atomizar, póngale siempre el seguro al disparador de la pistola.



INSPECCIONE LOS EQUIPOS DIARIAMENTE

Inspeccione diariamente los equipos para verificar que no tengan piezas gastadas o rotas. No opere los equipos si no está seguro de su condición.



NUNCA MODIFIQUE LOS EQUIPOS

No modifique el equipo sin la autorización escrita del fabricante.



CARGA ESTÁTICA

Los fluidos pueden generar una carga estática que debe ser disipada mediante la debida conexión a tierra del equipo, los objetos que van a ser atomizados y todos los demás objetos electroconductores en el área de aplicación. La conexión a tierra indebida o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones o descargas eléctricas y otras lesiones graves.



PELIGRO DE PUNTOS DE PRESIÓN

Las partes móviles pueden aplastar y ocasionar cortaduras. Los puntos de presión son básicamente todas las áreas donde haya partes móviles.



USE UN RESPIRADOR

La inhalación de vapores tóxicos puede ocasionar lesiones graves o la muerte. Use un respirador como lo recomienda la Hoja de datos de seguridad del fabricante del fluido y el solvente.



FLUIDOS Y VAPORES TÓXICOS

Los fluidos peligrosos o los vapores tóxicos pueden ocasionar lesiones graves o la muerte si se salpican a los ojos o la piel, se inhalan, se inyectan o ingieren APRENDA y CONOZCA los peligros específicos de los fluidos que está utilizando.



PELIGRO DE RUIDO

Usted puede resultar lesionado por el ruido muy fuerte. Podría necesitar protección de los oídos al usar este equipo.



PELIGRO DE PROYECTILES

Usted puede resultar lesionado por dar salida a líquidos o gases liberados bajo presión o por restos que vuelan.



ADVERTENCIA PROP 65

ADVERTENCIA: Este producto contiene sustancias químicas que según información en poder del estado de California producen cáncer, defectos de nacimiento y otros daños al sistema reproductor.

ES RESPONSABILIDAD DEL EMPLEADOR SUMINISTRAR ESTA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL EQUIPO.

PARA MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ACERCA DE LOS EQUIPOS BINKS Y DEVILBISS, CONSULTE EL FOLLETO DE SEGURIDAD GENERAL DE LOS EQUIPOS (77-5300).

MONTAJE DE LA PISTOLA ROCIADORA

NOTA

Antes de comenzar, asegúrese de que el seguro esté enganchado.

1. Conecte su manguera de alta presión a la entrada de fluido de la pistola y apriete bien.
2. Conecte su manguera de aire a la conexión de aire de la pistola y apriete bien.
3. Aumente lentamente el aire hacia la bomba para obtener una presión de fluido en el extremo más bajo del rango de la presión de la pistola. Una presión de fluido inicial típica es 17 bar [250 psi]. Los puntos de presión inicial reales podrían ser superiores o inferiores a 17 bar [250 psi] y dependen de la configuración, incluyendo el tipo de bomba utilizada, el tipo del material rociado y la pistola rociadora misma.
4. La perilla de control en el regulador del aire fija la presión del aire en cero.
5. Para probar el patrón de rociado, rocíe un pedazo de madera o cartón con una pasada rápida aproximadamente a un pie de distancia de la superficie. Los resultados de la prueba le permitirán determinar la uniformidad del tamaño de las partículas y el patrón de rociado.
6. Si el patrón de rociado desarrolla colas o no es uniforme, aumente gradualmente la presión del aire lo necesario para desarrollar un patrón de rociado uniforme. 1 bar [14 psi] es la presión de aire de entrada máxima para HVLP (alto volumen, baja presión) (1 bar [15 psi] máx. para casquillo con punta giratoria HVLP) o utilice una presión de aire de entrada de 1.4-2.8 bar [20-40 psi] para LVMP (bajo volumen, presión media). **Las boquillas de aire de punta plana y punta giratoria HVLP consumen 230 L/m [8.3 SCFM] de aire a sus respectivas presiones de aire de entrada máximas. Las boquillas de aire de punta plana y punta giratoria LVMP consumen 368 L/m [13 SCFM] a una presión de aire de entrada de 2.1 bar [30 psi].** El aire se utiliza para ayudar con la atomización del recubrimiento.
7. Si la calidad del rociado es aceptable, comience a rociar. Si la velocidad de rociado es muy lenta respecto de la velocidad de la línea de producción o si la cantidad del material rociado es inadecuada para una cobertura aceptable, aumente gradualmente la presión del fluido en incrementos de 3.4 bar [50 psi] utilizando la perilla de control del regulador de fluido. No obstante, tenga en cuenta que a medida que aumenta la presión del fluido, se necesita más aire para eliminar las colas.

La consistencia en el rociado se puede aumentar entre los operadores de pistolas rociadoras y tareas de rociado similares mediante las tablas de estandarización de presiones. Repita el paso 6 hasta que logre la cobertura del material y la velocidad de rociado requeridas. Si la presión máxima del fluido se logra antes de lograr la cobertura del material y la velocidad de rociado requeridas, usted tendría que conseguir una punta de fluido más grande.

ENGANCHE TÍPICO:

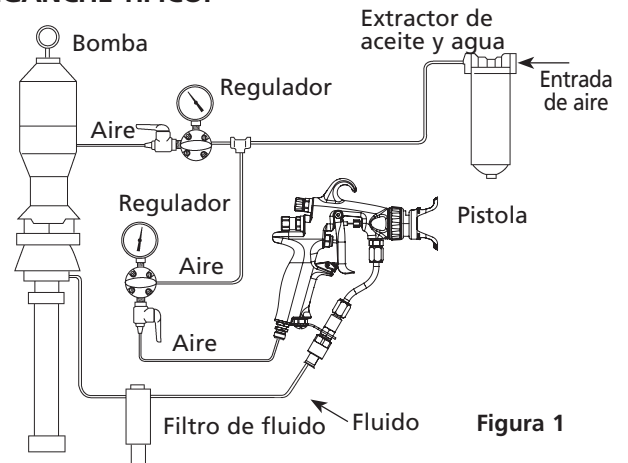
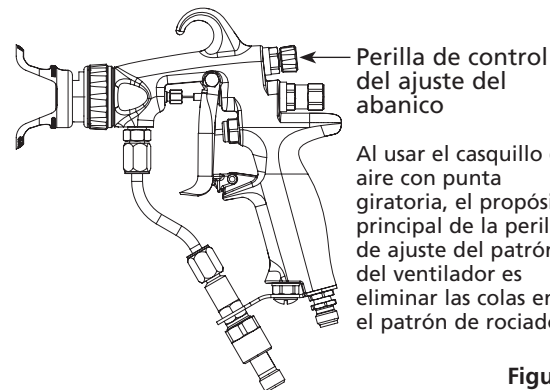


Figura 1

Ajuste del patrón del ventilador: gire la perilla en sentido antihorario para disminuir el patrón; en sentido horario para aumentar el patrón. (Fig. 2).



Al usar el casquillo de aire con punta giratoria, el propósito principal de la perilla de ajuste del patrón del ventilador es eliminar las colas en el patrón de rociado.

Figura 2

NOTA

Para rociado HVLP, la característica de ajuste del abanico requiere de una presión de aire del orificio de entrada máxima de 1 bar [14 psi]. (1 bar [15 psi] máx. para la boquilla giratoria HVLP). Para rociado LVMP, el ajuste del ventilador requiere de una presión de aire del orificio de entrada de aproximadamente 1.4-2.8 bar [20-40 psi]. Una presión de fluido superior requiere de presiones superiores del orificio de entrada del aire para dar cabida al ajuste del patrón.

NOTA

No cuelgue la pistola por el gatillo. Esto dañaría la aguja o causaría un mal funcionamiento de la pistola.

SELECCIÓN DE LA BOQUILLA DE FLUIDO

Los factores que se deben considerar al seleccionar una boquilla de fluido para una pistola airless asistida por aire incluyen (1) el tamaño de las partes que están siendo rociadas; (2) la velocidad de la línea de producción; (3) el caudal del material y el grosor de la película; (4) la viscosidad del material aplicado; (5) el tipo de material

aplicado; y (6) la calidad de la atomización del recubrimiento requerido.

La selección de una boquilla de fluido para realizar una tarea específica de rociado se determina mejor mediante una combinación de experimentación y el consejo profesional de su proveedor de materiales y equipos.

MANGUERAS DE FLUIDO

Las pistolas rociadoras airless asistidas por aire funcionan con presiones de fluido superiores a las presiones operativas de las pistolas rociadoras con aire. Por consiguiente, al operar una

pistola airless asistida por aire, es esencial seleccionar la manguera de fluido apropiada con clasificación para el rango de presión con el que se opera la pistola sin aire.

LOCALIZACIÓN Y SOLUCIÓN DE PATRONES DE ROCIADO DEFECTUOSOS

⚠ PRECAUCIÓN

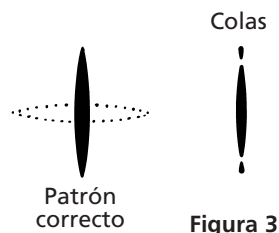
Enganche siempre el seguro del disparador y reduzca la presión del fluido antes de reparar o dar mantenimiento a la pistola.

El siguiente procedimiento resume los pasos que un operador debe tomar inmediatamente al advertir los primeros signos de un patrón de rociado defectuoso.

1. Verificar que no haya acumulación de material en la porción externa de la punta de fluido. Si hubiese acumulación, asegurar el interruptor de seguridad del gatillo de la pistola y limpiar la boquilla de fluido de la pistola con un cepillo suave no metálico.
2. Si advierte en el patrón de rociado signos de colas en el extremo superior o en el inferior del patrón, aumentar la presión del aire gradualmente hasta que desaparezcan las colas.
3. Si al aumentar la presión de aire no disipa las colas, la boquilla de fluido podría estar gastada lo que haría necesario reemplazarla. Otro signo de la necesidad de

reemplazar una boquilla gastada es una disminución gradual en el ancho del patrón de rociado.

4. Si al limpiar o reemplazar la boquilla de fluido no disipa las colas; es muy probable que el defecto en el rociado se deba a la temperatura y/o viscosidad del material.
5. Si hubiese pulsación o parpadeo en el patrón, revisar los reguladores de presión, todos los reguladores corriente abajo y la bomba. Estas piezas podrían necesitar ajuste o incluso reparación.



LOCALIZACIÓN Y SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS GENERALES

(Consulte la página 5-12 para referenciar los números de las piezas en paréntesis).

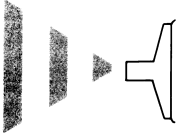
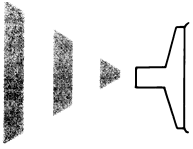
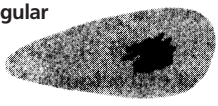
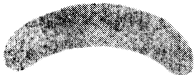
PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Filtración de fluido por el sello	Sello o eje de la aguja gastados. Sello de la aguja flojo.	Reemplazar el conjunto de la aguja (18). Apretar suavemente la tuerca del empaquetamiento hasta que cese la filtración.
Filtración de fluido por la parte delantera de la pistola	Esfera de la aguja gastada o dañada. Conjunto del asiento gastado.	Reemplazar el conjunto de la aguja (18). Reemplazar el asiento del fluido (3/3A).
Fluido en los conductos de aire	Filtración por el sello de la punta rociadora. Filtración alrededor del asiento del fluido.	Apretar el conjunto de la boquilla de aire/protector de la boquilla (7) Reemplazar el conjunto de la punta de carburo (5/5A). Apretar o reemplazar el asiento del fluido (3/3A).
Cierre del fluido lento	Acumulación de fluido en el conjunto de la aguja.	Limpiar o reemplazar el conjunto de la aguja (18).
No hay salida de fluido con la pistola activada	Orificio de la punta obstruido. Aguja dañada o rota. Filtro de fluido o manguera de fluido obstruidos.	Para punta plana: Interrumpir el suministro de fluido. Reducir la presión en un recipiente cerrado puesto a tierra. Enganchar el seguro del disparador. Quitar el conjunto del casquillo de aire/protector de la boquilla (6) y la punta de carburo (5). Limpiar o reemplazar el conjunto de la punta de carburo (5). Para punta giratoria: Girar la punta giratoria (5A) en el casquillo de aire (6A) y rociar en un recipiente cerrado puesto a tierra para tratar de eliminar las suciedades de la punta. Si esto no desatasca la punta, quitar, limpiar y volver a colocar la punta giratoria. Interrumpir el suministro de fluido. Reducir la presión en un recipiente cerrado puesto a tierra. Quitar el disparador (10). Reemplazar el conjunto de la aguja (18) Interrumpir el suministro de fluido. Reducir la presión en un recipiente cerrado puesto a tierra. Interrumpir el suministro de aire hacia la bomba y reducir la presión del fluido con una válvula de derivación. Enganchar el seguro del disparador. Muy lentamente, aflojar la conexión de la manguera en la pistola para reducir cualquier presión en la manguera. Quitar la manguera y eliminar la obstrucción. NOTA: Al reemplazar el filtro, usar dos llaves inglesas –una para sostener el tubo (11) en su lugar y prevenir que gire, y la otra para quitar la tuerca (14). Apretar únicamente la tuerca (14) con torsión de 12-15 N-m [9 -11 pies-lbs.]

NOTA REGLAMENTARIA IMPORTANTE

La Pistola rociadora de mano H.V.L.P. asistida por aire AA4400M combina la eficacia probada de las pistolas rociadoras que cumplen con las especificaciones de Binks con atomización con asistencia de aire para producir una pistola rociadora confiable, cuidadosamente fabricada que cumple todos los requisitos reglamentarios. Con un juego de manguera de aire de 25 pies con diámetro interno de 5/16 de pulg. y regulador con sólo 1.4 bar [20 psi], el casquillo de aire que cumple con los requisitos reglamentarios, registra 0.7 bar[10 psi] de aire de atomización para conformar y suavizar el patrón de rociado. La pistola H.V.L.P. con asistencia de aire AA1600M funciona con altas eficiencias de transferencia y cumple plenamente con todos los reglamentos gubernamentales para pistolas rociadoras H.V.L.P.

Entrada máx. de fluido: 303 bar [4400 psi]
 Presión de aire estática máx. en el regulador con manguera de 25 pies a la entrada: 1.4 bar [20 psi]
 Presión de aire dinámica de entrada máx. de la pistola: 1 bar [14 psi]
 Cuerpo de la pistola: Aleación de aluminio forjado
 Conducto del fluido: Acero inoxidable y carburo de tungsteno / PEEK

LOCALIZACIÓN Y SOLUCIÓN DE PATRONES DE ROCIADO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Patrón de rociado entrecortado 	Suministro de fluido insuficiente. Aire en la línea de suministro de pintura. Tratar de hacer pasadas de hilo fino (accionar la pistola parcialmente).	Ajustar el regulador del fluido o llenar los tanques de suministro de fluido. Revisar y apretar las conexiones de la manguera del sifón de la bomba, purgar el aire de la línea de pintura. No se puede hacer pasadas de hilo fino con la pistola AA4400M.
Patrón de rociado separado – Dedos 	Punta de carburo parcialmente obstruida.	Limpiar o reemplazar el conjunto de la punta de carburo.
Patrón irregular 	Acumulación de fluido en la punta de carburo o punta parcialmente obstruida. En el lado defectuoso del patrón, los orificios de la horquilla de aire están obstruidos.	Limpiar la boquilla de carburo. Limpiar los orificios de la boquilla de aire con solvente y un cepillo suave.
El patrón es empujado a un lado, el mismo lado en que se ensucia el casquillo de aire 	En el lado defectuoso del patrón, los orificios de la horquilla de aire están obstruidos.	Limpiar los orificios de la horquilla de aire con solvente y un cepillo suave o palillo de dientes

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LA PISTOLA ROCIADORA SIN AIRE CON ASISTENCIA DE AIRE

El mantenimiento de las pistolas rociadoras sin aire con asistencia de aire incluye (1) desgaste y reemplazo de la punta de fluido; (2) lubricación; y (3) limpieza de la pistola.

BOQUILLA DE FLUIDO

Operar una pistola rociadora sin aire con asistencia de aire con una punta de fluido gastada aumentará el uso de los materiales de rociado y, por consiguiente, las emisiones de HAP (contaminantes peligrosos del aire). Por ejemplo, un aumento en el diámetro de una punta de 0.38-0.53 mm [0.015-0.021"] debido al desgaste puede aumentar el consumo y el costo de los materiales en un 100 por ciento. Para evitar el desperdicio de los materiales de rociado y los costos que no añaden valor, se debe establecer un calendario de mantenimiento que incluya inspecciones y reemplazos de las puntas de fluido.

LUBRICACIÓN

La debida lubricación es esencial para el óptimo desempeño de la pistola rociadora. La lubricación permite al equipo funcionar fácil y correctamente. Se debe lubricar la pistola rociadora después de cada limpieza. Los puntos que necesitan lubricación durante el mantenimiento de la pistola rociadora sin aire con asistencia de aire incluyen el empaquetamiento de la aguja de fluido y el punto de giro del gatillo. El lubricante de pistolas se utiliza para lubricar el empaquetamiento de la aguja de fluido y el punto de giro del gatillo.

⚠ PRECAUCIÓN

Nunca sumerja toda la pistola en solvente o diluyentes. Algunas piezas de la pistola perderán su película lubricante y se desgastarán más rápidamente. Además, los solventes pueden acarrear impurezas por el cuerpo de la pistola y hacer que obstruyan los conductos de aire y fluido pequeños.

LIMPIEZA

Los siguientes pasos resumen el procedimiento de limpieza de las pistolas rociadoras sin aire con asistencia de aire:

1. Interrumpir el suministro de aire atomizador a la pistola.
2. Interrumpir el suministro de aire a la bomba y reducir la presión del fluido. Esto se puede lograr abriendo la válvula de retorno/purga, si la unidad viene equipada con una.
3. Colocar el tubo del sifón (succión) en un recipiente con solvente. Si la bomba está sumergida directamente en el material, quite la bomba y sumérjala en un recipiente con solvente.

NOTA

Utilice únicamente solventes compatibles identificados como aprobados para limpieza y lavado.

4. Colocar el interruptor de seguridad del gatillo de la pistola en posición enganchada.
5. Quitar la punta de fluido y colocarla en un recipiente con solvente cerrado.
6. Ajustar el regulador del suministro de aire de la bomba en su nivel más bajo (en sentido antihorario).
7. Colocar el interruptor de seguridad del gatillo de la pistola en la posición desenganchada.
8. Encienda el suministro de aire hacia la bomba y cierre la válvula de derivación/cebado, si la unidad viene equipada con una.
9. Ajustar lentamente el regulador del suministro de aire de la bomba hasta que la bomba comience a ciclar.
10. Disparar la pistola en un recipiente cerrado hasta que el fluido salga claro.

⚠ ADVERTENCIA

No reducir la presión del suministro de aire a la bomba o no usar un recipiente cerrado puede hacer que el material "rebote". El "rebote" del material puede ocasionar lesión o daño.

NOTA

Durante la limpieza, la pistola únicamente puede ser rociada en un recipiente cerrado, nunca descargue la pistola hacia el aire o una cabina de rociado.

LIMPIEZA (Continuación)

11. Con un trapo humedecido con solvente, limpie la superficie exterior de la pistola. Además, está prohibido utilizar algunos solventes para limpieza. El operador debe tener el cuidado de utilizar únicamente solventes de limpieza aprobados para limpieza de equipos. Estos materiales están claramente etiquetados como aprobados

para operaciones de limpieza y lavado. Si el operador tuviese alguna pregunta acerca de la selección de los solventes de limpieza apropiados, debe consultar con un supervisor o miembro del personal de protección ambiental de la planta.

REEMPLAZO DE BOQUILLA DE FLUIDO Y/O DEL CONJUNTO DE LA AGUJA DE FLUIDO

MOTIVOS PARA REEMPLAZAR EL CONJUNTO DE LA BOQUILLA Y/O AGUJA:

- A) Filtración de fluido a través de la boquilla de fluido.
- B) Cierre del fluido lento.
- C) No sale fluido con la pistola activada.

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

REEMPLAZO DE LA BOQUILLA DE FLUIDO

⚠ PRECAUCIÓN

No desconecte el tubo de líquidos al sustituir la boquilla de fluido.

1. Quitar el casquillo de aire junto con la punta de rociado. (Ver Fig. 4)
2. Oprimiendo completamente el gatillo quitar la boquilla de fluido y la guarnición. (Ver Fig. 5)
3. Revisar el desgaste de la placa del deflector. Si está gastada, reemplazarla con una pieza nueva. (Ver Fig. 6)
4. Oprimiendo completamente el gatillo instalar la nueva boquilla de fluido y la guarnición. Aplicar una torsión de 12-15 N-m [9-11 pies-lbs] a la boquilla de fluido. (Ver Fig. 5)
5. Reemplazar el casquillo de aire junto con la punta de rociado. (Ver Fig. 4)

REEMPLAZO DEL CONJUNTO DE LA AGUJA DE FLUIDO

1. Quitar el gatillo sacando el tornillo del disparador y la tuerca del gatillo. (Ver Fig. 7)
2. Destornillar completamente la tuerca del empaquetamiento de la aguja. (Ver Fig. 8)
3. Destornillar la tapa de extinción y quitar el resorte y la almohadilla de la aguja. (Ver Fig. 9 y 10)
4. Asegurarse de que la almohadilla del resorte no esté gastada y limpiar el resorte. (Ver Fig. 11)
5. Quitar el conjunto de la aguja. (Ver Fig. 12)
6. Insertar el nuevo conjunto de la aguja y el nuevo resorte si fuese necesario. (Ver Fig. 12 y 10) Asegurarse de que la almohadilla del resorte esté fijada al resorte.
7. Atornillar la tapa obturadora. (Ver Fig. 9)
8. Apretar suavemente la tuerca del empaquetamiento de la aguja. NO LO AJUSTE DEMASIADO. (Ver Fig. 8)
9. Reemplazar el gatillo, el tornillo del disparador y la tuerca del gatillo. (Ver Fig. 7)
10. Operar la pistola con fluido y ajustar la firmeza de la tuerca del empaquetamiento según sea necesario para evitar la filtración de fluido. (Ver Fig. 8)



Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6

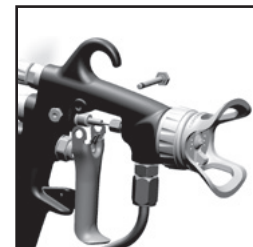


Fig. 7

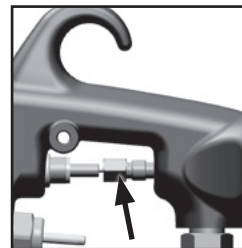


Fig. 8

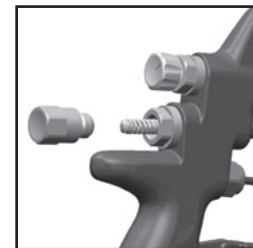


Fig. 9

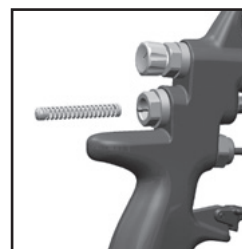


Fig. 10

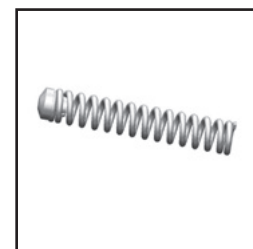


Fig. 11



Fig. 12

MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE VÁLVULA DE AIRE

MOTIVOS PARA DAR MANTENIMIENTO O REPARAR LA VÁLVULA DE AIRE:

- A) La válvula de aire no está funcionando correctamente (podría necesitar limpieza).
- B) Mantenimiento de rutina.
- C) Filtraciones de aire (recomendar reemplazo, ver la Pág. 8)

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

1. Quitar el conjunto del gatillo y el tubo de fluido. (Ver las Fig. 13 y 14)
2. Destornillar la válvula de aire utilizando una llave inglesa de 14 mm. (Ver Fig. 15)
3. Quitar la válvula de aire sujetando el vástago. (Ver Fig. 16)
4. Quitar el resorte con la almohadilla del resorte. (Ver Fig. 17)
5. NO QUITAR EL SELLO TRASERO DEL CUERPO DE LA PISTOLA. (Ver Fig. 18)
6. NO QUITAR LA JAULA DE PLÁSTICO DEL CUERPO DE LA VÁLVULA DE AIRE PORQUE ESTO PODRÍA DAÑAR LA JAULA. (Ver Fig. 19)
7. LIMPIAR
 - a. Quitar toda acumulación de pintura. (Ver Fig. 20)
 - b. Los 4 orificios del soporte cónico deben estar despejados. (Ver Fig. 21)
 - c. El vástago debe estar libre para flotar en el soporte cónico. (Ver Fig. 22)
 - d. El vástago se debe deslizar a través del diámetro interior de la jaula con una leve resistencia (debida al sello). (Ver Fig. 18)
 - e. El sello trasero debe verse limpio y colocado en su lugar en el diámetro interior. (Ver Fig. 18)
 - f. Si no se puede rectificar ninguno de los puntos anteriores, reemplace la válvula de aire. (Ver Reemplazo de la válvula de aire en la Pág. 8)
8. Reemplazar el resorte asegurándose de que el extremo con el soporte del cojinete de plástico vaya primero. (Ver Fig. 17)
9. Insertar el conjunto de la válvula de aire en la pistola e impulsarlo cuidadosamente sobre el resorte y a través del sello trasero. (Ver Fig. 23)
10. Apretar el conjunto de la válvula de aire utilizando primero los dedos y luego apretar con una llave inglesa de 14 mm. Aplicar una torsión de 24-30 N-m [18-22 pies-lbs]. (Ver Fig. 24)
11. Reemplazar el tubo del fluido y el gatillo. (Ver Fig. 14 y 13)
12. Si hubiese filtración de aire por la pistola, podría ser necesario reemplazar la válvula de aire. (Ver Reemplazo de la válvula de aire en la Pág. 8)

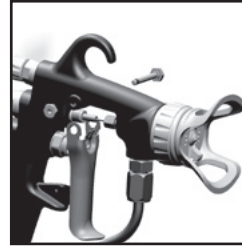


Fig. 13

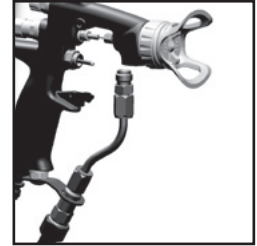


Fig. 14

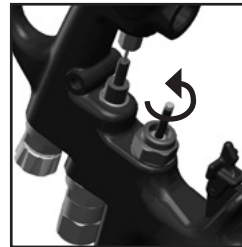


Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

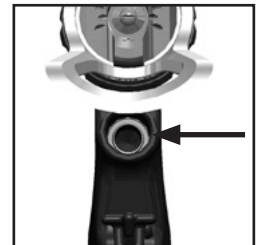


Fig. 18

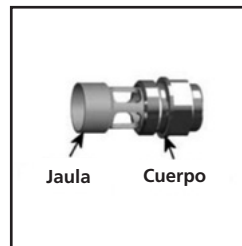


Fig. 19

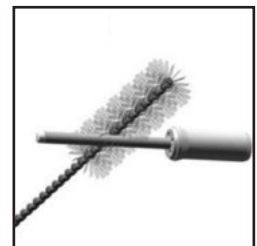


Fig. 20

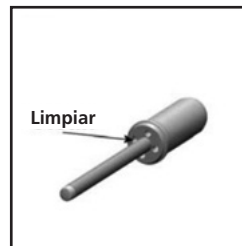


Fig. 21

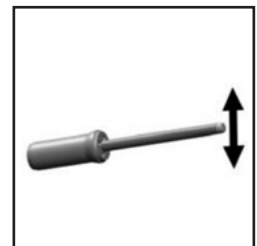


Fig. 22



Fig. 23

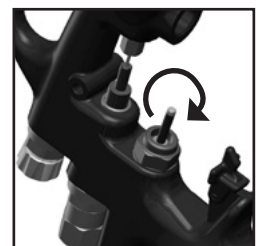


Fig. 24

REEMPLAZO DE LA VÁLVULA DE AIRE

MOTIVOS PARA REEMPLAZAR LA VÁLVULA DE AIRE:

- A) Filtración de aire por la pistola.
- B) La válvula de aire no funciona correctamente.

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

1. Quitar el conjunto del gatillo y el tubo de fluido. (Ver Fig. 25 y 26)
2. Destornillar la válvula de aire utilizando una llave inglesa de 14 mm. (Ver Fig. 27)
3. Quitar la válvula de aire sujetando el vástago, (Ver Fig. 28)
4. Quitar el resorte con la almohadilla del resorte. (Ver Fig. 29)
5. Desenganchar el sello trasero utilizando una herramienta de servicio. (Ver Fig. 30 y 31)
6. Limpiar los diámetros internos de la válvula de aire en el cuerpo de la pistola con el cepillo que viene en el kit.
7. Colocar el nuevo sello trasero en una herramienta de servicio; las muescas deben corresponder a la forma de la herramienta de servicio (Ver Fig. 32)
8. Empujar con firmeza el sello trasero en el orificio hasta el reborde, utilizando una herramienta de servicio. (Ver Fig. 33 y 34)
9. Insertar el nuevo resorte, asegurando que el extremo con el soporte del cojinete de plástico vaya primero. (Ver Fig. 29)
10. Insertar el conjunto de la válvula de aire en la pistola e impulsarlo cuidadosamente sobre el resorte y a través del sello trasero. (Ver Fig. 35)
11. Apretar el conjunto de la válvula de aire utilizando los dedos primero con una llave inglesa de 14 mm. Aplicar una torsión de 24-30 N-m [18 a 22 pies-lbs]. (Ver Fig. 36)
12. Reemplazar el tubo del fluido y el gatillo. (Ver Fig. 26 y 25)

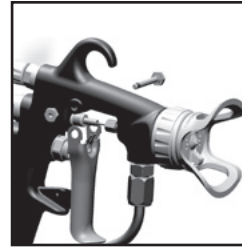


Fig. 25

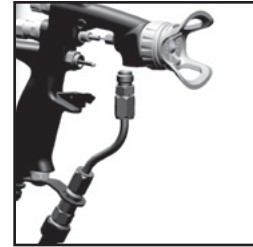


Fig. 26

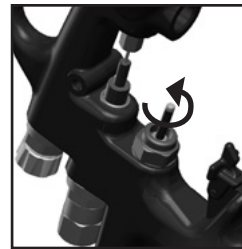


Fig. 27



Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31

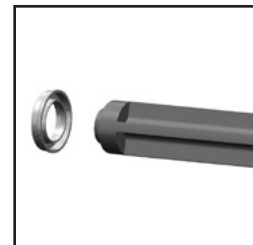


Fig. 32



Fig. 33

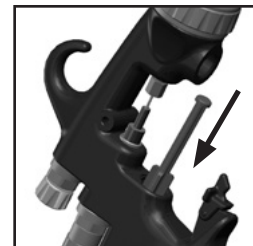


Fig. 34



Fig. 35

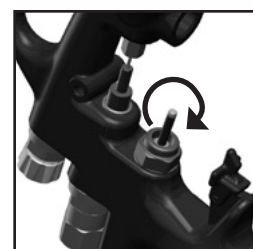


Fig. 36

INSTALACIÓN DEL RESGUARDO DE LA PUNTA

MOTIVO PARA INSTALAR EL RESGUARDO DE LA PUNTA:

Para reemplazar el resguardo de la punta roto.

⚠ ADVERTENCIA

Para presiones superiores a 69 bar [1000 psi] el resguardo de la punta debe estar en su lugar para protección adicional contra inyecciones en la piel.

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

LAS INSTRUCCIONES SON VÁLIDAS TANTO PARA EL RESGUARDO DE LA PUNTA PLANA COMO PARA EL RESGUARDO DE LA PUNTA GIRATORIA:

1. Desconecte todas las mangueras de fluido y aire de la pistola.
2. Inserte la pistola en un tornillo sujetador con la boquilla de fluido orientada directamente hacia arriba. (Ver fig. 37) La pistola debe estar sujeta con firmeza en la parte superior del mango de la pistola.
3. Ensamble juntos el casquillo de aire y el anillo del casquillo de aire – menos la punta de rociado y el resguardo plástico de la punta. (Ver Fig. 38)
4. Instale el conjunto del casquillo de aire y el anillo del casquillo de aire hacia la pistola hasta que esté completamente apretada a mano. (Ver Fig. 39)
5. Deslice el resguardo plástico de la punta sobre el casquillo de aire con la orientación debida. (Ver Fig. 40)
6. Coloque el destornillador de barra redonda entre las secciones abiertas del protector plástico y oprima con presión uniforme en ambos lados el protector plástico. (Ver Fig. 41)
7. El protector se debe enganchar en la muesca del casquillo de aire con firmeza. (Ver Fig. 42)
8. Ahora se puede quitar el casquillo de aire para instalar la punta adecuada para el uso.



Fig. 37

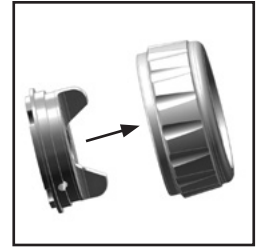


Fig. 38



Fig. 39

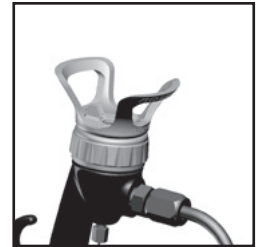


Fig. 40

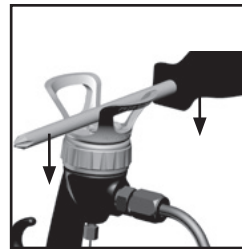
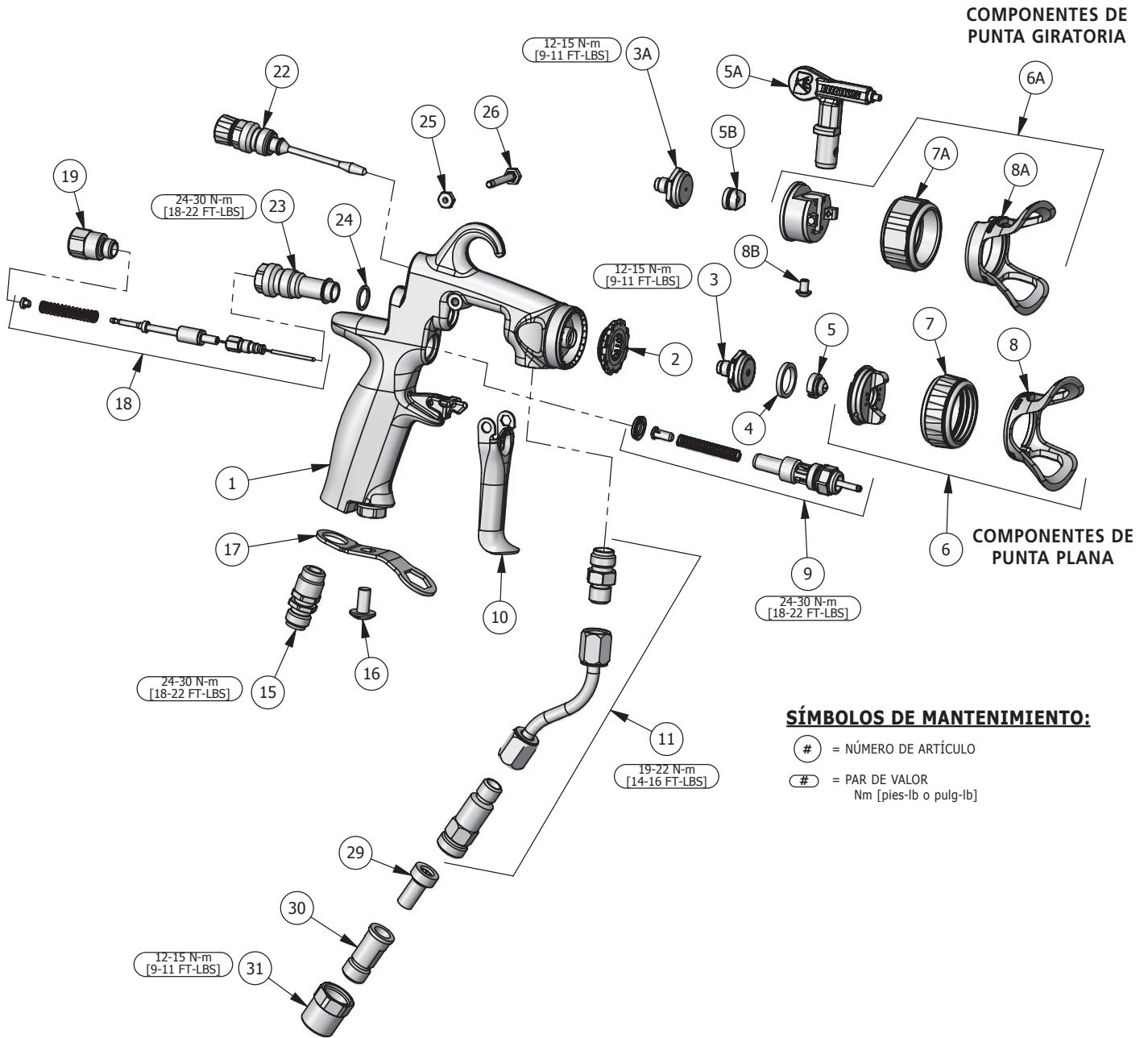


Fig. 41



Fig. 42

PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA4400M



PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA4400M

LISTA DE PIEZAS

Al hacer su pedido, sírvase especificar el Número de la pieza
(No todos los números de piezas están disponibles para comprar.)
Consulte la página S-10 al referenciar los números de los artículos.

NÚM. DE ART.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.	NÚM. DE ART.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	—	CUERPO DE LA PISTOLA.....	1	9	SN-402-K	CONJUNTO DE LA VÁLVULA DE AIRE.....	1
2	SPA-71-K5	PLACA DEL DEFLECTOR (KIT DE 5).....	1	10	—▲	GATILLO.....	1
COMPONENTES DE PUNTA PLANA				11	54-5780	CONJUNTO DEL TUBO DE FLUIDO.....	1
3	54-5799-K ‡	ASIENTO DEL FLUIDO (4400PSI)..... (CARBURO DE TUNGSTENO)	1	15	SN-9-K3	ACCESORIO DEL ORIFICIO DE ENTRADA DEL AIRE 1/4" NPS (KIT DE 3).....	1
4	SPA-98-K5	GUARNICIÓN (KIT DE 5).....	1	16	—●	TORNILLO DE SOPORTE DEL FILTRO.....	1
5	114-XXXXX ■	PUNTA PLANA (PUNTAS CON ACABADO FINO 9-XXXX-F).....	1	17	—●	SOPORTE DEL FILTRO.....	1
6	54-5878-K ▼	BOQUILLA DE AIRE HLVP CON PUNTA PLANA..... (BOQUILLA DE AIRE LVMP CON PUNTA PLANA 54-5797-K) (AA-10 BOQUILLA DE AIRE HVLP CON PUNTA PLANA 54-5890-K) (BOQUILLA DE AIRE HVLP CON PUNTA PLANA 54-5795)	1	18	54-5826	KIT DE CONJUNTO DE LA AGUJA DE FLUIDO (4400 PSI).....	1
7	54-5852	ANILLO DE RETENCIÓN.....	1	19	54-5850	TUERCA DE AGUJA OBTURADORA.....	1
8	54-5794 ○	RESGUARDO DE PUNTA PLANA.....	1	22	54-5815	CONJUNTO DE LA VÁLVULA SEPARADORA.....	1
COMPONENTES DE PUNTA GIRATORIA				23	—#	MANGUITO DEL CUERPO.....	1
3A	54-5832-K ‡	ASIENTO DEL FLUIDO CON PUNTA GIRATORIA (4400PSI).....	1	24	—#	GUARNICIÓN DEL MANGUITO DEL CUERPO.....	1
5A	9-XXX-75 ■	PUNTA GIRATORIA.....	1	25	—▲	TUERCA DEL DISPARADOR.....	1
5B	54-7539-K2	TRABA CON PUNTA GIRATORIA (KIT DE 2).....	1	26	—▲	TORNILLO DEL DISPARADOR.....	1
6A	54-5924-K ▼	CASQUILLO DE AIRE HVLP CON PUNTA GIRATORIA... (CASQUILLO DE AIRE LVMP CON PUNTA GIRATORIA 54-5925-K)	1	29	54-1835	FILTRO DE DISCO CON MALLA 100 (1 PIEZA).... [FILTRO CON MALLA 60 54-1836]	1
7	54-5928	ANILLO DE RETENCIÓN.....	1	30	—*	ALOJAMIENTO DEL FILTRO DE DISCO.....	1
8A	54-5921 ○	RESGUARDO DE LA PUNTA GIRATORIA.....	1	31	—*	TUERCA DE RETENCIÓN DEL FILTRO DE DISCO... 1	1
8B	54-5930 ○	TORNILLO DE RESGUARDO DE LA PUNTA GIRATORIA.....	1	<p>▼ Todos los kits de casquillos de aire son pre-ensamblados con anillo retenedor y el resguardo de la punta apropiado. Al pasar de punta plana a punta giratoria o viceversa, asegúrese de pedir el asiento del fluido correcto (3/3A). Para la punta giratoria, también se necesitará el artículo 5B.</p> <p>■ Consulte la página S-12 para averiguar los tamaños de punta disponibles. Al comprar una punta giratoria, deseche la trava/el sello empaquetados y use el artículo 5B únicamente.</p> <p>‡ Pre-ensamblado con guarnición SPA-98.</p> <p>▲ Disponible como parte del kit 54-5835.</p> <p>● Disponible como parte del kit 54-5827.</p> <p># Disponible como parte del kit 54-5829.</p> <p>○ Obligatorio para las presiones operativas indicadas anteriormente 69 bar [1000 psi].</p> <p>* Disponible como parte del kit 54-4726-K. Pida el filtro (29) por separado.</p>			

ACCESORIOS

ACCESORIOS

54-4976-K3	Accesorio de empuje del tubo de 1/4" NPT(f) x 3/8" D.E. (paquete de 3) (opcional)
72-2332	Articulación giratoria de entrada de fluido (1/4"m x 1/4"f)

FILTRO DE FLUIDO

54-1835	Filtro de malla 100 (filtro de disco)
54-1836	Filtro de malla 60 (filtro de disco)

KITS DE PRUEBA PARA CASQUILLO DE AIRE HVLP

54-5882-K	Kit de prueba para casquillo de aire HVLP con punta plana (inc. manómetro) para boquilla de aire 54-5878
54-5836-K	Kit de prueba para casquillo de aire HVLP con punta plana (inc. manómetro) para boquilla de aire 54-5795
54-5837-K	Kit de prueba de casquillo de aire HVLP con punta giratoria (inc. manómetro)

MANÓMETROS DE PRUEBA

54-5327	Manómetro de prueba HVLP
---------	--------------------------

BOQUILLAS GIRATORIAS (DESTAPE RAPIDO)

El ancho del ventilador se basa en 152 bar [2200 psi] con la pintura de látex a 305 mm [12"] de la superficie. Los resultados reales pueden variar, dependiendo de la viscosidad del material.

NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	ORIFICIO	ANCHO DEL VENTILADOR (PULG.)	CAPACIDAD GPM @ 152 BAR [2200 PSI]
9-307-75	PUNTA GIRATORIA	.007	6	.05
9-309-75	PUNTA GIRATORIA	.009	6	.09
9-409-75	PUNTA GIRATORIA	.009	8	.09
9-509-75	PUNTA GIRATORIA	.009	10	.09
9-211-75	PUNTA GIRATORIA	.011	4	.12
9-311-75	PUNTA GIRATORIA	.011	6	.12
9-411-75	PUNTA GIRATORIA	.011	8	.12
9-511-75	PUNTA GIRATORIA	.011	10	.12
9-611-75	PUNTA GIRATORIA	.011	12	.12
9-213-75	PUNTA GIRATORIA	.013	4	.18
9-313-75	PUNTA GIRATORIA	.013	6	.18
9-413-75	PUNTA GIRATORIA	.013	8	.18
9-513-75	PUNTA GIRATORIA	.013	10	.18
9-613-75	PUNTA GIRATORIA	.013	12	.18
9-713-75	PUNTA GIRATORIA	.013	14	.18
9-215-75	PUNTA GIRATORIA	.015	4	.24
9-315-75	PUNTA GIRATORIA	.015	6	.24
9-415-75	PUNTA GIRATORIA	.015	8	.24
9-515-75	PUNTA GIRATORIA	.015	10	.24
9-615-75	PUNTA GIRATORIA	.015	12	.24
9-715-75	PUNTA GIRATORIA	.015	14	.24
9-217-75	PUNTA GIRATORIA	.017	4	.31
9-317-75	PUNTA GIRATORIA	.017	6	.31
9-417-75	PUNTA GIRATORIA	.017	8	.31
9-517-75	PUNTA GIRATORIA	.017	10	.31
9-617-75	PUNTA GIRATORIA	.017	12	.31
9-717-75	PUNTA GIRATORIA	.017	14	.31
9-419-75	PUNTA GIRATORIA	.019	8	.38
9-519-75	PUNTA GIRATORIA	.019	10	.38
9-619-75	PUNTA GIRATORIA	.019	12	.38
9-421-75	PUNTA GIRATORIA	.021	8	.47
9-521-75	PUNTA GIRATORIA	.021	10	.47
9-621-75	PUNTA GIRATORIA	.021	12	.47
9-523-75	PUNTA GIRATORIA	.023	10	.57
9-623-75	PUNTA GIRATORIA	.023	12	.57
9-525-75	PUNTA GIRATORIA	.025	10	.67
9-625-75	PUNTA GIRATORIA	.025	12	.67
9-627-75	PUNTA GIRATORIA	.027	12	.74
9-631-75	PUNTA GIRATORIA	.031	12	1.03
9-435-75	PUNTA GIRATORIA	.035	8	1.31
9-635-75	PUNTA GIRATORIA	.035	12	1.31

BOQUILLAS DE FLUIDO PLANAS (BOTON)

El ancho del ventilador se basa en 69 bar [1000 PSI] con agua a 305 mm [12"] de la superficie. Los resultados reales pueden variar, dependiendo de la viscosidad del material.

NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	ORIFICIO	ANCHO DEL VENTILADOR (PULG.)	CAPACIDAD GPM @ 34 BAR [500 PSI] AGUA
9-0909-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.009	9	.039
9-0911-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.009	11	.039
9-0909-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.011	9	.06
9-1111-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.011	11	.06
9-1113-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.011	13	.06
9-1115-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.011	15	.06
9-1309-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.013	9	.09
9-1311-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.013	11	.09
9-1313-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.013	13	.09
9-1315-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.013	15	.09
9-1509-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.015	9	.12
9-1511-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.015	11	.12
9-1513-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.015	13	.12
9-1515-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.015	15	.12
9-1517-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.015	17	.12
9-1709-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.017	9	.16
9-1711-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.017	11	.16
9-1713-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.017	13	.16
9-1715-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.017	15	.16
9-1717-F	PUNTA CON ACABADO FINO	.017	17	.16

BOQUILLAS DE FLUIDO PLANAS (BOTON)

El ancho del ventilador se basa en 69 bar [1000 PSI] con agua a 305 mm [12"] de la superficie. Los resultados reales pueden variar, dependiendo de la viscosidad del material.

NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	ORIFICIO	ANCHO DEL VENTILADOR (PULG.)	CAPACIDAD GPM @ 34 BAR [500 PSI] AGUA
114-00704	CONJUNTO DE LA PUNTA	.007	4	.028
114-00706	CONJUNTO DE LA PUNTA	.007	6	.028
114-00708	CONJUNTO DE LA PUNTA	.007	8	.028
114-00902	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	2	.039
114-00906	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	6	.039
114-00908	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	8	.039
114-00910	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	10	.039
114-00912	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	12	.039
114-01104	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	4	.060
114-01106	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	6	.060
114-01108	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	8	.060
114-01110	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	10	.060
114-01112	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	12	.060
114-01114	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	14	.060
114-01304	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	4	.090
114-01306	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	6	.090
114-01308	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	8	.090
114-01310	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	10	.090
114-01312	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	12	.090
114-01314	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	14	.090
114-01316	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	16	.090
114-01506	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	6	.120
114-01508	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	8	.120
114-01510	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	10	.120
114-01512	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	12	.120
114-01514	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	14	.120
114-01516	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	16	.120
114-01518	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	18	.120
114-01706	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	6	.160
114-01708	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	8	.160
114-01710	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	10	.160
114-01712	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	12	.160
114-01714	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	14	.160
114-01716	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	16	.160
114-01718	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	18	.160
114-01906	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	6	.190
114-01908	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	8	.190
114-01910	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	10	.190
114-01912	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	12	.190
114-01914	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	14	.190
114-01916	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	16	.190
114-01918	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	18	.190
114-02110	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	10	.240
114-02112	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	12	.240
114-02114	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	14	.240
114-02116	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	16	.240
114-02118	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	18	.240
114-02410	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	10	.310
114-02412	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	12	.310
114-02414	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	14	.310
114-02416	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	16	.310
114-02418	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	18	.310
114-02710	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	10	.385
114-02712	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	12	.385
114-02714	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	14	.385
114-02716	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	16	.385
114-02718	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	18	.385

NOTA SOBRE LA BOQUILLA GIRATORIA (DESTAPE RAPIDO)

Al pasar de boquilla plana (botón) a punta giratoria (destape rápido), aumente el tamaño del patrón por 51 mm [2 pulg.] y utilice ajuste de aire para descender al tamaño deseado.

CONJUNTOS DE PISTOLA COMPLETA

AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP (NO INC. PUNTA)	0909-4400-HF0000
AA4400M PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP CON CASQUILLO DE AIRE AA-10 (NO INC. PUNTA)	0909-4400-10000
AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA LVMP (NO INC. PUNTA)	0909-4400-LF0000
AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA HVLP (NO INC. PUNTA)	0909-4400-HT0000
AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA LVMP (NO INC. PUNTA)	0909-4400-LT0000

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA4400M™



EMBOUT PLAT

Les instructions suivantes fournissent les renseignements nécessaires au bon fonctionnement et à l'entretien préventif du pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté AA4400M Binks. Lire et bien comprendre toutes les instructions données dans ce document afin d'obtenir une performance optimale de ce nouveau pistolet pulvérisateur AA4400M.

Avec le pistolet pulvérisateur AA4400M, la peinture ou les autres produits à pulvériser sont pré-atomisés et



EMBOUT ROTATIF RÉVERSIBLE

projetés par le pointeau en carbure avec une pression type du liquide comprise entre 110-262 bars [1 600-3 800 psi] (et des capacités allant jusqu'à 303 bars [4 400 psi]). Grâce à cette pré-atomisation, le jet produit par le chapeau d'air est exceptionnellement fin et régulier. Le résultat obtenu avec ce type de jet est un fini régulier parfaitement adapté aux produits nécessitant une finition de qualité exceptionnelle avec réduction des excès de projection et des émissions de composés organiques volatils.

CARACTÉRISTIQUES :

Pression de liquide maximale :	303 bars [4 400 psi]
Pression d'air maximale :	6,8 bars [100 psi]
Corps du pistolet :	Aluminium forgé
Passage des produits :	Acier inoxydable
Siège :	Siège en carbure de tungstène
Diamètre d'entrée du produit :	Filet ¼ po NPS(m)
Diamètre d'arrivée d'air :	Filet ¼ po BSP/NPS(m)
Poids du pistolet :	490 g [17,28 oz.] (sans embout, chapeau d'air, garniture)

1 bar [15 psi] est la pression d'air maximale d'admission pour HVLP (1 bar [15 psi] max. Pour capuchon de torsion HVLP), ou utilisez une pression d'air d'entrée de 1,4-2,8 bar [20-40 psi] pour LVMP. Les bouchons pneumatiques HVLP à pointe plate et à torsion absorbent 230 L / m [8.3 SCFM] à leurs pressions d'entrée maximales respectives. Les capuchons d'air à pointe plate et à torsion LVMP consomment 368 L / m [13 SCFM] à une pression d'air d'entrée de 2,1 bar [30 psi].

Description / objet de la Déclaration de produit:

Air Assist Guns - 0909-xxxx-x

Ce produit a été conçu pour être utilisé avec :

Matériaux à base de solvant et d'eau

Approprié pour une utilisation dans des zones dangereuses :

Zones 1

Niveau de protection :

II 2 G X

Notifiée de carrosserie et le rôle :Element Materials Technology. WN8 9PN UK
Introduction des Fiche technique**Cette déclaration de conformité / incorporation est établie sous la seule responsabilité du fabricant :**Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612**Déclaration de conformité EU****L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l' Union :**

Directive machines 2006/42/EC

Directive ATEX 2014/34/EU

en nous conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants :

Norme EN ISO 12100 : Sécurité des machines - Principes généraux de conception

Norme EN 13463-1 : Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Méthodes et prescriptions de base EN 1953:2013 Atomisation et de l'équipement de pulvérisation pour matériaux de revêtement. Les exigences de sécurité.

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'Union applicable : la directive 94 /9 / CE (jusqu'au 19 Avril , 2016) et de la directive 2014/34 / UE (à partir du 20 Avril , 2016)

Offrir à tous les conditions d'utilisation sécuritaire / l'installation a déclaré dans les manuels des produits ont été respectées et également installé en conformité avec les codes locaux en vigueur de la pratique .

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:DJ Hasselschwert
14-Apr-16(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ AVERTISSEMENT**Le pistolet pulvérisateur doit être mis à la terre pour dissiper les charges électrostatiques pouvant être créées par les liquides ou les flux d'air. Ceci peut être réalisé par la fixation au pistolet pulvérisateur, ou aux tuyaux conducteurs d'air/liquide. La liaison électrique entre le pistolet pulvérisateur et la terre doit être vérifiée et une résistance de moins de 10 ohms est exigée.**

Dans cette fiche de pièce, les mots **AVERTISSEMENT**, **PRUDENCE** et **REMARQUE** sont utilisés comme suit pour souligner des informations importantes de sécurité :

⚠ AVERTISSEMENT	⚠ PRUDENCE	REMARQUE
Dangers ou pratiques dangereuses pouvant causer un dommage corporel grave, la mort ou des dommages importants aux biens.	Dangers ou pratiques dangereuses pouvant causer un dommage corporel léger ou des dommages aux produits et aux biens.	Informations importantes sur l'installation, l'utilisation et l'entretien.

AVERTISSEMENT

LISEZ LES AVERTISSEMENTS SUIVANTS AVANT D'UTILISER CE MATÉRIEL.



ALERTE MÉDICALE

Une blessure provoquée par un liquide sous haute pression peut être grave. Si vous êtes blessé ou même si vous suspectez une blessure :

- Allez immédiatement aux urgences.
- Dites au médecin que vous suspectez une blessure par injection.
- Montrez au médecin ces informations médicales ou la fiche d'alerte médicale fournie avec votre matériel de pulvérisation sans air.
- Dites au médecin quel genre de liquide vous pulvérisiez ou manipulez.
- Consultez la Fiche de Données de Sécurité pour des informations spécifiques.



RECHERCHER IMMÉDIATEMENT UNE AIDE MÉDICALE

Veillez noter ce qui suit pour empêcher le contact avec le liquide :

- Ne dirigez jamais le pistolet/la soupape vers quelqu'un ou vers une partie du corps.
- Ne mettez jamais la main ou les doigts sur la buse de pulvérisation.
- N'essayez jamais d'arrêter ou de défléchir les fuites de liquide avec votre main, votre corps, un gant ou un chiffon.
- Ayez toujours la protection de buse sur le pistolet pulvérisateur.
- Avant de pulvériser, assurez-vous toujours que la sécurité de la gâchette du pistolet fonctionne.
- Verrouillez toujours la sécurité de la gâchette quand vous vous arrêtez de pulvériser.



LISEZ LE MANUEL

Avant d'utiliser l'équipement de finition, lisez et comprenez toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel d'utilisation.



INSPECTEZ QUOTIDIENNEMENT L'ÉQUIPEMENT

Inspectez quotidiennement l'équipement pour des pièces usées ou cassées. N'utilisez pas l'équipement si vous n'êtes pas certain de son état.



FORMATION DES OPÉRATEURS

Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser l'équipement de finition.



NE MODIFIEZ JAMAIS L'ÉQUIPEMENT

Ne modifiez pas l'équipement sans l'approbation écrite du fabricant.



DANGERS D'UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation de l'équipement peut causer la rupture de l'équipement, son dysfonctionnement ou son démarrage inattendu et résulte en blessures graves.



CHARGE STATIQUE

Les liquides peuvent accumuler une charge statique qui doit être dissipée par une mise à la terre appropriée de l'équipement, des objets à pulvériser et tous les autres objets conducteurs d'électricité situés dans la zone de pulvérisation. Une mise à la terre incorrecte ou des étincelles peuvent créer une situation dangereuse et résulter en incendie, explosion, choc électrique et autres blessures graves.



COUPEZ, DÉPRESSURISEZ, DÉBRANCHEZ ET VERROUILLEZ TOUTES LES SOURCES D'ÉNERGIE DURANT L'ENTRETIEN

Le manque à couper, débrancher et à verrouiller toutes les alimentations électriques avant d'effectuer l'entretien de l'équipement peut causer des blessures graves ou la mort.



DANGER DE POINTS AUX PINCEMENT

Les parties mobiles peuvent écraser et couper. Les points de pincement sont en gros toutes les zones où se trouvent des pièces mobiles.



CONSIDÉRATIONS POUR LA HAUTE PRESSION

La haute pression peut provoquer une blessure grave. Relâchez toutes les pressions avant l'entretien. Les jets du pistolet pulvérisateur, des fuites de tuyaux ou de composants cassés peuvent injecter le liquide dans votre corps et provoquer une blessure très grave.



PORTEZ UN APPAREIL RESPIRATOIRE

Les fumées toxiques peuvent provoquer une blessure grave ou la mort si elles sont inhalées. Portez un appareil respiratoire comme recommandé par les fiches de données de sécurité du fabricant de liquide et du fabricant de solvant.



PROCÉDURE DE SOULAGEMENT DE PRESSION

Suivez toujours la procédure de soulagement de pression indiquée dans le manuel d'instructions.



LIQUIDE ET FUMÉES TOXIQUES

Des liquides dangereux ou des fumées toxiques peuvent causer une blessure grave ou la mort si pulvérisés dans les yeux ou sur la peau, ou si inhalés, injectés ou avalés. APPRENEZ et CONNAISSEZ les dangers particuliers ou les liquides que vous utilisez.



GARDEZ LES PROTECTIONS D'ÉQUIPEMENT EN PLACE

N'utilisez pas l'équipement si les dispositifs de sécurité ont été enlevés.



DANGERS DE BRUIT

Vous pouvez être blessé par des bruits forts. Des protections d'oreille peuvent être nécessaires en utilisant cet équipement.



SACHEZ OÙ ET COMMENT ÉTEINDRE L'ÉQUIPEMENT EN CAS D'URGENCE.



DANGERS DE PROJECTILES

Vous pouvez être blessé par des liquides ou des gaz évacués libérés sous pression, ou par des débris volants.



PORTEZ DES LUNETTES DE SÉCURITÉ

Le manque à porter des lunettes de sécurité avec protections latérales résulte en de graves blessures aux yeux ou en la cécité.



PROP 65 WARNING

AVERTISSEMENT Ce produit contient des produits chimiques connus par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer et des anomalies congénitales et autres dommages à l'appareil reproducteur.

IL EST DE LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR QUE DE FOURNIR CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DE CE MATÉRIEL; POUR DAVANTAGE D'INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ CONCERNANT LES ÉQUIPEMENTS BINKS ET DEVILBISS VOIR LE LIVRET DE SÉCURITÉ GÉNÉRALE (77-5300).

INSTALLATION DU PISTOLET VAPORISATEUR

REMARQUE

Avant de commencer, s'assurer que le blocage de la gâchette est enclenché.

1. Brancher le tuyau à peinture haute pression sur l'arrivée de produit du pistolet et serrer fermement.
2. Brancher le tuyau d'air sur le raccord d'arrivée d'air du pistolet et serrer fermement.
3. Augmenter lentement l'arrivée d'air à la pompe pour obtenir une pression de liquide située au plus bas niveau de la plage de pression du pistolet. Une pression de liquide de démarrage typique est de 17 bars [250 psi]. Les valeurs réelles de la pression de démarrage peuvent être supérieures ou inférieures à 17 bars [250 psi] et dépendent de l'installation, notamment du type de pompe utilisée, du produit pulvérisé, et du pistolet pulvérisateur lui-même.
4. À l'aide du bouton de réglage du régulateur d'air, régler la pression d'air à zéro.
5. Pour tester le jet, faire un essai sur un morceau de bois ou de carton en effectuant un passage rapide à environ 1 pied (30 cm) de la surface. Le résultat obtenu permet de déterminer la régularité du grain et la forme du jet.
6. Si la forme du jet fait des bavures et qu'elle n'est pas uniforme, augmenter graduellement la pression d'air jusqu'à obtenir un jet uniforme. 1 bar [14 psi] est la pression d'entrée d'air maximale en HVLP (haut volume d'air et basse pression de peinture) 1 bar [15 psi] max. pour le chapeau HVLP de l'embout rotatif, ou utiliser une pression d'entrée de 1,4-2,8 bar [20-40 psi] en LVMP (bas volume et pression moyenne). **Les chapeaux d'air HVLP de l'embout plat et de l'embout rotatif ont une consommation d'air de 230 L/m [8,3 pi3/mn] à leur pression maximale d'arrivée d'air respective. Les chapeaux d'air de l'embout plat et l'embout rotatif LVMP consomment 368 L/m [13 pi3/mm] à une pression d'air de 2,1 bars [30 psi].** L'air permet l'atomisation du revêtement.
7. Si la qualité de la pulvérisation est acceptable, commencer à pulvériser. Si le débit de pulvérisation est trop lent pour la cadence de la chaîne de production, ou si la quantité de produit pulvérisé ne suffit pas à donner une couverture acceptable, augmenter graduellement la pression du liquide par incréments de 3,4 bars [50 psi] en utilisant le bouton de réglage du régulateur de liquide. On notera cependant que plus la pression du liquide augmente, plus il faut d'air pour éliminer les bavures.

Pour les opérateurs de pistolets pulvérisateurs et les travaux de pulvérisation similaires, la régularité de la pulvérisation peut être améliorée en réalisant des tableaux de normalisation des pressions. Recommencer l'étape 6 jusqu'à obtenir la couverture et la vitesse de pulvérisation requises pour le matériau. Si le liquide atteint sa pression maximale avant de parvenir à la couverture et à la vitesse de pulvérisation requises pour le matériau, il peut être nécessaire d'utiliser un embout de pulvérisation plus gros.

RACCORDEMENT TYPIQUE

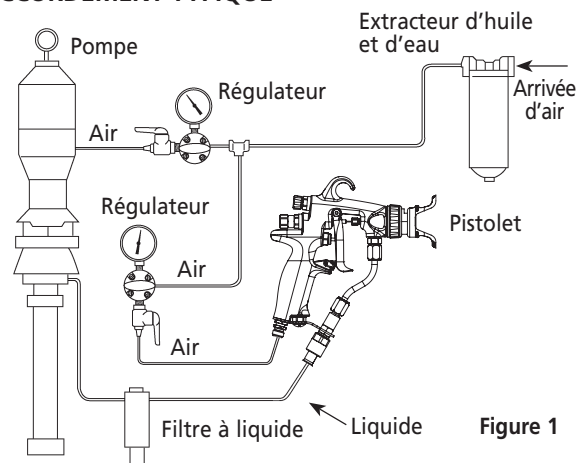


Figure 1

Réglage de l'éventail : Tourner le bouton dans le sens antihoraire pour le réduire, et dans le sens horaire pour l'augmenter (Fig.2).

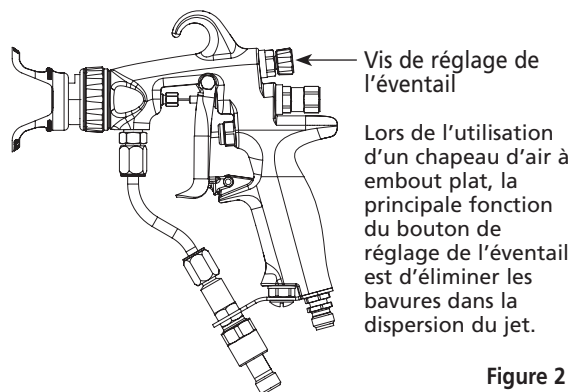


Figure 2

REMARQUE

Pour la pulvérisation HVLP, le dispositif de réglage de l'éventail nécessite une pression d'arrivée d'air de 0,9 bar [14 psi] max. 1 bar [15 psi] max. pour l'embout rotatif HVLP). Pour la pulvérisation LVMP, le dispositif de réglage de l'éventail nécessite une pression d'arrivée d'air de 1,4-2,8 bars [20-40 psi] max. Plus la pression de liquide est élevée, plus les pressions d'arrivée d'air doivent être importantes pour adapter le réglage du jet.

REMARQUE

Ne pas suspendre le pistolet par la gâchette. Le pointeau pourrait mal fonctionner et se retrouver endommagé.

SELECTION DE L'EMBOUT DE PULVÉRISATION

Les facteurs à prendre en compte dans la sélection de l'embout de pulvérisation d'un pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté comprennent (1) la taille des pièces à pulvériser; (2) la cadence de la chaîne de production; (3) le débit du produit et l'épaisseur du film; (4) la viscosité du produit appliqué; (5) le

type de produit appliqué; et (6) la qualité de l'atomisation requise pour le revêtement. Pour sélectionner un embout de pulvérisation bien adapté au travail à réaliser, le plus simple est d'effectuer différents essais et de demander conseil auprès des fournisseurs de produits et de matériel.

TUYAUX DE PRODUIT

Les pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés fonctionnent à des pressions opérationnelles supérieures à celles des autres pistolets vaporisateurs. En conséquence, lorsqu'on

utilise un pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté, il est indispensable de sélectionner un tuyau de produit approprié et prévu pour la plage de pressions à laquelle ce pistolet fonctionne.

IDENTIFICATION ET CORRECTION DES JETS DE PULVÉRISATION DÉFECTUEUX

⚠ ATTENTION

Toujours engager le blocage de la gâchette et purger la pression de liquide avant tout entretien ou réparation du pistolet.

La procédure suivante résume les étapes que l'opérateur doit suivre immédiatement dès l'apparition des premiers signes d'un défaut de pulvérisation.

1. Vérifier qu'il n'y a pas d'accumulation de produit dans l'embout. Si des dépôts se sont accumulés, enclencher la sécurité de la gâchette du pistolet et nettoyer l'embout de pulvérisation du pistolet avec une brosse souple non métallique.
2. Si la forme du jet présente des bavures en haut ou en bas, augmenter graduellement la pression d'air jusqu'à ce que ces bavures disparaissent.
3. Si l'augmentation de la pression d'air ne fait pas disparaître les bavures, il est possible que l'embout soit usagé et qu'il ait besoin d'être remplacé. L'autre signe indiquant qu'il est

nécessaire de remplacer l'embout est une diminution graduelle de la largeur du jet de pulvérisation.

4. Si le nettoyage ou le remplacement de l'embout de pulvérisation ne résout pas le problème de bavures, le défaut de pulvérisation est plus vraisemblablement dû à la température du produit et/ou à sa viscosité.
5. Si la projection est hachée ou irrégulière, vérifier les régulateurs de pression, tous les régulateurs en aval et la pompe. Ils peuvent nécessiter des réglages supplémentaires, voire même des réparations.

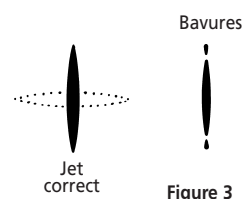


Figure 3

DÉPANNAGE GÉNÉRAL

(Consulter la page F-12 pour référencer les numéros de pièce entre crochets).

PROBLÈME	CAUSE	MESURE CORRECTRICE
Fuite de liquide par le joint	Joint ou tige du pointeau usagée. Joint du pointeau mal installé.	Remplacer l'ensemble pointeau (18). Serrer délicatement l'écrou de presse-garniture jusqu'à ce que la fuite s'arrête.
Écoulement de liquide par l'avant du pistolet	Bille du pointeau usagée ou endommagée. Ensemble siège usagé.	Remplacer l'ensemble pointeau (18). Remplacer le siège (3/3A).
Présence de liquide dans les conduits d'air	Fuite du joint de l'embout de pulvérisation. Fuites autour du siège.	Serrer l'ensemble chapeau d'air/dispositif de garniture de la buse (7) Remplacer l'ensemble pointeau en carbure (5/5A). Serrer ou remplacer le siège (3/3A).
Arrêt lent du liquide	Accumulation de liquide sur l'ensemble pointeau.	Nettoyer ou remplacer l'ensemble pointeau (18).
Absence de pulvérisation en appuyant sur la gâchette	Orifice de l'embout obstrué. Pointeau abîmé ou cassé. Filtre à liquide ou tuyau de produit bouché.	Pour les embouts plats : Arrêter l'alimentation en produit. Purger la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Enclencher la sécurité de la gâchette. Retirer la garniture du chapeau d'air/de l'embout (6) et le pointeau en carbure (5). Nettoyer ou remplacer le pointeau en carbure (5). Pour les embouts rotatifs : Tourner l'embout rotatif (5A) dans le chapeau d'air (6A) et pulvériser dans un contenant fermé mis à la terre pour tenter de dégager les dépôts éventuels de l'embout. Si cette procédure échoue, retirer, nettoyer et remettre l'embout rotatif. Arrêter l'alimentation en produit. Purger la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Retirer la gâchette (10). Remplacer l'ensemble pointeau (18). Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Arrêter l'alimentation d'air à la pompe et purger la pression de liquide avec la soupape de dérivation. Enclencher la sécurité de la gâchette. Desserrer très lentement le raccord du tuyau au pistolet pour purger la pression résiduelle dans le tuyau. Retirer le tuyau et nettoyer les obstructions. REMARQUE : Lors du remplacement du filtre, utiliser deux clés : l'une pour maintenir le tuyau (11) en place et l'empêcher de tourner, et l'autre pour retirer l'écrou (14). Serrer uniquement l'écrou (14) de 12-15 N-m [9 -11 pi.-lbs.]

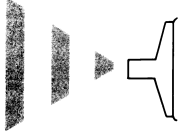
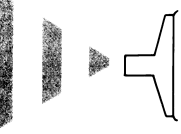
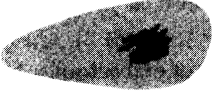

AVIS RÉGLEMENTAIRE IMPORTANT

Le pistolet pulvérisateur portatif air-assisté HVLP AA1600M associe l'efficacité éprouvée des pistolets pulvérisateurs conformes Binks à l'atomisation air-assistée pour donner un pistolet pulvérisateur conforme, fiable et soigneusement conçu. Avec un tuyau d'air de 25 pieds (7,5 m) et de 5/16 po de D.I. et un régulateur réglé à seulement 1,4 bars [20 psi], le chapeau d'air conforme enregistre 0,7 bar [10 psi] d'air atomisé pour former et homogénéiser le jet de pulvérisation. Le pistolet air-assisté HVLP AA1600M fonctionne avec un transfert d'une grande efficacité et est entièrement conforme à toutes les réglementations gouvernementales pour les pistolets pulvérisateurs HVLP.

Arrivée max. de liquide : 303 bars [4400 psi]
Pression max. d'air statique au régulateur avec 25 pieds (7,5 m) de tuyau à l'arrivée : 1,4 bars [20 psi]
Pression dynamique max. d'arrivée d'air du pistolet : 1 bar [14 psi]

Corps du pistolet : Alliage en aluminium forgé
Passage des produits : Acier inoxydable et carbure de tungstène / PEEK

DÉPANNAGE – PROBLÈMES DE JET

PROBLÈME	CAUSE	MESURE CORRECTRICE
Jet vacillant 	Alimentation en produit insuffisante. Présence d'air dans le conduit d'alimentation en peinture. Tentative de « fondu » (gâchette partiellement enclenchée).	Ajuster le régulateur de produit ou remplir le réservoir d'alimentation en liquide. Vérifier et resserrer les raccords des tuyaux du siphon de pompe, purger l'air du conduit de peinture. Impossible de réaliser un fondu avec un pistolet AA4400M.
Jet à rayures – Festons 	Pointeau en carbure partiellement obstrué.	Nettoyer ou remplacer l'ensemble pointeau en carbure.
Jet irrégulier 	Accumulation de liquide sur le pointeau en carbure, ou embout partiellement obstrué. Du côté défectueux du jet, les orifices du croisillon de diffusion d'air sont encrassés.	Nettoyer le pointeau en carbure. Nettoyer les orifices du croisillon de diffusion d'air avec du solvant et une brosse souple.
Répartition plus importante du jet d'un côté, le même que celui où le chapeau d'air s'encrasse 	Du côté défectueux du jet, les orifices du croisillon de diffusion d'air sont encrassés.	Nettoyer les orifices du croisillon de diffusion avec du solvant et une brosse souple ou un cure-dent.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DU PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ

L'entretien des pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés comprend (1) l'usure et remplacement de l'embout; (2) la lubrification; et (3) le nettoyage du pistolet.

EMBOUT DE PULVÉRISATION

L'utilisation d'un pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté avec un embout de pulvérisation usagé nécessite de pulvériser davantage de produit et augmente en conséquence les émissions de polluants atmosphériques dangereux. Par exemple, une augmentation du diamètre de l'embout de 0,38-0,53 mm [0,015-0,021 po] peut, en raison de l'usure, donner lieu à une augmentation de 100 pour cent de consommation de produit et de coût. Pour éviter de gaspiller le produit à pulvériser et d'augmenter les coûts sans valeur ajoutée, un calendrier d'entretien comprenant l'inspection et le remplacement de l'embout doit être établi.

LUBRIFICATION

Une bonne lubrification est indispensable pour une performance optimale du pistolet pulvérisateur. Un outil bien lubrifié fonctionne facilement et correctement. Le pistolet pulvérisateur doit être lubrifié après chaque nettoyage. Les points ayant besoin d'être lubrifiés lors de l'entretien des pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés incluent l'écrou de presse-garniture du pointeau et l'axe de pivotement de la gâchette. Le lubrifiant pour pistolet sert à graisser l'écrou de presse-garniture du pointeau et l'axe de pivotement de la gâchette.

⚠ ATTENTION

Ne jamais immerger totalement le pistolet dans des solvants ou diluants. Certaines pièces du pistolet perdraient leur film lubrificateur et s'useraient plus rapidement. De plus, les solvants peuvent ramener des impuretés dans tout le corps du pistolet qui risquent d'obstruer les fins passages d'air et de produit.

NETTOYAGE

Les étapes ci-dessous résument la procédure à suivre pour nettoyer les pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés :

1. Éteindre l'arrivée d'air atomisée au pistolet.
2. Éteindre l'arrivée d'air à la pompe et purger la pression de liquide. Il est possible de le faire en ouvrant la soupape de dérivation/d'amorçage, si le pistolet en est équipé.
3. Placer le tube siphon (d'aspiration) dans un récipient rempli de solvant. Si la pompe est directement immergée dans le produit, retirer la pompe et l'immerger dans un récipient rempli de solvant.

REMARQUE

Utiliser uniquement des solvants compatibles et approuvés pour le nettoyage et le rinçage.

4. Placer la sécurité de la gâchette du pistolet en position de blocage.
5. Retirer l'embout et le placer dans un récipient à solvant fermé.
6. Régler le régulateur d'alimentation d'air de la pompe à son plus bas niveau (sens antihoraire).
7. Placer la sécurité de la gâchette du pistolet en position de déverrouillage.
8. Mettre en marche l'arrivée d'air à la pompe et fermer la soupape de dérivation/d'amorçage si le pistolet en est équipé.
9. Régler lentement le régulateur d'alimentation en air de la pompe jusqu'à ce que la pompe commence à fonctionner.
10. Appuyer sur la gâchette du pistolet dans un contenant fermé jusqu'à ce que le liquide qui s'écoule soit limpide.

⚠ MISE EN GARDE

Si la pression d'alimentation en air de la pompe n'est pas diminuée et que l'on n'a pas utilisé de contenant fermé, un « retour de jet » de produit peut survenir. Le « retour de jet » du produit peut provoquer des blessures et des dégâts.

REMARQUE

Pendant le nettoyage, n'actionner le pistolet que dans un contenant fermé, jamais dans l'atmosphère ou dans une cabine de pulvérisation.

NETTOYAGE (Suite)

11. Essuyer la surface extérieure du pistolet à l'aide d'un chiffon imbibé de solvant. De plus, certains solvants ne doivent pas être utilisés pour le nettoyage. L'opérateur doit veiller à n'utiliser que des solvants de dégraissage approuvés pour le matériel à nettoyer. Ces produits sont

clairement étiquetés comme étant approuvés pour les opérations de nettoyage et de rinçage. Si l'opérateur a des doutes quant à la sélection d'un solvant approprié, il devra consulter son chef de production ou les responsables de l'environnement de son usine.

REPLACEMENT DE LA BUSE ET/OU DE L'ENSEMBLE BUSE

QUAND REMPLACER L'ENSEMBLE BUSE ET/OU POINTEAU :

- A) Couloirs de produit par la buse.
- B) Retard dans l'arrêt de l'écoulement du produit.
- C) Absence de produit lorsqu'on appuie sur la gâchette.

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

REPLACEMENT DE LA BUSE

⚠ ATTENTION

Ne retirez pas les tubes de liquide lors du remplacement de la buse de fluide.

1. Retirer le chapeau d'air avec l'embout pulvérisateur. (Voir fig. 4)
2. Tout en appuyant à fond sur la gâchette, retirer la buse et le joint d'étanchéité. (Voir fig. 5)
3. Vérifier l'usure du déflecteur. S'il est usagé, le remplacer par un neuf. (Voir fig. 6)
4. Tout en appuyant à fond sur la gâchette, installer la nouvelle buse et le nouveau joint d'étanchéité. Serrer la buse à liquide au couple de 12-15 N-m [9-11 pi-lbs] (Voir fig. 5)
5. Remettre le chapeau d'air avec l'embout pulvérisateur. (Voir fig. 4)

REPLACEMENT DE L'ENSEMBLE POINTEAU

1. Retirer la gâchette en enlevant la vis et l'écrou qui la retiennent. (Voir fig. 7)
2. Dévisser complètement l'écrou de presse-garniture du pointeau. (Voir fig. 8)
3. Dévisser le bouchon obturateur et retirer le ressort du pointeau et son tampon. (Voir fig. 9 et 10)
4. Vérifier que le tampon du ressort est en bon état et éliminer les débris du ressort. (Voir fig. 11)
5. Retirer l'ensemble pointeau. (Voir fig. 12)
6. Insérer un nouvel ensemble pointeau et un nouveau ressort si nécessaire. (Voir figures 12 et 10) Vérifier que le tampon est bien fixé au ressort.
7. Visser le bouchon obturateur. (Voir fig. 9)
8. Serrer délicatement l'écrou de presse-garniture du pointeau. NE PAS LE BLOQUER. (Voir fig. 8)
9. Remettre la gâchette ainsi que la vis et l'écrou de fixation. (Voir fig. 7)
10. Faire fonctionner le pistolet avec du produit et ajuster le serrage de l'écrou de presse-garniture si nécessaire pour éviter les coulures. (Voir fig. 8)



Fig. 4

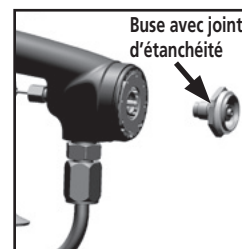


Fig. 5



Fig. 6

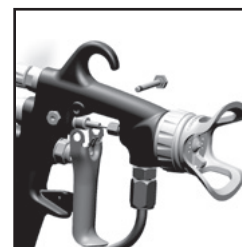


Fig. 7

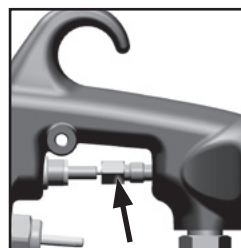


Fig. 8

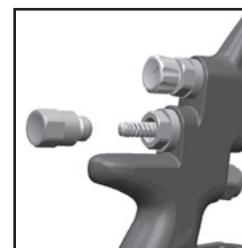


Fig. 9

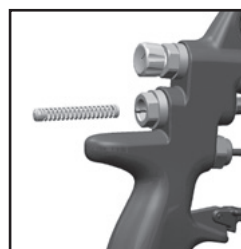


Fig. 10

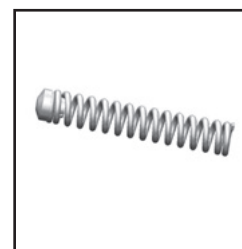


Fig. 11



Fig. 12

RÉPARATION/ENTRETIEN DE LA SOUPE D'AIR

QUAND INTERVENIR SUR LA SOUPE D'AIR :

- A) La soupape d'air ne fonctionne pas correctement (il faut peut-être la nettoyer).
- B) Entretien courant.
- C) Fuites d'air (le remplacement est conseillé, voir p. 8)

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

1. Retirer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (Voir fig. 13 et 14)
2. Dévisser la soupape d'air à l'aide d'une clé de 14 mm. (Voir fig. 15)
3. Retirer la soupape d'air en saisissant la tige. (Voir fig. 16)
4. Retirer le ressort avec son tampon. (Voir fig. 17)
5. NE PAS RETIRER LE JOINT ARRIÈRE DU CORPS DU PISTOLET. (Voir fig. 18)
6. NE PAS RETIRER LA CAGE EN PLASTIQUE DU CORPS DE LA SOUPE D'AIR POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER CETTE CAGE. (Voir fig. 19)
7. NETTOYER
 - a. Éliminer tous les dépôts de peinture. (Voir fig. 20)
 - b. Les 4 trous du champignon doivent être propres. (Voir fig. 21)
 - c. La tige doit pouvoir flotter dans le champignon. (Voir fig. 22)
 - d. La tige doit glisser dans l'alésage de la cage avec une légère résistance (en raison du joint).
 - e. Le joint arrière doit être propre et en position dans l'alésage. (Voir fig. 18)
 - f. Si l'une des conditions ci-dessus ne peut être rectifiée, remplacer la soupape d'air. (Voir Remplacement de la soupape d'air p. 8).
8. Remettre le ressort en veillant à ce que l'extrémité avec un tampon d'appui en plastique soit introduite en premier. (Voir fig. 17)
9. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet en le faisant passer soigneusement par-dessus le ressort et dans le joint arrière. (Voir fig. 23)
10. Serrer la soupape d'air manuellement en premier, puis avec une clé de 14 mm. Serrer entre 24-30 N-m [18 et 22 pi-lb]. (Voir fig. 24)
11. Remettre le tuyau de produit et la gâchette. (Voir fig. 14 et 13)
12. S'il y a une fuite d'air dans le pistolet, il peut être nécessaire de remplacer la soupape d'air. (Voir Remplacement de la soupape d'air p. 8).

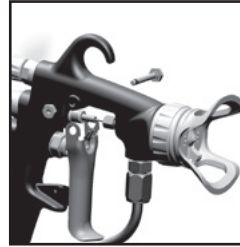


Fig. 13

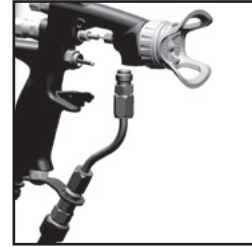


Fig. 14

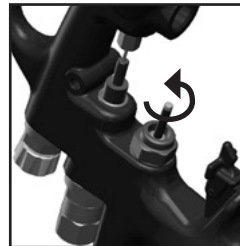


Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

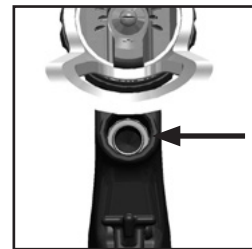


Fig. 18

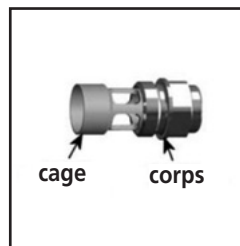


Fig. 19

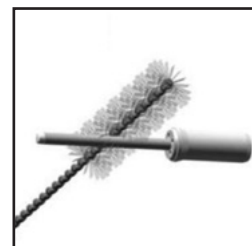


Fig. 20

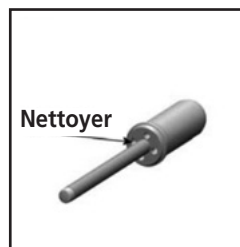


Fig. 21

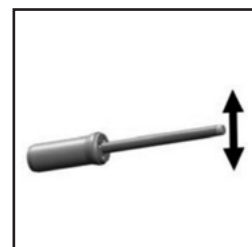


Fig. 22



Fig. 23

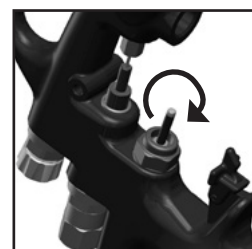


Fig. 24

REPLACEMENT DE LA SOUPEPE D'AIR

QUAND REMPLACER LA SOUPEPE D'AIR :

- A) Fuite d'air dans le pistolet.
- B) Soupape d'air fonctionnant mal.

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

1. Retirer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (Voir fig. 25 et 26)
2. Dévisser la soupape d'air à l'aide d'une clé de 14 mm. (Voir fig. 27)
3. Retirer la soupape d'air en saisissant la tige. (Voir fig. 28)
4. Retirer le ressort avec son tampon. (Voir fig. 29)
5. Retirer le joint arrière à l'aide de l'outil d'entretien. (Voir fig. 30 et 31)
6. Nettoyer les alésages de la soupape d'air dans le corps du pistolet avec la brosse fournie dans la trousse.
7. Placer un joint arrière neuf sur l'outil d'entretien : les rainures doivent s'ajuster dans la forme de l'outil d'entretien. (Voir fig. 32)
8. Enfoncer fermement le joint arrière jusqu'à l'épaule à l'aide de l'outil d'entretien. (Voir fig. 33 et 34)
9. Insérer le nouveau ressort en veillant à ce que l'extrémité munie d'un tampon d'appui soit enfoncée en premier. (Voir fig. 29)
10. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet en le faisant passer soigneusement par-dessus le ressort et dans le joint arrière. (Voir fig. 35)
11. Serrer la soupape d'air manuellement en premier, puis terminer avec une clé de 14 mm. Serrer entre 24-30 N-m [18 et 22 pi-lb]. (Voir fig. 36)
12. Remettre le tuyau de produit et la gâchette. (Voir fig. 26 et 25)

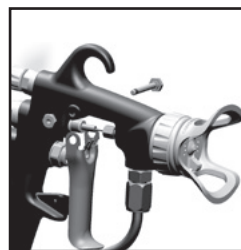


Fig. 25

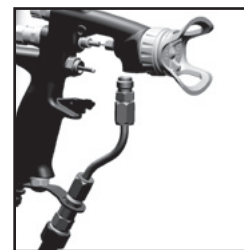


Fig. 26

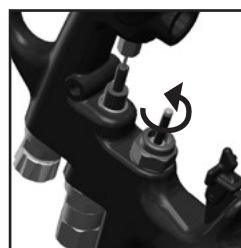


Fig. 27

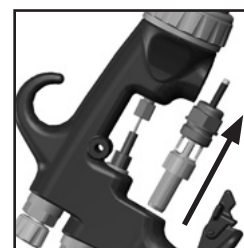


Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

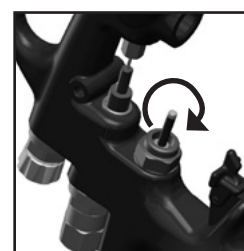


Fig. 36

INSTALLATION DE LA GARNITURE DE L'EMBOU

QUAND INSTALLER UNE GARNITURE D'EMBOU :

Pour remplacer une garniture d'embout cassée.

⚠ MISE EN GARDE

Avec des pressions supérieures à 69 bars [1000 psi], la garniture de l'embout doit être en place pour offrir une protection supplémentaire contre les risques d'injection sous la peau.

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

CES INSTRUCTIONS SONT VALABLES POUR LES GARNITURES D'EMBOUS PLATS ET ROTATIFS :

1. Débrancher tous les tuyaux d'alimentation en produit et en air du pistolet.
2. Insérer le pistolet dans un étau en dirigeant la buse directement vers le haut. (Voir fig. 37) Le pistolet doit être bien maintenu au niveau de la partie supérieure de la poignée du pistolet.
3. Monter ensemble le chapeau d'air et l'anneau de retenue du chapeau, sans l'embout de pulvérisation et la garniture en plastique. (Voir fig. 38)
4. Installer le chapeau d'air et l'anneau de retenue du chapeau sur le pistolet en les serrant manuellement à fond. (Voir fig. 39)
5. Glisser dans la bonne direction la garniture en plastique de l'embout sur le chapeau d'air. (Voir fig. 40)
6. Placer le tournevis rond entre les sections ouvertes de la garniture en plastique et l'enfoncer en exerçant une pression uniforme des deux côtés de la garniture. (Voir fig. 41)
7. La garniture doit s'enclencher parfaitement dans la rainure du capuchon d'air. (Voir fig. 42)
8. Le chapeau d'air peut maintenant être retiré pour installer l'embout à utiliser approprié.



Fig. 37

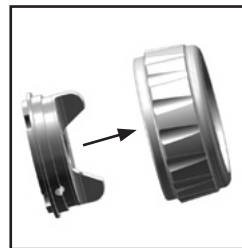


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

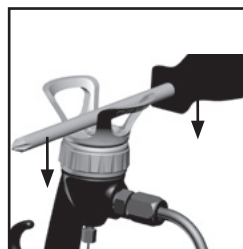
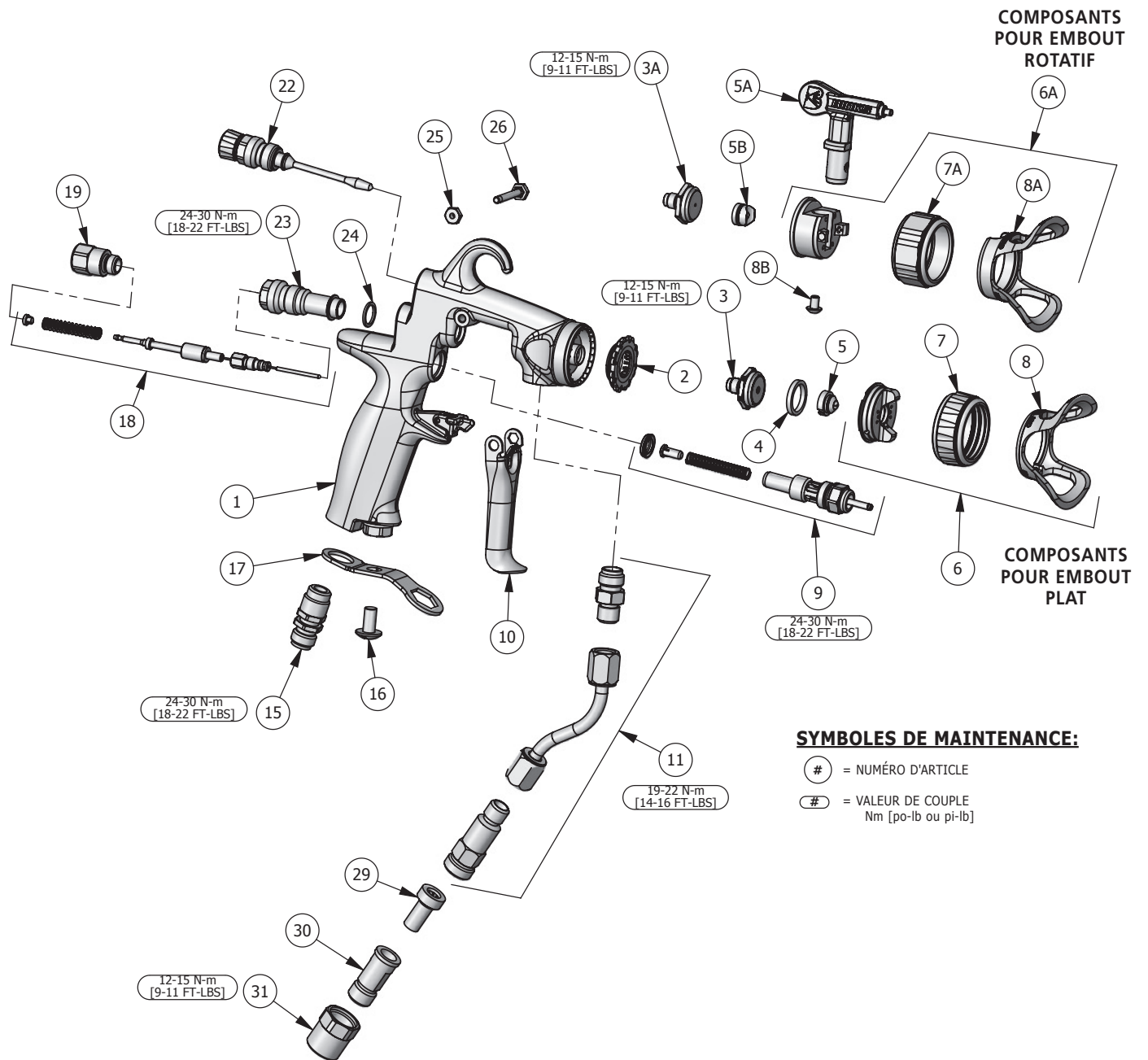


Fig. 41



Fig. 42

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA4400M



PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA4400M

LISTE DES PIÈCES

En commandant, préciser le numéro de pièce. (Tous les numéros de pièces ne sont pas disponibles à la vente).
Consulter la page F-10 pour référencer les numéros de pièce.

ARTICLE N°	PIÈCE N°	DESCRIPTION	QTÉ.	ARTICLE N°	PIÈCE N°	DESCRIPTION	QTÉ.
1	—	CORPS DU REVOLVER.....	1	9	SN-402-K	ENSEMBLE SOUPEPE D'AIR	1
2	SPA-71-K5	DÉFLECTEUR (TROUSSE DE 5).....	1	10	— ▲	GÂCHETTE.....	1
COMPOSANTS POUR EMBOUT PLAT				11	54-5780	ENSEMBLE TUYAU DE PRODUIT	1
3	54-5799-K †	SIÈGE (4400PSI)..... (CARBURE AU TUNGSTÈNE)	1	15	SN-9-K3	RACCORD D'ARRIVÉE D'AIR ¼ PO NPS (TROUSSE DE 3)	1
4	SPA-98-K5	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ (TROUSSE DE 5).....	1	16	— ●	VIS DU SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE.....	1
5	114-XXXXX ■	EMBOUT PLAT (EMBOUTS DE FINI FIN 9-XXXX-F)	1	17	— ●	SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE.....	1
6	54-5878-K ▼	CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT PLAT..... (CHAPEAU D'AIR LVMP POUR EMBOUT PLAT 54-5797-K) (CHAPEAU D'AIR HVLP AA-10 POUR EMBOUT PLAT 54-5890-K) (CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT PLAT 54-5795)	1	18	54-5826	TROUSSE D'ENSEMBLE POINTEAU (4400PSI)	1
7	54-5852	ANNEAU DE RETENUE	1	19	54-5850	ÉCROU OBTURATEUR POUR POINTEAU	1
8	54-5794 ○	GARNITURE POUR EMBOUT PLAT.....	1	22	54-5815	ENSEMBLE DE SOUPEPE DE DIFFUSEUR.....	1
COMPOSANTS POUR EMBOUT ROTATIF				23	— #	BAGUE DE CORPS	1
3A	54-5832-K †	SIÈGE POUR EMBOUT ROTATIF (4400PSI)..... (CARBURE AU TUNGSTÈNE)	1	24	— #	JOING DE BAGUE DE CORPS	1
5A	9-XXX-75 ■	EMBOUT ROTATIF	1	25	— ▲	ÉCROU DE GACHETTE	1
5B	54-7539-K2	SUPPORT POUR EMBOUT ROTATIF (TROUSSE DE 2)1	1	26	— ▲	VIS DE GACHETTE	1
6A	54-5924-K ▼	CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT ROTATIF. 1 (CHAPEAU D'AIR LVMP POUR EMBOUT ROTATIF 54-5925-K)	1	29	54-1835	FILTRE À DISQUE EN MAILLE MÉTALLIQUE 100 (1 PIÈCE).. (FILTRE À MAILLE 60 54-1836)	1
7	54-5928	ANNEAU DE RETENUE	1	30	— *	LOGEMENT DU FILTRE À DISQUE.....	1
8A	54-5921 ○	GARNITURE POUR EMBOUT ROTATIF.....	1	31	— *	ÉCROU DE BLOCAGE DU FILTRE À DISQUE	1
8B	54-5930 ○	VIS DE GARNITURE POUR EMBOUT ROTATIF.....	1				

▼ Toutes les trouses de chapeau d'air sont pré-assemblées avec un anneau de retenue et une garniture d'embout appropriée. Pour remplacer un embout plat par un embout rotatif, ou vice-versa, ne pas omettre de commander le bon siège (3/3A). Avec l'embout rotatif, il faut aussi l'article 5B.

■ Se référer à la page F-12 pour les tailles d'embouts disponibles. Lors de l'achat d'embouts rotatifs, jeter les supports/joints emballés et utiliser l'article 5B uniquement.

† Pre-assemblé avec le joint d'étanchéité SPA-98.

▲ Disponible dans le cadre de la trousse 54-5835.

● Disponible dans le cadre de la trousse 54-5827.

Disponible dans le cadre de la trousse 54-5829.

○ Obligatoire pour les pressions de fonctionnement supérieures à 69 bars [1000 psi].

* Disponible dans le cadre de la trousse 54-4726-K. Commander le filtre (29) séparément.

ACCESSOIRES

RACCORDS

54-4976-K3	¼ po NPT(f) x 3/8 po D.E. Raccord instantané de tuyau (paquet de 3) (en option)
72-2332	Bague à molette d'arrivée du produit (1/4 po m x ¼ po f)

FILTRE À LIQUIDE

54-1835	Filtre à maille 100 (filtre à disque)
54-1836	Filtre à maille 60 (filtre à disque)

NÉCESSAIRE D'ESSAI POUR CAPUCHON D'AIR HVLP

54-5882-K	Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout plat (manomètre inclus) pour chapeau d'air 54-5878
54-5836-K	Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout plat (manomètre inclus) pour chapeau d'air 54-5795
54-5837-K	Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout rotatif (manomètre inclus)

MANOMÈTRES D'ESSAI

54-5327	Manomètre d'essai HVLP
---------	------------------------

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS ROTATIFS

Largeur de l'éventail basée sur 152 bars [2200 psi] avec peinture au latex à 305 mm [12 po] de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	ORIFICE	CAPACITÉ EN	
			LARGEUR DE L'ÉVENTAIL (PO)	GPM À 152 BARS [2200 PSI]
9-307-75	EMBOUT ROTATIF	0,007	6	0,05
9-309-75	EMBOUT ROTATIF	0,009	6	0,09
9-409-75	EMBOUT ROTATIF	0,009	8	0,09
9-509-75	EMBOUT ROTATIF	0,009	10	0,09
9-211-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	4	0,12
9-311-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	6	0,12
9-411-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	8	0,12
9-511-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	10	0,12
9-611-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	12	0,12
9-213-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	4	0,18
9-313-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	6	0,18
9-413-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	8	0,18
9-513-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	10	0,18
9-613-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	12	0,18
9-713-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	14	0,18
9-215-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	4	0,24
9-315-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	6	0,24
9-415-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	8	0,24
9-515-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	10	0,24
9-615-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	12	0,24
9-715-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	14	0,24
9-217-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	4	0,31
9-317-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	6	0,31
9-417-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	8	0,31
9-517-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	10	0,31
9-617-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	12	0,31
9-717-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	14	0,31
9-419-75	EMBOUT ROTATIF	0,019	8	0,38
9-519-75	EMBOUT ROTATIF	0,019	10	0,38
9-619-75	EMBOUT ROTATIF	0,019	12	0,38
9-421-75	EMBOUT ROTATIF	0,021	8	0,47
9-521-75	EMBOUT ROTATIF	0,021	10	0,47
9-621-75	EMBOUT ROTATIF	0,021	12	0,47
9-523-75	EMBOUT ROTATIF	0,023	10	0,57
9-623-75	EMBOUT ROTATIF	0,023	12	0,57
9-525-75	EMBOUT ROTATIF	0,025	10	0,67
9-625-75	EMBOUT ROTATIF	0,025	12	0,67
9-627-75	EMBOUT ROTATIF	0,027	12	0,74
9-631-75	EMBOUT ROTATIF	0,031	12	1,03
9-435-75	EMBOUT ROTATIF	0,035	8	1,31
9-635-75	EMBOUT ROTATIF	0,035	12	1,31

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS PLATS POUR FINIS FINS

Largeur de l'éventail basée sur 69 bars [1000 psi] avec eau à 305 mm [12 po] de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	ORIFICE	CAPACITÉ EN	
			LARGEUR DE L'ÉVENTAIL (PO)	GPM À 34 BARS [500 PSI] - EAU
9-0909-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,009	9	0,039
9-0911-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,009	11	0,039
9-1109-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	9	0,06
9-1111-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	11	0,06
9-1113-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	13	0,06
9-1115-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	15	0,06
9-1309-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	9	0,09
9-1311-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	11	0,09
9-1313-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	13	0,09
9-1315-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	15	0,09
9-1509-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	9	0,12
9-1511-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	11	0,12
9-1513-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	13	0,12
9-1515-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	15	0,12
9-1517-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	17	0,12
9-1709-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	9	0,16
9-1711-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	11	0,16
9-1713-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	13	0,16
9-1715-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	15	0,16
9-1717-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	17	0,16

ENSEMBLES PISTOLETS COMPLETS

AA4400M ENSEMBLE PISTOLET HVLP A EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-HF0000
AA4400M PISTOLET HVLP A EMBOUT PLAT AVEC CHAPEAU D'AIR AA-10 (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-10000
AA4400M ENSEMBLE PISTOLET LVMP À EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-LF0000
AA4400M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT ROTATIF (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-HT0000
AA4400M ENSEMBLE PISTOLET LVMP À EMBOUT ROTATIF (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-LT0000

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS PLATS STANDARD

Largeur de l'éventail basée sur 69 bars [1000psi] avec eau à 305 mm [12 po] de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	ORIFICE	CAPACITÉ EN	
			LARGEUR DE L'ÉVENTAIL (PO)	GPM À 34 BARS [500 PSI] - EAU
114-00704	ENSEMBLE EMBOUT	0,007	4	0,028
114-00706	ENSEMBLE EMBOUT	0,007	6	0,028
114-00708	ENSEMBLE EMBOUT	0,007	8	0,028
114-00902	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	2	0,039
114-00906	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	6	0,039
114-00908	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	8	0,039
114-00910	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	10	0,039
114-00912	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	12	0,039
114-01104	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	4	0,060
114-01106	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	6	0,060
114-01108	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	8	0,060
114-01110	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	10	0,060
114-01112	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	12	0,060
114-01114	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	14	0,060
114-01304	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	4	0,090
114-01306	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	6	0,090
114-01308	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	8	0,090
114-01310	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	10	0,090
114-01312	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	12	0,090
114-01314	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	14	0,090
114-01316	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	16	0,090
114-01506	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	6	0,120
114-01508	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	8	0,120
114-01510	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	10	0,120
114-01512	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	12	0,120
114-01514	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	14	0,120
114-01516	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	16	0,120
114-01518	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	18	0,120
114-01706	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	6	0,160
114-01708	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	8	0,160
114-01710	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	10	0,160
114-01712	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	12	0,160
114-01714	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	14	0,160
114-01716	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	16	0,160
114-01718	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	18	0,160
114-01906	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	6	0,190
114-01908	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	8	0,190
114-01910	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	10	0,190
114-01912	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	12	0,190
114-01914	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	14	0,190
114-01916	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	16	0,190
114-01918	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	18	0,190
114-02110	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	10	0,240
114-02112	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	12	0,240
114-02114	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	14	0,240
114-02116	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	16	0,240
114-02118	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	18	0,240
114-02410	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	10	0,310
114-02412	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	12	0,310
114-02414	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	14	0,310
114-02416	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	16	0,310
114-02418	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	18	0,310
114-02710	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	10	0,385
114-02712	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	12	0,385
114-02714	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	14	0,385
114-02716	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	16	0,385
114-02718	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	18	0,385

REMARQUE SUR LES EMBOUTS ROTATIFS

Pour remplacer un embout plat par un embout rotatif, augmentez la taille du jet de 51 mm [2 po] et utilisez la fonction de réglage de l'air pour redescendre à la taille désirée.

AA4400M™ AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE



FLACHSPITZEN



REVERSIBLE DEHDÜSEN

Die nachfolgenden Anweisungen beinhalten wichtige Informationen, die für einen ordnungsgemäßen Betrieb und eine präventive Wartung der Air-Assist Airless Spritzpistole AA4400M von Binks nötig sind. Bitte lesen Sie diese Anweisungen genau durch und stellen Sie sicher, dass Sie deren Inhalt verstanden haben. Nur so können Sie Ihre neue Spritzpistole AA4400M optimal nutzen.

Die Farbe oder das Material, das Sie aufsprühen möchten, wird in der Spritzpistole AA4400M vorab

zerstäubt und mit einem typischen Flüssigkeitsdruck von 110-262 bar [1.600-3.800 psi] (optional bis zu 303 bar [4.400 psi]) durch die Karbidspitze gepresst. Durch die Vorabzerstäubung erzeugt die über die Luftkappe zugeführte Formluft ein außergewöhnlich feines und gleichmäßiges Sprühmuster. Dieses Sprühmuster wiederum führt zu einem gleichmäßigen Finish für Produkte, für die ein äußerst feines Finish ohne viel Overspray und VOC-Emissionen nötig ist.

TECHNISCHE ANGABEN:

Maximaler Flüssigkeitsdruck:	303 bar [4.400 psi]
Maximaler Luftdruck:	6,8 bar [100 psi]
Spritzpistolenkörper:	Geschmiedetes Aluminium
Flüssigkeitsführende Teile:	Edelstahl
Flüssigkeitssockel:	Wolframcarbidspitze
Flüssigkeitseinlassgröße:	1/4" NPS Außengewinde
Luftinlassgröße:	1/4" BSP/NPS Außengewinde
Pistolen-gewicht:	490 g [17,28 oz.] (ohne Spitze, Luftkappe, Schutzvorrichtung)

1 bar [15 psi] ist der maximale Einlassluftdruck für HVLP (1 bar [15 psi] max. Für HVLP Twist-Spitzenkappe) oder verwenden Sie den Einlassluftdruck von 1,4-2,8 bar [20-40 psi] für LVMP. Die HVLP-Flachspitze und die Twist-Spitzen-Luftkappen verbrauchen 230 L / m [8,3 SCFM] Luft an ihren jeweiligen maximalen Einlassluftdrücken. Die LVMP-Flachspitzen- und Twist-Spitzen-Luftkappen verbrauchen 368 L / m [13 SCFM] bei 2,1 bar [30 psi] Einlassluftdruck.

Produktbeschreibung / Objekt der Erklärung :

Air Assist Guns - 0909-xxxx-x

Dieses Produkt wurde entwickelt zur Verwendung mit:

Wasser- und lösungsmittelhaltige Materialien

Für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet

Zone 1

Schutzniveau:

II 2 G X

Benannte Stelle Details und Rolle :Element Materials Technology. WN8 9PN UK
Unterkünfte für Technische Datei**Diese Konformitätserklärung / Eingliederung wird unter der alleinigen responsibility des Herstellers ausgestellt :**Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612**EU -Konformitätserklärung****Der Gegenstand der Erklärung oben beschrieben ist in Übereinstimmung mit den einschlägigen EU-Harmonisierungsgesetz :**

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

ATEX-Richtlinie 2014/34/EU

durch Einhaltung der folgenden gesetzlichen Dokumente und harmonisierten Normen:

EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze

EN 13463-1:2009 Nichtelektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen - Grundmethoden und -anforderungen

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

Der Gegenstand der Erklärung oben in Übereinstimmung mit den einschlägigen EU-Harmonisierungsvorschriften beschrieben ist :

Richtlinie 94/ 9 / EG (bis 19. April 2016) und die Richtlinie 2014/34 / EU (ab 20. April 2016)

Bereitstellung aller Bedingungen für die sichere Verwendung / Installation angegeben innerhalb der Produkthandbücher mit und auch in Übereinstimmung mit allen anwendbaren lokalen Regeln der Technik installiert eingehalten wurden.

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
14-Apr-16(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠️ WARNUNG

Die Spritzpistole muss geerdet werden, um jegliche elektrische Ladung abzuleiten, die durch Flüssigkeiten oder Luftstrom erzeugt wird. Das kann über die Spritzpistolen-Befestigung oder leitfähige Luft-/Flüssigkeitsleitungen erfolgen. Die elektrische Verbindung zwischen der Spritzpistole und dem Boden prüfen. Der Höchstwiderstand darf 10⁶ Ohm betragen.

In diesem Teile-Blatt werden die Wörter **WARNUNG**, **VORSICHT** und **HINWEIS** verwendet, um auf wichtige Sicherheitsinformationen zu verweisen, wie zum Beispiel:

⚠️ WARNUNG
Gefahren oder unsichere Praktiken, die zu schwerer Körperverletzung, Tod oder wesentlichem Sachschaden führen könnten.

⚠️ ACHTUNG
Gefahren oder unsichere Praktiken, die zu leichter Körperverletzung, Schaden an Produkt oder Eigentum führen könnten.

HINWEIS:
Wichtige Installations-, Betriebs- und Wartungsinformationen.

WARNUNG

VOR DER VERWENDUNG DIE NACHFOLGENDEN INFORMATIONEN LESEN.



MEDIZINISCHE WARNMELDUNG

Unter Hochdruck stehende Flüssigkeiten können schwere Verletzungen auslösen. Wenn Sie unter einer Verletzung leiden oder eine Verletzung vermuten, sollten Sie wie folgt vorgehen:

- Unverzüglich eine Notaufnahme aufsuchen..
- Dem Arzt melden, dass Sie eine Injektionsverletzung vermuten.
- Dem Arzt diese medizinischen Informationen oder die medizinische Warnmeldungskarte zeigen, die im Lieferumfang Ihrer Airless-Spritzpistole enthalten ist.
- Dem Arzt melden, welche Art von Flüssigkeit Sie gesprüht oder dispensiert haben.
- Genaue Informationen sind auf dem Sicherheitsdatenblatt zu finden.



DIE ANLEITUNG LESEN

Vor der Bedienung von Bearbeitungsgeräten alle Sicherheits-, Betriebs- und Wartungsinformationen in der Anleitung lesen und verstehen.



BEDIENERSCHULUNG

Bearbeitungsgeräte dürfen nur von geschultem Personal bedient werden.



GEFAHREN BEI GERÄTEMISBRAUCH

Gerätemissbrauch kann zu Rissen, Versagen oder unerwartetem Starten des Geräts und schweren Verletzungen führen.



BEI WARTUNGSARBEITEN DEN STROM ABSCHALTEN, DEN DRUCK HERABSETZEN, DEN STECKER HERAUSZIEHEN UND DIE STROMVERSÖRGUNG ABTRENNEN.

Wenn bei Wartungsarbeiten der Strom nicht abgeschaltet, der Stecker nicht herausgezogen und die Stromversorgung nicht abgetrennt wird, kann das zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen.



HOCHDRUCK

Hochdruck kann schwere Verletzungen auslösen. Vor Servicearbeiten immer den Druck ablassen. Spritzer von der Spritzpistole, Schlauchlecks oder gerissene Teile können Flüssigkeiten in den Körper injizieren und lebensgefährliche Verletzungen auslösen.



VERFAHREN ZUM DRUCKABLASS

Halten Sie sich immer an die Verfahren zum Druckablass, wie in der Geräteanleitung angegeben.



GERÄTESCHUTZ ANBRINGEN

Geräte nicht bedienen, wenn die Sicherheitsvorrichtungen entfernt wurden.



SIE MÜSSEN WISSEN, WO UND WIE SIE DAS GERÄT IM NOTFALL ABSCHALTEN KÖNNEN



EINE SCHUTZBRILLE TRAGEN

Bedienen des Geräts ohne Schutzbrille mit breitem Seitenschutz kann zu schweren Augenverletzungen oder Blindheit führen.



UNVERZÜGLICH EINEN ARZT AUFsuchen.

Um Kontakt mit der Flüssigkeit zu vermeiden, das Folgende beachten:

- Die Pistole nie auf eine Person oder ein Körperteil richten.
- Nie die Hand oder Finger vor die Sprühspitze legen.
- Nie versuchen, Flüssigkeitslecks mit der Hand, dem Körper, einem Handschuh oder einem Lappen zu stoppen.
- Vor dem Sprühen immer den Spritzschutz auf die Spritzpistole aufbringen.
- Vor dem Sprühen immer sicherstellen, dass der Auslöser sicher bedient werden kann.
- Nach dem Sprühen immer den Auslöserschutz sperren.



DIE GERÄTE TÄGLICH INSPIZIEREN

Geräte täglich auf verschlissene oder defekte Teile inspizieren. Geräte bei ungewissem Zustand nicht bedienen.



GERÄTE NIEMALS VERÄNDERN

Geräte nur nach schriftlicher Genehmigung durch den Gerätehersteller verändern.



STATISCHE LADUNG

Flüssigkeiten können statische Ladung entwickeln, die über die entsprechende Erdung des Geräts, der zu besprühenden Gegenstände und anderer elektrisch leitfähiger Gegenstände im Dispensbereich abgeleitet werden muss. Unsachgemäße Erdung oder Funken können gefährliche Umstände auslösen und Brand, Explosion oder Elektroschock oder andere schwere Verletzungen nach sich ziehen.



QUETSCHGEFAHR

Bewegliche Teile können quetschen und schneiden. Quetschpunkte sind immer vorhanden, wenn bewegliche Teile vorhanden sind.



EINE ATEMMASKE TRAGEN

Giftige Dämpfe können beim Einatmen zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen. Immer eine Atemmaske, wie auf dem Sicherheitsdatenblatt des Flüssigkeiten- und Lösungsmittelherstellers angegeben, tragen.



GIFTIGE FLÜSSIGKEITEN & DÄMPFE

Gefährliche Flüssigkeiten oder giftige Dämpfe können zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen, wenn sie in Augen oder auf die Haut gespritzt, injiziert, eingeatmet oder geschluckt werden. MACHEN Sie sich immer mit den Gefahren der Flüssigkeiten vertraut, die Sie gerade verwenden.



GERÄUSCHGEFAHR

Sie können durch laute Geräusche verletzt werden. Ein Hörschutz kann bei der Bedienung des Geräts notwendig sein.



PROJEKTILGEFAHR

Es besteht Verletzungsgefahr durch abgelassene Flüssigkeiten oder Gase, die unter Druck abgelassen werden, oder durch fliegende Schmutzteile.



PROPOSITION 65 WARNUNG

WARNUNG: Dieses Produkt enthält Chemikalien, die im US-Staat Kalifornien als Ursache für Krebs, Geburtsfehler oder sonstige reproduktive Schäden erachtet werden.

DER ARBEITGEBER MUSS DIESE INFORMATIONEN DEM BEDIENER DES GERÄTS AUSHÄNDIGEN.

WEITERE SICHERHEITSMATIONEN ZU BINKS- UND DEVILBISS-GERÄTEN SIND IN DER ALLGEMEINEN BEDIENUNGSANLEITUNG ZUM GERÄT (GENERAL EQUIPMENT SAFETY BOOKLET) ZU FINDEN (77-5300).

EINRICHTEN DER LACKIERPISTOLE

HINWEIS

Bevor Sie fortfahren, müssen Sie sich vergewissern, dass der Abzug gesichert ist.

1. Schließen Sie den Schlauch für die Hochdruckflüssigkeit am Pistoleneingang fest an.
2. Schließen Sie den Luftschlauch fest an der Spritzpistole an.
3. Erhöhen Sie langsam die Luftzufuhr und bauen Sie einen Flüssigkeitsdruck im unteren zulässigen Druckbereich der Pistole auf. Ein typischer Flüssigkeitsdruck für den Anfang ist 17 bar [250 psi]. Der tatsächliche Anfangsdruck kann über oder unter 17 bar [250 psi] liegen und hängt davon ab, wie die Pumpe eingerichtet ist bzw. vom Pumpentyp, dem Sprühmaterial und der Spritzpistole selbst.
4. Stellen Sie den Luftdruck mit dem Handrad für die Steuerung, der sich am Luftregler befindet, auf Null.
5. Um das Sprühmuster zu testen, besprühen Sie ein Stück Holz oder Pappkarton zügig im Abstand von ca. 30 cm. Anhand dieses Tests können Sie auf die Gleichmäßigkeit der Partikelgröße und das Sprühmusters schließen.
6. Sollte das Sprühmuster einen Nachlauf bilden oder Ungleichmäßigkeiten aufweisen, müssen Sie den Luftdruck nach Bedarf erhöhen, um so ein gleichmäßiges Sprühmuster zu erzielen. Der maximale Eingangsluftdruck für HVLP beträgt 1 bar [14 psi] (max. 1 bar [15 psi] für HVLP mit Drehdüse) bzw. 1,4-2,8 bar [20-40 psi] für LVMP. **Die HVLP-Flachspitzen- und Drehdüsen-Luftkappen verwenden 230 L/m [8,3 SCFM] Luft bei ihrem entsprechenden maximalen Einlassluftdruck. Die LVMP Flachspitzen- und Drehdüsen-Luftkappen verwenden 368 L/m [13 SCFM] Luft bei 2,1 bar [30 psi] Einlassluftdruck.** Die Luftzufuhr unterstützt die Zerstäubung für die Beschichtung.
7. Sobald die Sprühqualität in Ordnung ist, können Sie den Sprühvorgang starten. Sollte die Sprühkapazität zu niedrig sein, um mit der Geschwindigkeit der Fertigungsstraße Schritt zu halten, oder nicht genügend Material für eine befriedigende Beschichtungsqualität vorhanden sein, müssen Sie den Flüssigkeitsdruck langsam in Schritten von 3,4 bar [50 psi] erhöhen. Verwenden Sie dafür das Handrad für den Flüssigkeitsregler. Bedenken Sie dabei jedoch, dass bei einer Erhöhung des Flüssigkeitsdrucks mehr Luft benötigt wird, um Nachlauf zu vermeiden.

Die Sprühkonsistenz innerhalb der Lackierer und ähnlicher Lackierarbeiten kann erhöht werden, indem man eine Tabelle mit Standarddruckwerten erstellt. Wiederholen Sie Schritt 6, bis die benötigte Materialbeschichtung und Auftraggeschwindigkeit erreicht sind. Sollte der maximale Flüssigkeitsdruck bereits erreicht sein, bevor die erforderliche Materialbeschichtung und Auftraggeschwindigkeit erreicht sind, müssen Sie möglicherweise eine größere Flüssigkeitsspitze wählen.

TYPISCHER ANSCHLUSS

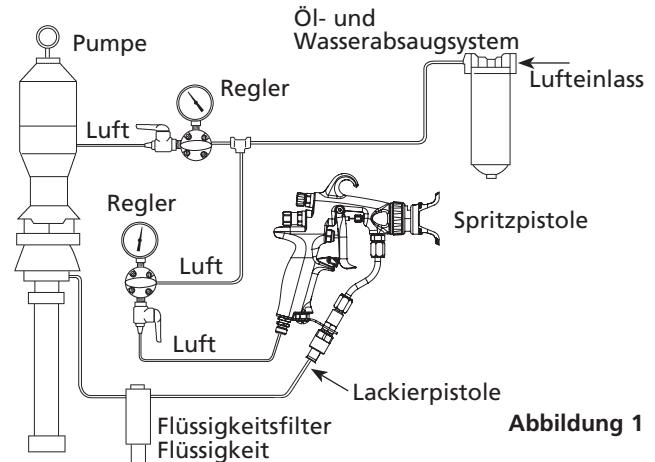


Abbildung 1

Fan Muster Einstellung: Drehen gegen den Uhrzeigersinn zu verringern Muster; im Uhrzeigersinn, um Muster zu erhöhen (Abb. 2).

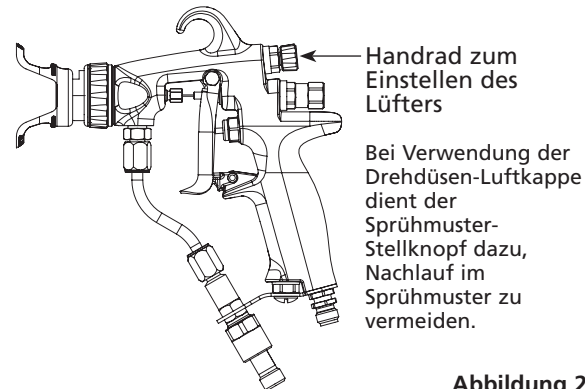


Abbildung 2

HINWEIS

Für die Einstellung des Lüfters bei HVLP-Spritzpistolen benötigt man einen Einlassluftdruck von max. 1 bar [14 psi]. (1 bar [15 psi] max. für HVLP-Drehdüse.) Bei LVMP-Spritzpistolen benötigt man für die Einstellung des Lüfters einen Einlassdruck von ca. 1,4-2,8 bar [20-40 psi]. Um das Muster einstellen zu können, benötigt man bei einem höheren Flüssigkeitsdruck auch einen höheren Einlassluftdruck.

HINWEIS

Hängen Sie die Spritzpistole nie am Abzug auf. Das kann zu Beschädigungen der Nadel oder zu Fehlfunktionen führen.

AUSWAHL DER FLÜSSIGKEITSSPITZE

Folgende Faktoren sollten Sie bei der Auswahl der Flüssigkeitsspitze für Ihre Air-Assist Airless Spritzpistole beachten: (1) die Größe der zu besprühenden Teile; (2) die Geschwindigkeit der Fertigungsstraße; (3) die Flussrate des Materials sowie die Schichtdicke; (4) die Viskosität des aufgetragenen Materials; (5) die Art des aufgetragenen

Materials; sowie (6) die Zerstäubungsqualität der erforderlichen Beschichtung. Die geeignete Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Lackierarbeit wählen Sie am besten aus, indem Sie selber Testen und dem fachlichen Rat Ihres Material- und Gerätelieferanten folgen.

FLÜSSIGKEITSSCHLÄUCHE

Folgende Faktoren sollten Sie bei der Auswahl der Flüssigkeitsspitze für Ihre Air-Assist Airless Spritzpistole beachten: (1) die Größe der zu besprühenden Teile; (2) die Geschwindigkeit der Fertigungsstraße; (3) die Flussrate des Materials sowie die Schichtdicke; (4) die Viskosität des aufgetragenen Materials; (5)

die Art des aufgetragenen Materials; sowie (6) die Zerstäubungsqualität der erforderlichen Beschichtung. Die geeignete Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Lackierarbeit wählen Sie am besten aus, indem Sie selber Testen und dem fachlichen Rat Ihres Material- und Gerätelieferanten folgen.

BEHEBUNG VON FEHLERN IM SPRÜHMUSTER

⚠ VORSICHT

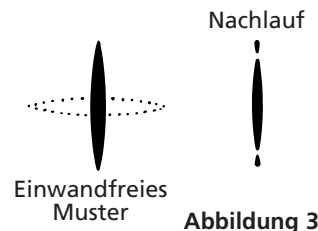
Bevor Sie Ihre Spritzpistole warten, müssen Sie stets den Abzug sichern und den Flüssigkeitsdruck ablassen.

Nachfolgend eine Zusammenfassung der Schritte, die der Lackierer sofort durchführen muss, sobald ein fehlerhaftes Sprühmuster auftritt.

1. Überprüfen Sie den externen Teil der Flüssigkeitsspitze, die für den Materialaufbau zuständig ist. Sollten sich Materialrückstände gebildet haben, müssen Sie den Pistolenabzug sichern und die Flüssigkeitsspitze der Pistole mit einem weichen Pinsel aus einem nichtmetallischen Material reinigen.
2. Lässt das Sprühmuster einen Nachlauf am Anfang oder am Ende des Musters erkennen, müssen Sie den Luftdruck schrittweise erhöhen, bis der Nachlauf verschwindet.
3. Falls eine Erhöhung des Luftdrucks nicht zum gewünschten Erfolg führt, ist möglicherweise die Flüssigkeitsspitze abgenutzt und muss ausgetauscht werden. Ein weiterer Hinweis dafür, dass eine

verschlossene Spitze ausgetauscht werden muss, ist eine allmähliche Abnahme der Sprühmusterbreite.

4. Falls weder das Reinigen noch der Austausch der Flüssigkeitsspitze zum gewünschten Erfolg führt, liegt das aller Wahrscheinlichkeit nach an der Temperatur bzw. Viskosität des Materials.
5. Pulsiert oder flimmert das Muster, müssen Sie den Druckregler, alle nachgeschalteten Regler sowie die Pumpe überprüfen. Eventuell muss das Gerät neu eingestellt oder sogar repariert werden.



ALLGEMEINE FEHLERDIAGNOSE

(Bei Angabe von Teilenummern in Klammern, siehe Seite G-12)

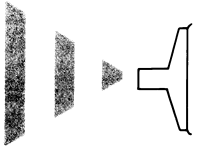



PROBLEM	URSACHE	MAßNAHME
Flüssigkeitsaustritt an den Dichtungen	Dichtung oder Nadelfassung abgenutzt. Nadeldichtung lose.	Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Ziehen Sie die Dichtmutter leicht an, bis keine Flüssigkeit mehr austritt.
Flüssigkeitsaustritt an der Vorderseite der Spritzpistole	Nadelkugel abgenutzt oder beschädigt. Sitzeinheit abgenutzt.	Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Tauschen Sie den Flüssigkeitssockel aus (3/3A).
Flüssigkeit in den Luftdurchgängen	Dichtung der Sprühspitze undicht. Bereich um den Flüssigkeitssockel undicht.	Ziehen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse fest (7). Tauschen Sie die Karbidspitze aus (5/5A). Ziehen Sie den Flüssigkeitssockel fest oder tauschen Sie den Sockel aus (3/3A).
Langsame Absperrung der Flüssigkeit	Aufbau von Flüssigkeit an der Nadeleinheit.	Reinigen Sie die Nadeleinheit oder tauschen Sie die Einheit aus (18).
Kein Flüssigkeitsaustritt nach Betätigung des Abzugs	Spitzenöffnung verstopft. Nadel ist beschädigt oder abgebrochen. Flüssigkeitsfilter oder Flüssigkeitsschlauch verstopft.	Bei Flachspitzen: Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geerdeten Behälter ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Entfernen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse (6) und die Karbidspitze (5). Reinigen Sie die Karbidspitze oder tauschen Sie die Spitze aus (5). Bei Drehdüsen: Drehen Sie die Drehdüse (5A) in der Luftkappe (6A) und sprühen Sie in einen geschlossenen und geerdeten Behälter, um sämtliche Ablagerungen aus der Spitze zu entfernen. Falls die Verstopfung der Spitze dadurch nicht behoben werden kann, müssen Sie die Drehdüse entfernen, reinigen und austauschen. Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Lösen Sie den Pistolenabzug (10). Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Unterbrechen Sie die Luftversorgung zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck über das Überströmventil ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Lösen Sie zum Druckabbau im Schlauch die Schlauchverbindung an der Pistole sehr langsam. Entfernen Sie den Schlauch und beseitigen Sie die Verstopfung. HINWEIS: Beim Auswechseln des Filters zwei Schraubenschlüssel verwenden – einen, um das Rohr (11) festzuhalten und ein Drehen zu vermeiden, und den anderen, um die Mutter (14) zu entfernen. Ziehen Sie die Mutter (14) nur mit 12-15 N-m [9-11 ft.-lbs.] fest.

WICHTIGE BEHÖRDLICHE ANMERKUNG

Die Air-Assist H.V.L.P. Handspritzpistole AA4400M ist eine Kombination aus der bewährten leistungsstarken, mit Binks kompatiblen Spritzpistole und der Air-Assist Zerstäubung. Das Ergebnis ist eine zuverlässige, sorgfältig durchdachte kompatible Spritzpistole. Die Luftkappe ist geeignet für 25' Luftschläuche mit einem Innendurchmesser von 5/16" und einen auf nur 1,4 bar [20 psi] eingestellten Regler, und benötigt zum Formen eines weichen Sprühmusters 0,7 bar [10 psi] Zerstäubungsluft. Die Air-Assist H.V.L.P. Spritzpistole AA4400M arbeitet mit hohen Übertragungsraten und erfüllt sämtliche behördlichen Richtlinien für H.V.L.P. Spritzpistolen.

Max. Flüssigkeitszufuhr:	303 bar [4.400 psi]
Max. statischer Luftdruck am Regler mit 25' Einlassschlauch:	1,4 bar [20 psi]
Max. dynamischer Luftdruck am Pistoleinlass:	1 bar [14 psi]
Spritzpistolenkörper:	Geschmiedete Aluminiumlegierung
Flüssigkeitsführende Teile:	Edelstahl und Wolframkarbid / PEEK

BEHEBUNG VON FEHLERN IM SPRÜHMUSTER

PROBLEM	URSACHE	MAßNAHME
Wellenartiges Sprühmuster 	Unzureichende Flüssigkeitszufuhr Luft in der Farbzufuhr Versuch des „Flachdrehens“ (teilweise Betätigung des Pistolenabzugs).	Stellen Sie den Regler neu ein oder füllen Sie die Farbbehälter auf. Überprüfen Sie die Schlauchanschlüsse des Pumpensiphons und ziehen Sie die Anschlüsse fest, lassen Sie die Luft aus der Farbleitung ab. Flachdrehen mit der Spritzpistole AA4400M nicht möglich.
Streifenartige Sprühfinger 	Karbidspitze teilweise verstopft.	Reinigen Sie die Karbidspitze oder tauschen Sie die Spitze aus.
Unregelmäßiges Sprühmuster 	Flüssigkeitsaufbau an der Karbidspitze, oder Spitze teilweise verstopft. Reinigen Sie die Karbidspitze.	An der fehlerhaften Seite des Sprühmusters sind die Kappenlöcher verstopft. Reinigen Sie die Kappenlöcher mit Lösungsmittel und einem weichen Pinsel.
Sprühmuster auf eine Seite verschoben; auf dieser Seite ist die Luftkappe verschmutzt. 	An der fehlerhaften Seite des Sprühmusters sind die Kappenlöcher verstopft.	Reinigen Sie die Kappenlöcher mit Lösungsmittel und einem weichen Pinsel bzw. Zahnstocher.

WARTUNG UND REINIGUNG DER AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

Die Wartung der Air-Assisted Airless Spritzpistolen umfasst (1) den Austausch abgenutzter Flüssigkeitsspitzen; (2) die Schmierung sowie (3) die Reinigung der Pistole.

FLÜSSIGKEITSSPITZE

Der Einsatz von Air-Assisted Airless Spritzpistolen mit abgenutzter Flüssigkeitsspitze führt zu einem erhöhten Materialverbrauch und dadurch zum Ausstoß von HAP. Erhöht sich der Durchmesser der Spitze aufgrund von Abnutzung beispielsweise von 0,38-0,53 mm [0.015-0.021"], kann das zu einem 100 Prozent erhöhten Materialverbrauch und entsprechend erhöhten Kosten führen. Um Materialverschwendung und die Entstehung nicht Wert schöpfender Kosten zu vermeiden, muss ein Wartungsplan erstellt werden, der die Überprüfung der Flüssigkeitsspitze und deren Austausch berücksichtigt.

SCHMIERUNG

Für eine optimale Sprühleistung ist eine einwandfreie Schmierung unumgänglich. Durch regelmäßige Schmierung wird eine leichtgängige und einwandfreie Funktion des Geräts sichergestellt. Die Spritzpistole muss nach jedem Reinigungsvorgang geschmiert werden. Dabei müssen die Flüssigkeitsnadelpackung und der Drehpunkt des Pistolenabzugs bei jeder Wartung der Air-Assisted Airless Spritzpistole geschmiert werden. Für die Schmierung der Flüssigkeitsnadelpackung und des Drehpunkts des Pistolenabzug wird Pistolenfett verwendet.

⚠ VORSICHT

Tauchen Sie nie die komplette Pistole in Lösungs- oder Verdünnungsmittel. Manche Pistolenteile verlieren ihren Schmierfilm schneller und unterliegen somit verstärkter Abnutzung. Außerdem können Lösungsmittel Verunreinigungen im Pistolenkörper verursachen und kleine Luft- und Flüssigkeitskanäle verstopfen.

REINIGUNG

Die nachfolgenden Schritte sind eine Zusammenfassung des Reinigungsvorgangs für Air-Assisted Airless Spritzpistolen.

1. Unterbrechen Sie die Zufuhr der Zerstäubungsluft zur Pistole.
2. Unterbrechen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck ab. Falls vorhanden, kann dies über das Überströmventil/Vorventil geschehen.
3. Stecken Sie den Siphonschlauch (Saugschlauch) in den Flüssigkeitsbehälter. Wenn die Pumpe direkt in das Material eingetaucht ist, müssen Sie die Pumpe entfernen und in einen Behälter mit Lösungsmittel tauchen.

HINWEIS

Verwenden Sie nur kompatible Lösungsmittel, die für Reinigungszwecke zugelassen sind.

4. Sichern Sie den Pistolenabzug.
5. Entfernen Sie die Flüssigkeitsspitze und geben Sie die Spitze in einen geschlossenen Behälter mit Lösungsmittel.
6. Stellen Sie den Luftzufuhrregler der Pumpe auf die niedrigste Stufe (entgegen dem Uhrzeigersinn).
7. Entsichern Sie den Pistolenabzug.
8. Stellen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe wieder her und schließen Sie das Überströmventil / Vorventil, falls vorhanden.
9. Regeln Sie die Luftzufuhr zur Pumpe in langsamen Schritten, bis die Pumpe zu zirkulieren beginnt.
- 10 Halten Sie die Pistole in einen geschlossenen Behälter und betätigen Sie den Abzug so lange, bis die Flüssigkeit frei herausströmt.

⚠ WARNUNG

Falls der Luftdruck der Zufuhrluft zur Pumpe nicht reduziert wird oder falls kein geschlossener Behälter verwendet wird, kann es zu einem „Zurückprallen“ des Materials kommen. Ein „Zurückprallen“ des Materials kann zu Verletzungen und Beschädigungen führen.

HINWEIS

Während des Reinigungsvorgangs müssen Sie die Spritzpistole beim Sprühen unbedingt in einen geschlossenen Behälter halten. Spritzen Sie niemals in die Luft oder in die Spritzkabine.

REINIGUNG (Fortsetzung)

11. Wischen Sie die Außenfläche der Pistole mit eine Lappen ab, der mit Lösungsmittel getränkt ist. Bitte beachten Sie, dass nicht alle Lösungsmittel für die Reinigung geeignet sind. Der Benutzer der Spritzpistole muss darauf achten, ausschließlich Lösungsmittel zu verwenden, die für die Reinigung des Geräts zugelassen sind. Diese Mittel tragen

eine entsprechende Kennzeichnung, die sie als geeignet für Reinigungszwecke ausweist. Falls der Benutzer der Spritzpistole Fragen in Bezug auf die Auswahl der geeigneten Lösungsmittel zur Reinigung hat, muss der Benutzer einen Vorgesetzten oder das Personal für Umweltfragen in der Lackierwerkstatt kontaktieren.

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSDÜSE BZW. FLÜSSIGKEITSNADEL

GRÜNDE FÜR DEN AUSTAUSCH VON DÜSE BZW. NADEL:

- A) Flüssigkeitsaustritt an der Flüssigkeitsdüse
- B) Langsame Flüssigkeitsabspernung
- C) Keine Flüssigkeit nach Betätigung des Pistolenabzugs

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSDÜSE

⚠ VORSICHT

Entfernen Sie keine Flüssigkeit Rohr ersetzen, wenn die Flüssigkeitsdüse.

1. Entfernen Sie die Luftkappe zusammen mit der Sprühspitze. (Siehe Bild 4)
2. Drücken Sie den Abzug vollständig durch und entfernen Sie dabei die Flüssigkeitsdüse und den Dichtring. (Siehe Bild 5)
3. Überprüfen Sie die Luftverteilerplatte auf Abnutzung. Tauschen Sie die Luftverteilerplatte bei Bedarf aus. (Siehe Bild 6)
4. Drücken Sie den Abzug vollständig durch und bauen Sie dabei die neue Flüssigkeitsdüse und den Dichtring ein. Drehen Sie die Flüssigkeitsdüse mit einem Drehmoment zwischen 12-15 N-m [9-11 ft.-lbs] fest. (Siehe Bild 5)
5. Tauschen Sie die Luftkappe zusammen mit der Sprühspitze aus (siehe Bild 4).

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSNADEL

1. Entfernen Sie den Abzug, indem Sie die Abzugsschraube und die Abzugsmutter entfernen. (Siehe Bild 7)
2. Schrauben Sie die Mutter der Nadelpackung komplett ab. (Siehe Bild 8)
3. Schrauben Sie die Abdeckplatte ab und entfernen Sie die Nadelfeder und das Federpolster. (Siehe Bild 9 und 10)
4. Vergewissern Sie sich, dass das Federpolster nicht abgenutzt ist und entfernen Sie alle Ablagerungen von der Feder. (Siehe Bild 11)
5. Entfernen Sie die Nadel. (Siehe Bild 12)
6. Bauen Sie die neue Nadel und die neue Feder je nach Bedarf ein. (Siehe Bild 12 und 10). Achten Sie darauf, dass das Federpolster fest an der Feder angebracht ist.
7. Schrauben Sie die Abdeckplatte wieder an. (Siehe Bild 9)
8. Ziehen Sie die Mutter der Nadelpackung vorsichtig an. Ziehen SIE IHN NICHT ZU FEST AN. (Siehe Bild 8)
9. Tauschen Sie Abzug, Abzugsschraube und Abzugsmutter aus. (Siehe Bild 7)
10. Betätigen Sie die Pistole mit Flüssigkeit und ziehen Sie die Mutter der Nadelpackung so fest an, dass keine Flüssigkeit austritt. (Siehe Bild 8)



Bild 4



Bild 5



Bild 6

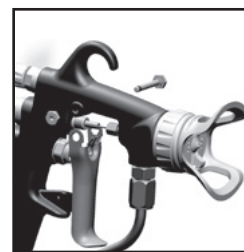


Bild 7

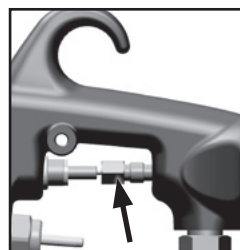


Bild 8

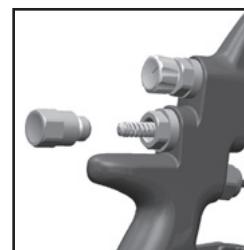


Bild 9

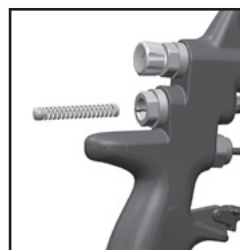


Bild 10

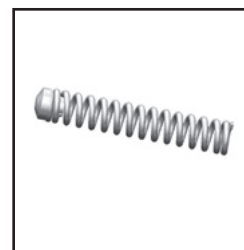


Bild 11



Bild 12

INSTANDHALTUNG DES LUFTVENTILS

GRÜNDE FÜR DIE INSTANDHALTUNG DES LUFTVENTILS:

- A) Das Luftventil funktioniert nicht richtig (muss ggf. gereinigt werden).
- B) Routinewartung.
- C) Luftaustritte (Austausch empfohlen, siehe Seite 8)

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

1. Entfernen Sie den Abzug und den Flüssigkeitsschlauch. (Siehe Bild 13 und 14)
2. Schrauben Sie das Luftventil mit einem Schraubenschlüssel (14 mm) heraus. (Siehe Bild 15)
3. Nehmen Sie das Luftventil vom Griffchaft ab. (Siehe Bild 16)
4. Entfernen Sie die Feder mit dem Federpolster. (Siehe Bild 17)
5. **NEHMEN SIE DIE HINTERE DICHTUNG NICHT VOM PISTOLENKÖRPER AB.** (Siehe Bild 18)
6. **NEHMEN SIE NICHT DAS KUNSTSTOFFGEHÄUSE VOM LUFTVENTILKÖRPER AB, DA DAS GEHÄUSE BESCHÄDIGT WERDEN KANN.** (Siehe Bild 19)
7. REINIGEN
 - a. Entfernen Sie alle Lackrückstände. (Siehe Bild 20)
 - b. Die vier Verteilerlöcher müssen sauber sein. (Siehe Bild 21)
 - c. Der Schaft muss ungehindert im Verteiler schweben. (Siehe Bild 22)
 - d. Der Schaft muss fast ohne Widerstand durch das Gehäuseloch gleiten (aufgrund der Dichtung).
 - e. Die hintere Dichtung muss sauber aussehen und im Loch liegen. (Siehe Bild 18)
 - f. Wenn Sie einen der obigen Punkte nicht beheben können, müssen Sie das Luftventil austauschen. (Siehe Austausch des Luftventils, Seite 8)
8. Wechseln Sie die Feder aus. Achten Sie darauf, dass Sie das Ende mit dem Kunststofflagerpolster zuerst einsetzen. (Siehe Bild 17)
9. Setzen Sie das Luftventil in die Pistole ein und schieben Sie es vorsichtig über die Feder und durch die hintere Dichtung. (Siehe Bild 23)
10. Ziehen Sie das Luftventil zuerst mit der Hand und dann mit dem Schraubenschlüssel (14 mm) fest. Mit einem Drehmoment zwischen 24-30 N-m [18 und 22 ft-lbs] fest drehen. (Siehe Bild 24)
11. Tauschen Sie den Flüssigkeitsschlauch und den Abzug aus. (Siehe Bild 14 und 13)
12. Wenn Luft durch die Pistole austritt, muss das Luftventil ggf. ausgewechselt werden. (Siehe Austausch des Luftventils, Seite 8)

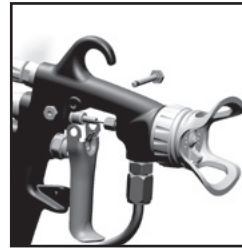


Bild 13



Bild 14

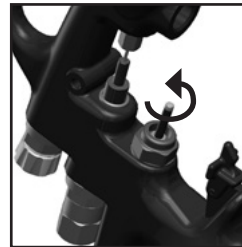


Bild 15



Bild 16



Bild 17

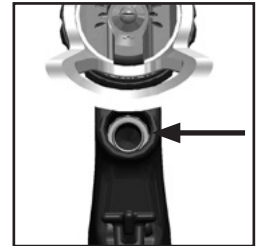


Bild 18

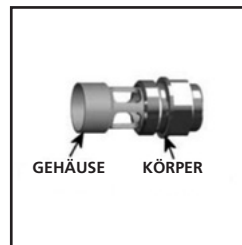


Bild 19

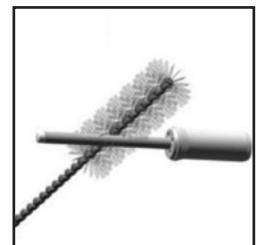


Bild 20

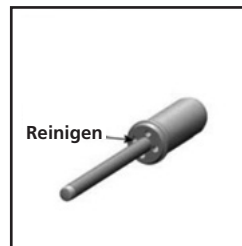


Bild 21

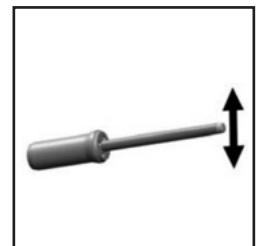


Bild 22



Bild 23

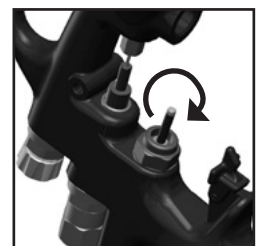


Bild 24

AUTAUSCH DES LUFTVENTILS

GRÜNDE FÜR DEN AUSTAUSCH DES LUFTVENTILS:

- A) Luftaustritt durch die Spritzpistole.
- B) Luftventil funktioniert nicht richtig.

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

1. Entfernen Sie den Abzug und den Flüssigkeitsschlauch. (Siehe Bild 25 und 26)
2. Schrauben Sie das Luftventil mit einem Schraubenschlüssel (14 mm) heraus. (Siehe Bild 27)
3. Fassen Sie den Schaft an und nehmen Sie das Luftventil ab. (Siehe Bild 28)
4. Entfernen Sie die Feder mit dem Federpolster. (Siehe Bild 29)
5. Haken Sie die hintere Dichtung mit dem Wartungswerkzeug aus. (Siehe Bild 30 und 31)
6. Reinigen Sie die Luftventillöcher im Pistolenkörper mit der dem Kit beiliegenden Bürste. (Siehe Bild 32)
7. Setzen Sie die neue hintere Dichtung auf das Wartungswerkzeug; die Rillen müssen in die Wartungswerkzeug-Form passen. (Siehe Bild 33)
8. Drücken Sie die hintere Dichtung mit dem Wartungswerkzeug fest bis zur Schulter in das Loch. (Siehe Bild 33 und 34)
9. Setzen Sie die neue Feder ein. Achten Sie darauf, dass Sie das Ende mit dem Kunststofflagerpolster zuerst einsetzen. (Siehe Bild 29)
10. Setzen Sie das Luftventil in die Pistole ein und schieben Sie es vorsichtig über die Feder und durch die hintere Dichtung. (Siehe Bild 35)
11. Ziehen Sie das Luftventil zuerst mit der Hand und dann mit dem Schraubenschlüssel (14 mm) fest. Mit einem Drehmoment zwischen 24-30 N-m [18 und 22 ft.-lbs.] fest drehen. (Siehe Bild 36)
12. Tauschen Sie den Flüssigkeitsschlauch und den Abzug aus. (Siehe Bild 26 und 25)

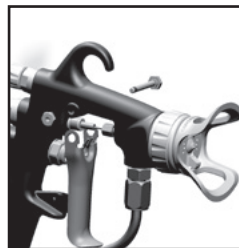


Bild 25



Bild 26



Bild 27



Bild 28



Bild 29



Bild 30



Bild 31



Bild 32



Bild 33



Bild 34



Bild 35

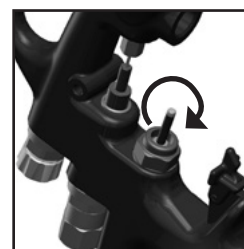


Bild 36

EINBAU DER SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DIE SPITZE

GRÜNDE FÜR DEN EINBAU EINER SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DIE SPITZE:

Zum Austausch kaputter Schutzvorrichtungen für die Spitze

⚠️ WARNUNG

Bei einem Druck von mehr als 69 bar [1000 psi] müssen Sie den Spitzenschutz verwenden, um sich zusätzlich vor Hautinjektionen zu schützen.

⚠️ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

DIE ANWEISUNGEN GELTEN SOWOHL FÜR DIE SCHUTZVORRICHTUNG VON FLACHSPITZEN ALS AUCH VON DREHDÜSEN

1. Unterbrechen Sie die komplette Flüssigkeits- und Luftzufuhr zur Pistole.
2. Spannen Sie die Pistole in einen Schraubstock ein, so dass die Flüssigkeitsdüse nach oben zeigt. (Siehe Bild 38). Die Pistole muss am oberen Teil des Pistolengriffs eingespannt werden.
3. Bauen Sie die Luftkappe zusammen mit dem Luftkappenring ein – **ohne Sprühspitze und Nadelschutz aus Kunststoff**. (Siehe Bild 38)
4. Montieren Sie die Luftkappe und den Luftkappenring auf die Pistole und ziehen Sie Kappe und Ring mit der Hand fest. (Siehe Bild 39)
5. Stecken Sie den Spitzenschutz aus Kunststoff richtig herum auf die Luftkappe. (Siehe Bild 40)
6. Setzen Sie einen runden Schraubenzieher zwischen den offenen Abschnitten des Kunststoffschutzes an und drücken Sie den Schraubenzieher gleichmäßig an beiden Seiten des Kunststoffschutzes nach unten. (Siehe Bild 41)
7. Die Schutzvorrichtung sollte nun sicher in der Nut der Luftkappe einrasten. (Siehe Bild 42)
8. Die Luftkappe kann nun entfernt und die geeignete Spitze eingebaut werden.



Bild 37

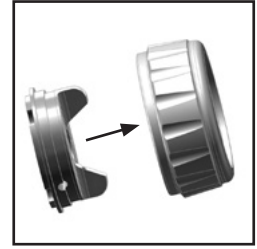


Bild 38



Bild 39



Bild 40

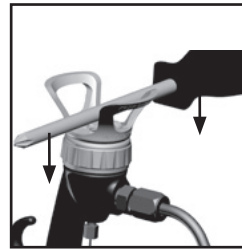
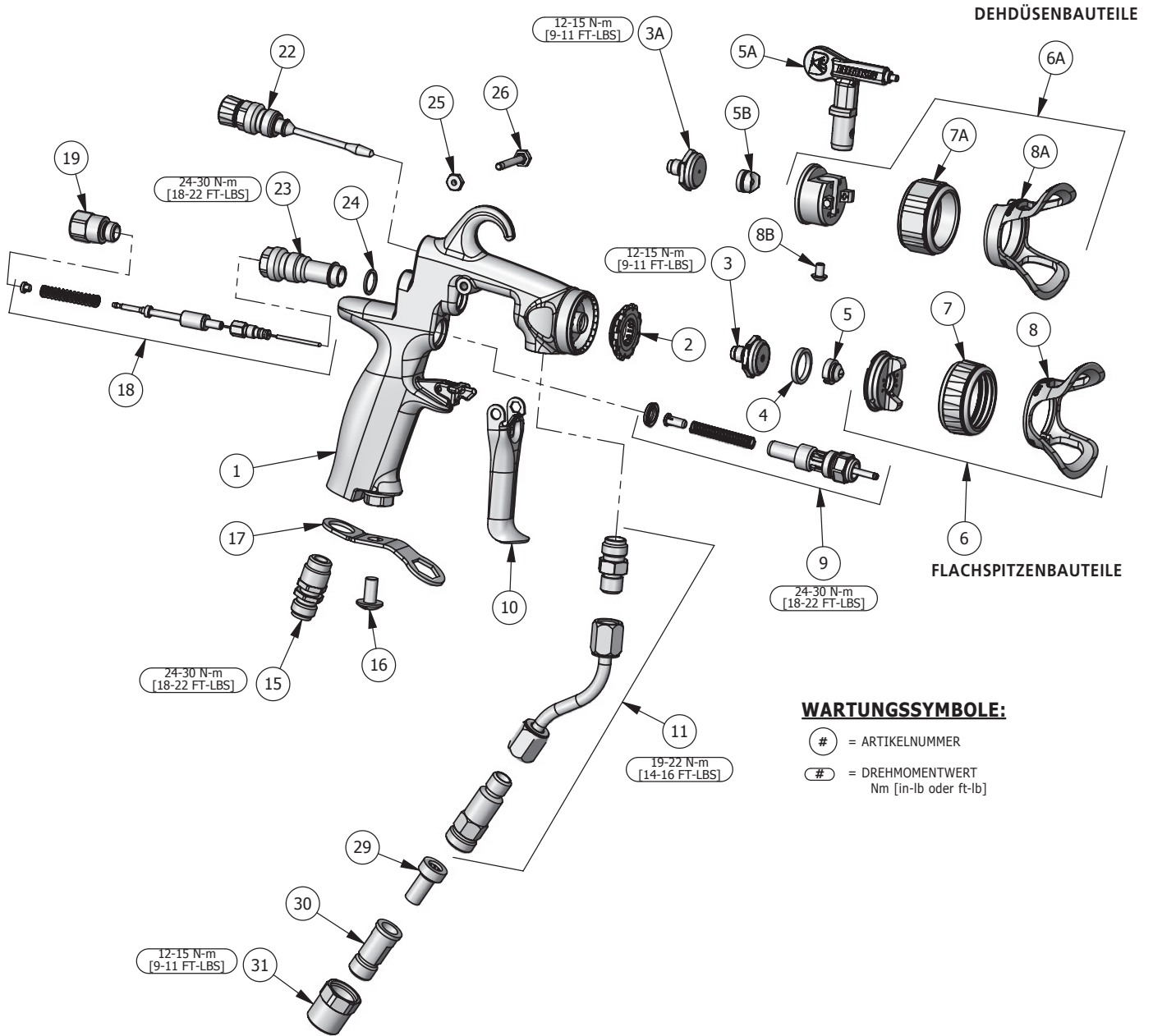


Bild 41



Bild 42

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE



AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

TEILELISTE

Bitte geben Sie bei der Bestellung die Artikelnummer an (nicht alle Artikelnummern sind lieferbar).
Bei der Angaben von Positionsnummern, siehe Seite DE-10.

ARTIKEL-NR.	BESTELL-NUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE	ARTIKEL-NR.	BESTELL-NUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE
1		PISTOLENKÖRPER	1	9	SN-402-K	LUFTVENTILEINHEIT	1
2	SPA-71-K5	LUFTVERTEILERPLATTE (5-TEILIG).....	1	10	— ▲	ABZUG.....	1
FLACHSPITZENBAUTEILE				11	54-5780	FLÜSSIGKEITSSCHLAUCH.....	1
3	54-5799-K †	FLÜSSIGKEITSSOCKEL (4400 PSI) (WOLFRAMKARBID).....	1	15	SN-9-K3	1/4" NPS LUFTEINLASSANSCHLUSS (3-TEILIG)1	
4	SPA-98-K5	DICHTRING (5-TEILIG).....	1	16	— ●	SCHRAUBE FÜR FILTERHALTERUNG	1
5	114-XXXXX ■	FLACHSPITZE (SPITZEN 9-XXXX-F FÜR FEINES FINISH).....	1	17	— ●	FILTERHALTERUNG	1
6	54-5878-K ▼	HVLP LUFTKAPPE FÜR FLACHSPITZE	1	18	54-5826	FLÜSSIGKEITSSCHLAUCH.....	1
		(LVMP LUFTKAPPE 54-5797-K FÜR FLACHSPITZE) (AA-10 HVLP LUFTKAPPE 54-5890-K FÜR FLACHSPITZE) (HVLP LUFTKAPPE 54-5795 FÜR FLACHSPITZE)		19	54-5850	MUTTER FÜR FORMNADEL.....	1
7	54-5852	SPRENGRING	1	22	54-5815	STRAHLREGULIERVENTIL	1
8	54-5794 M ○	SCHUTZVORRICHTUNG FÜR FLACHSPITZE... 1		23	— #	GEHÄUSEBUCHSE	1
DEHDÜSENBAUTEILE				24	— #	DICHTRING FÜR GEHÄUSEBUCHSE	1
3A	54-5832-K †	FLÜSSIGKEITSSOCKEL FÜR DREHDÜSE (4400 PSI) (WOLFRAMKARBID).....	1	25	— ▲	ABZUGSMUTTER.....	1
5A	9-XXX-75 ■	DREHDÜSE	1	26	— ▲	ABZUGSSCHRAUBE.....	1
5B	54-7539-K2	KLAMMER FÜR DREHDÜSE (2-TEILIG).....	1	29	54-1835	100 SCHEIBENFILTER (1 STÜCK).....	1
6A	54-5924-K ▼	HVLP LUFTKAPPE FÜR DREHDÜSE	1			(60 SCHEIBENFILTER 54-1836)	
		(LVMP LUFTKAPPE 54-5925-K FÜR DREHDÜSE)		30	— *	SCHEIBENFILTERGEHÄUSE	1
7	54-5928	SPRENGRING	1	31	— *	SCHEIBENFILTER-SICHERUNGSMUTTER.....	1
8A	54-5921 ○	SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DREHDÜSE	1				
8B	54-5930 ○	SCHRAUBE FÜR SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DREHDÜSE.....	1				

- ▼ Alle Luftkappensätze sind vormontiert und beinhalten Sicherungsscheiben und einen entsprechenden Spitzenschutz. Bei einem Wechsel von Flachspitze auf Drehdüse oder andersherum müssen Sie darauf achten, dass Sie den richtigen Flüssigkeitssockel (3/3A) bestellen. Für die Drehdüse wird auch Teil 5B benötigt.
- Alle lieferbaren Spitzengrößen finden Sie auf Seite G-12. Beim Kauf von Drehdüsen müssen Sie die verpackte Klammer/ Dichtung entsorgen und lediglich Position 5B verwenden.
- † Vormontiert mit Dichtring SPA-98.
- ▲ Verfügbar als Teil des Satzes 54-5835.
- Verfügbar als Teil des Satzes 54-5827.
- # Verfügbar als Teil des Satzes 54-5829.
- Zwingend erforderlich für einen Betriebsdruck von über 69 bar [1000 psi].
- * Als Teil des Bausatzes 54-4726-K erhältlich. Filter (29) separate bestellen.

ZUBEHÖR

ANSCHLÜSSE

54-4976-K3	1/4" NPT(Innengewinde) x 3/8" AD Schlauchsteckanschluss (paket von 3) (optional)
72-2332	Drehanschluss für Flüssigkeitseinlass (1/4" Außengewinde x 1/4" Innengewinde)

FLÜSSIGKEITSFILTER

54-1835	100 Scheibenfilter
54-1836	60 Scheibenfilter

TESTSATZ FÜR HVLP LUFTKAPPEN

54-5882-K	Testsatz (mit Manometer) für HVLP Luftkappen für Flachspitzen für Luftkappe 54-5878
54-5836-K	Testsatz (mit Manometer) für HVLP Luftkappen für Flachspitzen für Luftkappe 54-5795
54-5837-K	Testsatz (mit Manometer) für HVLP Luftkappen für Drehdüsen

TESTMANOMETER

54-5327	HVLP Testmanometer
---------	--------------------

TABELLE DER ZUR AUSWAHL STEHENDEN DREHDÜSEN

Kegelgröße basierend auf 152 bar [2200 PSI] mit Latexfarbaurtrag in einem Abstand von 305 mm [12"] zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

BESTELLNUMMER	BESCHREIBUNG	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE (ZOLL)	GPM-VOLUMEN @ 152 BAR [2200 PSI]
9-307-75	DREHDÜSE	0,007	6	0,05
9-309-75	DREHDÜSE	0,009	6	0,09
9-409-75	DREHDÜSE	0,009	8	0,09
9-509-75	DREHDÜSE	0,009	10	0,09
9-211-75	DREHDÜSE	0,011	4	0,12
9-311-75	DREHDÜSE	0,011	6	0,12
9-411-75	DREHDÜSE	0,011	8	0,12
9-511-75	DREHDÜSE	0,011	10	0,12
9-611-75	DREHDÜSE	0,011	12	0,12
9-213-75	DREHDÜSE	0,013	4	0,18
9-313-75	DREHDÜSE	0,013	6	0,18
9-413-75	DREHDÜSE	0,013	8	0,18
9-513-75	DREHDÜSE	0,013	10	0,18
9-613-75	DREHDÜSE	0,013	12	0,18
9-713-75	DREHDÜSE	0,013	14	0,18
9-215-75	DREHDÜSE	0,015	4	0,24
9-315-75	DREHDÜSE	0,015	6	0,24
9-415-75	DREHDÜSE	0,015	8	0,24
9-515-75	DREHDÜSE	0,015	10	0,24
9-615-75	DREHDÜSE	0,015	12	0,24
9-715-75	DREHDÜSE	0,015	14	0,24
9-217-75	DREHDÜSE	0,017	4	0,31
9-317-75	DREHDÜSE	0,017	6	0,31
9-417-75	DREHDÜSE	0,017	8	0,31
9-517-75	DREHDÜSE	0,017	10	0,31
9-617-75	DREHDÜSE	0,017	12	0,31
9-717-75	DREHDÜSE	0,017	14	0,31
9-419-75	DREHDÜSE	0,019	8	0,38
9-519-75	DREHDÜSE	0,019	10	0,38
9-619-75	DREHDÜSE	0,019	12	0,38
9-421-75	DREHDÜSE	0,021	8	0,47
9-521-75	DREHDÜSE	0,021	10	0,47
9-621-75	DREHDÜSE	0,021	12	0,47
9-523-75	DREHDÜSE	0,023	10	0,57
9-623-75	DREHDÜSE	0,023	12	0,57
9-525-75	DREHDÜSE	0,025	10	0,67
9-625-75	DREHDÜSE	0,025	12	0,67
9-627-75	DREHDÜSE	0,027	12	0,74
9-631-75	DREHDÜSE	0,031	12	1,03
9-435-75	DREHDÜSE	0,035	8	1,31
9-635-75	DREHDÜSE	0,035	12	1,31

TABELLE DER ZUR AUSWAHL STEHENDEN FLACHSPITZEN FÜR EIN FEINES FINISH

Kegelgröße basierend auf 69 bar [1000 PSI] mit Wasserauftrag in einem Abstand von 305 mm [12"] zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

BESTELLNUMMER	BESCHREIBUNG	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE (ZOLL)	GPM-VOLUMEN @ 34 BAR [500 PSI] WASSER
9-0909-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,009	9	0,039
9-0911-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,009	11	0,039
9-1109-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,011	9	0,06
9-1111-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,011	11	0,06
9-1113-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,011	13	0,06
9-1115-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,011	15	0,06
9-1309-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,013	9	0,09
9-1311-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,013	11	0,09
9-1313-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,013	13	0,09
9-1315-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,013	15	0,09
9-1509-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,015	9	0,12
9-1511-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,015	11	0,12
9-1513-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,015	13	0,12
9-1515-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,015	15	0,12
9-1517-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,015	17	0,12
9-1709-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,017	9	0,16
9-1711-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,017	11	0,16
9-1713-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,017	13	0,16
9-1715-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,017	15	0,16
9-1717-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0,017	17	0,16

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO PIATTO STANDARD

Kegelgröße basierend auf 69 bar [1000 PSI] mit Wasserauftrag in einem Abstand von 305 mm [12"] zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

BESTELLNUMMER	BESCHREIBUNG	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE (ZOLL)	GPM-VOLUMEN @ 34 BAR [500 PSI] WASSER
114-00704	SPITZENEINHEIT	0,007	4	0,028
114-00706	SPITZENEINHEIT	0,007	6	0,028
114-00708	SPITZENEINHEIT	0,007	8	0,028
114-00902	SPITZENEINHEIT	0,009	2	0,039
114-00906	SPITZENEINHEIT	0,009	6	0,039
114-00908	SPITZENEINHEIT	0,009	8	0,039
114-00910	SPITZENEINHEIT	0,009	10	0,039
114-00912	SPITZENEINHEIT	0,009	12	0,039
114-01104	SPITZENEINHEIT	0,011	4	0,060
114-01106	SPITZENEINHEIT	0,011	6	0,060
114-01108	SPITZENEINHEIT	0,011	8	0,060
114-01110	SPITZENEINHEIT	0,011	10	0,060
114-01112	SPITZENEINHEIT	0,011	12	0,060
114-01114	SPITZENEINHEIT	0,011	14	0,060
114-01304	SPITZENEINHEIT	0,013	4	0,090
114-01306	SPITZENEINHEIT	0,013	6	0,090
114-01308	SPITZENEINHEIT	0,013	8	0,090
114-01310	SPITZENEINHEIT	0,013	10	0,090
114-01312	SPITZENEINHEIT	0,013	12	0,090
114-01314	SPITZENEINHEIT	0,013	14	0,090
114-01316	SPITZENEINHEIT	0,013	16	0,090
114-01506	SPITZENEINHEIT	0,015	6	0,120
114-01508	SPITZENEINHEIT	0,015	8	0,120
114-01510	SPITZENEINHEIT	0,015	10	0,120
114-01512	SPITZENEINHEIT	0,015	12	0,120
114-01514	SPITZENEINHEIT	0,015	14	0,120
114-01516	SPITZENEINHEIT	0,015	16	0,120
114-01518	SPITZENEINHEIT	0,015	18	0,120
114-01706	SPITZENEINHEIT	0,017	6	0,160
114-01708	SPITZENEINHEIT	0,017	8	0,160
114-01710	SPITZENEINHEIT	0,017	10	0,160
114-01712	SPITZENEINHEIT	0,017	12	0,160
114-01714	SPITZENEINHEIT	0,017	14	0,160
114-01716	SPITZENEINHEIT	0,017	16	0,160
114-01718	SPITZENEINHEIT	0,017	18	0,160
114-01906	SPITZENEINHEIT	0,019	6	0,190
114-01908	SPITZENEINHEIT	0,019	8	0,190
114-01910	SPITZENEINHEIT	0,019	10	0,190
114-01912	SPITZENEINHEIT	0,019	12	0,190
114-01914	SPITZENEINHEIT	0,019	14	0,190
114-01916	SPITZENEINHEIT	0,019	16	0,190
114-01918	SPITZENEINHEIT	0,019	18	0,190
114-02110	SPITZENEINHEIT	0,021	10	0,240
114-02112	SPITZENEINHEIT	0,021	12	0,240
114-02114	SPITZENEINHEIT	0,021	14	0,240
114-02116	SPITZENEINHEIT	0,021	16	0,240
114-02118	SPITZENEINHEIT	0,021	18	0,240
114-02410	SPITZENEINHEIT	0,024	10	0,310
114-02412	SPITZENEINHEIT	0,024	12	0,310
114-02414	SPITZENEINHEIT	0,024	14	0,310
114-02416	SPITZENEINHEIT	0,024	16	0,310
114-02418	SPITZENEINHEIT	0,024	18	0,310
114-02710	SPITZENEINHEIT	0,027	10	0,385
114-02712	SPITZENEINHEIT	0,027	12	0,385
114-02714	SPITZENEINHEIT	0,027	14	0,385
114-02716	SPITZENEINHEIT	0,027	16	0,385
114-02718	SPITZENEINHEIT	0,027	18	0,385

HINWEIS FÜR DREHDÜSEN

Bei einem Wechsel von Flachspitze auf Drehdüse müssen Sie die Mustergröße um 51 mm [2"] erhöhen und die LuftEinstellung so verändern, dass Sie die gewünschte Größe erzielen.

KOMPLETTE PISTOLENSÄTZE

HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT FLACHSPITZE (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-HF0000
HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT LUFTKAPPE AA-10 (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-10000
LVMP PISTOLENSATZ AA4400M MIT FLACHSPITZE (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-LF0000
HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT DREHDÜSE (DÜSE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-HT0000

BESCHREIBUNG	ARTIKELNUMMER
LVMP PISTOLENSATZ AA4400M MIT DREHDÜSE (DÜSE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-LT0000

PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA AA4400M™



UGELLO PIATTO

Le seguenti istruzioni forniscono le informazioni necessarie per il funzionamento corretto e la manutenzione preventiva della pistola a spruzzo Airless assistita ad aria AA4400M Binks. Si prega di leggere e comprendere tutte le informazioni contenute in questo documento per ottenere le migliori prestazioni dalla nuova pistola a spruzzo AA4400M.

Nella pistola a spruzzo AA4400M, la vernice o altro materiale da nebulizzare viene pre-nebulizzata e spinta



UGELLO A ELICA REVERSIBILI

attraverso l'ugello in carburo alla tipica pressione del fluido di 110-262 bar [1600-3800 psi] (con capacità fino a 303 bar [4400 psi]). Grazie alla pre-nebulizzazione, l'orientamento finale del getto fornito dal cappello aria produce un profilo di spruzzo estremamente fine e regolare. Il risultato di questo profilo di spruzzo è una finitura uniforme particolarmente indicata per i prodotti che richiedono una precisione molto elevata con riduzione della nebbia di verniciatura e di emissioni COV.

SPECIFICHE:

Pressione massima dei liquidi:	303 bar [4400 psi]
Pressione aria massima:	6,8 bar [100 psi]
Corpo pistola:	Alluminio fucinato
Percorso fluido:	Acciaio inox
Sede fluido:	Sede carburo di tungsteno
Dimensioni ingresso liquidi:	filettatura 1/4" NPS(m)
Dimensione ingresso aria:	filettatura 1/4" BSP/NPS(m)
Peso della pistola:	490 g [17,28 oz.] (senza ugello, cappello aria, protezione)

1 bar [15 psi] è la pressione massima dell'aria di entrata per HVLP (max. 1 bar per il tappo di punta HVLP) oppure utilizzare 1,4-2,8 bar [20-40 psi] pressione dell'aria in ingresso per LVMP. La punta piatta HVLP e le protezioni a punta di torsione consumano aria di 230 L / m [8.3 SCFM] alle loro rispettive pressioni d'aria massima di ingresso. Le punte piatte LVMP e le punte dell'aria a punta di torsione consumano 368 L / m [13 SCFM] a 2,1 bar [30 psi].

Descrizione del prodotto / Oggetto della dichiarazione : Air Assist Guns - 0909-xxxx-x

Il presente Prodotto è destinato all'uso con: Materiali a base solvente e acqua

Adatto per l'uso in aree pericolose: Zona 1

Livello protezione: II 2 G X

Notificato dettagli del corpo e il ruolo : Element Materials Technology. WN8 9PN UK
Presentazione di Fascicolo tecnico

Questa dichiarazione di conformità / incorporazione viene rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del produttore : Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612

Dichiarazione di conformità EU



L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione :

Direttiva macchine 2006/42/CE

Direttiva ATEX 2014/34/EU

conformemente ai seguenti documenti e standard armonizzati:

EN ISO 12100:2010 Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione

EN 13463-1:2009 Apparecchi non elettrici destinati ad essere utilizzati in atmosfere potenzialmente esplosive - Metodo e requisiti di base

EN 1953:2013 Nebulizzazione e le attrezzature a spruzzo per materiali di rivestimento. Requisiti di sicurezza.

L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione : la direttiva 94 / 9 / CE (fino al 19 aprile 2016) e la direttiva 2014/34 / UE (dal 20 apr 2016)

Fornire tutte le condizioni di uso sicuro / installazione dichiarato nei manuali dei prodotti sono state rispettate e anche installato in accordo con i codici locali applicabili pratica .

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
14-Apr-16

(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ AVVERTENZA

La pistola a spruzzo deve essere messa a terra per dissipare eventuali cariche elettrostatiche che possono essere create da flussi di fluido o aria. Ciò può essere ottenuto attraverso la montatura della pistola a spruzzo o i tubi flessibili dell'aria/fluido. Il collegamento elettrico della pistola a spruzzo a terra deve essere controllato ed è richiesta una resistenza di meno di 10⁶ Ohm.

In questa scheda delle parti, le parole **AVVERTENZA**, **ATTENZIONE** e **NOTA** sono usate per dare rilievo a importanti informazioni di sicurezza nel seguente modo:

AVVERTENZA
Pericoli o pratiche rischiose che potrebbero causare gravi infortuni, morte o danni ingenti alla proprietà.

ATTENZIONE
Pericoli o pratiche rischiose che potrebbero causare infortuni, danni al prodotto o alla proprietà di minore importanza.

NOTA
Importanti informazioni di installazione, uso o manutenzione.

AVVERTENZA

LEGGERE LE SEGUENTI AVVERTENZE PRIMA DI USARE L'APPARECCHIO.



ALLERTA MEDICA

Qualsiasi infortunio causato da liquidi ad alta pressione può essere grave. In caso di infortunio o anche se si sospetta un infortunio:

- Recarsi immediatamente al pronto soccorso.
- Dire al medico che si sospetta un infortunio da iniezione.
- Mostrare al medico queste informazioni mediche o la tessera di allerta medica fornita con la pistola a spruzzo senza pressione d'aria.
- Indicare al medico il tipo di fluido che si stava spruzzando o erogando.
- Consultare la Scheda dei dati di sicurezza per informazioni specifiche.



LEGGERE IL MANUALE

Prima di usare apparecchi di finitura, leggere attentamente tutte le informazioni per la sicurezza l'uso e la manutenzione incluse nel manuale per l'uso.



FORMAZIONE DELL'OPERATORE

Tutto il personale deve completare la formazione prima di usare questo apparecchio.



PERICOLI DELL'USO DIVERSO DAL PREVISTO DELL'APPARECCHIO

L'uso diverso dal previsto dell'apparecchio potrebbe causarne la rottura, anomalie di funzionamento, o l'avvio imprevisto con il rischio di gravi infortuni.



DE-ENERGIZZARE, DEPRESSURIZZARE, SCOLLEGARE E BLOCCARE TUTTE LE FONTI DI ALIMENTAZIONE DURANTE LA MANUTENZIONE

Altrimenti esiste il rischio di gravi infortuni o la morte.



CONSIDERAZIONE RELATIVA ALL'ALTA PRESSIONE

L'alta pressione può causare gravi infortuni. Scaricare tutta la pressione prima della manutenzione. Spruzzi provenienti dalla pistola a spruzzo, perdite del tubo flessibile, o componenti rotti possono iniettare fluido nel corpo e causare infortuni molto gravi.



PROCEDURA DI SCARICAMENTO DELLA PRESSIONE

Seguire sempre la procedura per lo scaricamento della pressione inclusa nel manuale per l'uso dell'apparecchio.



TENERE IN POSIZIONE LE PROTEZIONI DELL'APPARECCHIO

Non usare l'apparecchio se i dispositivi di sicurezza sono stati rimossi.



SAPERE DOVE E COME SPEGNERE L'APPARECCHIO IN UN'EMERGENZA



INDOSSARE OCCHIALI DI PROTEZIONE

Se non si indossano occhiali di protezione con ripari laterali si è a rischio di gravi lesioni oculari o cecità.



RIVOLGERSI IMMEDIATAMENTE AL MEDICO

Per evitare il contatto con il fluido, prendere le seguenti precauzioni:

- Non puntare mai la pistola/valvola contro qualcuno o una parte qualsiasi del corpo.
- Non collocare mai la mano o le dita sulla punta dello spruzzatore.
- Non tentare mai di bloccare o deviare perdite di fluido con la mano, un guanto o uno straccio.
- Assicurarsi sempre che la protezione della punta sia sulla pistola a spruzzo prima di spruzzare.
- Assicurarsi sempre che la sicura del grilletto della pistola funzioni come previsto prima di spruzzare.
- Bloccare sempre la sicura del grilletto della pistola quando si finisce di spruzzare.



CONTROLLARE L'APPARECCHIO OGNI GIORNO

Controllare l'apparecchio per verificare che non vi siano parti logorate o rotte ogni giorno. Non usare l'apparecchio se non si è sicuri delle sue condizioni.



NON MODIFICARE MAI L'APPARECCHIO

Non modificare l'apparecchio a meno che il produttore non fornisca l'approvazione scritta.



CARICA STATICA

Il fluido può sviluppare una carica statica che deve essere dissipata attraverso la messa a terra idonea dell'apparecchio, degli oggetti da spruzzare e tutti gli altri oggetti nell'area di erogazione. Una messa a terra impropria o scintille possono causare una condizione di pericolo con il conseguente rischio di incendio, esplosione o scossa elettrica e altri gravi infortuni.



PERICOLO DI IMPIGLIAMENTO

Le parti mobili possono schiacciare e tagliare. In pratica, i punti di impigliamento sono aree in cui sono presenti parti mobili.



INDOSSARE UN RESPIRATORE

I fumi tossici possono causare gravi infortuni o la morte se inalati. Indossare un respiratore come raccomandato dalla Scheda dei dati di sicurezza del produttore del fluido e solvente.



FLUIDO E FUMI TOSSICI

Fluido o fumi tossici dannosi possono causare gravi infortuni o la morte se sono spruzzati negli occhi o sulla pelle, inalati, iniettati o ingeriti. APPRENDERE e CONOSCERE i pericoli specifici o i fluidi che si stanno usando.



PERICOLO DI ESPOSIZIONE AL RUMORE

Forte rumore può causare infortuni. Può essere necessaria protezione auricolare quando si usa questo apparecchio.



PERICOLO DI OGGETTI LANCIATI IN ARIA

Liquidi o gas liberati sotto pressione o detriti lanciati in aria possono causare infortuni.



AVVERTENZA PROP 65

AVVERTENZA: questo prodotto contiene sostanze chimiche note allo Stato della California come agenti cancerogeni e mutageni o di altra tossicità riproduttiva.

IL DATORE DI LAVORO DEVE FORNIRE QUESTE INFORMAZIONI ALL'OPERATORE DELL'APPARECCHIO.

PER MAGGIORI INFORMAZIONI DI SICUREZZA RELATIVE AGLI APPARECCHI BINKS E DEVLBESS, CONSULTARE IL LIBRETTO DI SICUREZZA GENERALE DEGLI APPARECCHI (77-5300).

CONFIGURAZIONE DELLA PISTOLA A SPRUZZO

NOTA

Prima di procedere, assicurarsi che il blocco del grilletto sia innestato.

1. Collegare il tubo del fluido ad alta pressione all'ingresso fluido della pistola e serrarlo bene.
2. Collegare il tubo dell'aria al raccordo aria della pistola e serrarlo bene.
3. Aumentare lentamente l'aria alla pompa per ottenere una pressione del fluido pari al livello più basso della gamma di pressioni. Una tipica pressione di avvio è 250 psi. I punti di pressione effettivi all'avvio possono essere superiori o inferiori a 250 psi e dipendono dalla configurazione compresi il tipo di pompa utilizzata, il tipo di materiale nebulizzato e la pistola a spruzzo stessa.
4. Utilizzando la manopola di comando sul regolatore dell'aria, impostare la pressione dell'aria su zero.
5. Per testare il profilo di spruzzo, nebulizzare un pezzo di legno o di cartone con una passata rapida a circa 30 cm di distanza dalla superficie. I risultati del test consentiranno di determinare l'uniformità della dimensione delle particelle e del profilo di spruzzo.
6. Se il profilo di spruzzo presenta sbavature o non è uniforme, aumentare gradualmente la pressione dell'aria fino ad ottenere un profilo di spruzzo uniforme. 14 psi è la pressione dell'aria di ingresso massima per HVLP (max. 15 psi per HVLP con cappello ugello a elica); in alternativa per LVMP utilizzare una pressione dell'aria di ingresso di 1,4-2,8 bar [20-40 psi]. **I cappelli aria dell'ugello piatto e dell'ugello a elica HVLP consumano 230 L/m [8,3 SCFM] di flusso d'aria alle rispettive pressioni massime d'aria in ingresso. I cappelli aria dell'ugello piatto e dell'ugello a elica LVMP consumano 368 L/m [13 SCFM] di flusso d'aria a una pressione d'aria in ingresso di 2,1 bar [30 psi].** L'aria viene utilizzata per consentire la nebulizzazione della vernice.
7. Se la qualità dello spruzzo è accettabile, iniziare la nebulizzazione. Se la velocità di nebulizzazione è troppo lenta per tenere il passo con la linea di produzione, o se la quantità di materiale nebulizzato è inadeguata per la copertura desiderata, aumentare gradualmente la pressione del fluido con incrementi di 3,4 bar [50 psi] utilizzando la manopola di comando del regolatore del fluido. Tuttavia, si osservi che con l'aumento della pressione del fluido, è necessaria più aria per eliminare le sbavature.

La consistenza della nebulizzazione può essere aumentata dagli operatori che utilizzano la pistola per lavori di spruzzatura o simili, tramite lo sviluppo di tabelle di standardizzazione. Ripetere il punto 6 fino al raggiungimento della copertura di materiale e della velocità di nebulizzazione desiderate. Se la pressione massima del fluido viene raggiunta prima di ottenere la copertura di materiale e la velocità di nebulizzazione desiderate, può essere necessario montare un ugello del fluido più grande.

SCHEMA DI COLLEGAMENTO TIPICO

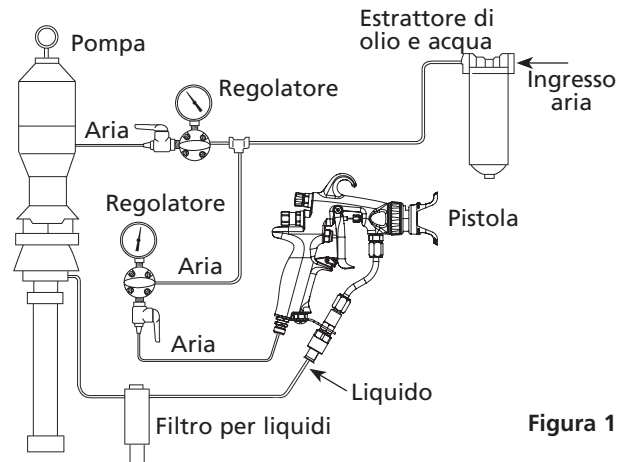
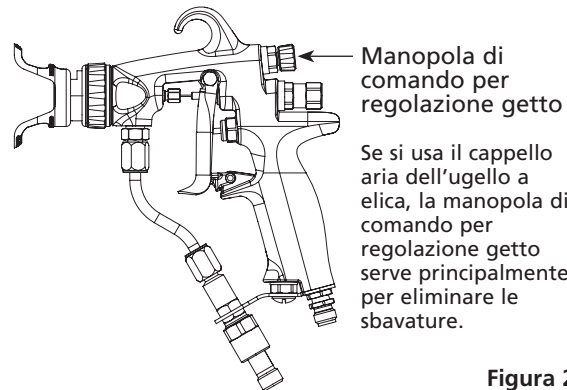


Figura 1

Regolazione del getto: girare la manopola in senso antiorario per diminuire il profilo; in senso orario per aumentare il profilo (fig. 2).



Se si usa il cappello aria dell'ugello a elica, la manopola di comando per regolazione getto serve principalmente per eliminare le sbavature.

Figura 2

NOTA

Per la nebulizzazione HVLP, la funzione di regolazione del getto richiede un massimo di 1 bar [14 psi] di pressione di ingresso aria. (1 bar [15 psi] max. per l'ugello a elica HVLP.) Per la nebulizzazione LVMP, la regolazione del getto richiede una pressione di ingresso aria massima di circa 1,4-2,8 bar [20-40 psi]. Una pressione del fluido maggiore richiede una pressione di ingresso aria maggiore per consentire la regolazione del profilo.

NOTA

Non appendere la pistola dal grilletto. Ciò può provocare danni all'ago o malfunzionamenti.

SELEZIONE DELL'UGELLO DEL FLUIDO

I fattori da considerare per la scelta di un ugello del fluido per una pistola a spruzzo airless assistita ad aria includono (1) le dimensioni delle parti da nebulizzare; (2) la velocità della linea di produzione; (3) la velocità del flusso di materiale e lo spessore della pellicola; (4) la viscosità del materiale utilizzato;

(5) il tipo di materiale impiegato e (6) la qualità di nebulizzazione della vernice richiesta. Per scegliere l'ugello del fluido più adatto a una specifica attività di nebulizzazione, si consiglia, oltre all'esecuzione di prove, di consultare il parere degli esperti delle aziende fornitrici di materiali e attrezzature.

TUBI PER FLUIDO

I fattori da considerare per la scelta di un ugello del fluido per una pistola a spruzzo airless assistita ad aria includono (1) le dimensioni delle parti da nebulizzare; (2) la velocità della linea di produzione; (3) la velocità del flusso di materiale e lo spessore della pellicola; (4) la viscosità del materiale utilizzato;

(5) il tipo di materiale impiegato e (6) la qualità di nebulizzazione della vernice richiesta. Per scegliere l'ugello del fluido più adatto a una specifica attività di nebulizzazione, si consiglia, oltre all'esecuzione di prove, di consultare il parere degli esperti delle aziende fornitrici di materiali e attrezzature.

SOLUZIONE DEI PROBLEMI RELATIVI AI PROFILI DI SPRUZZO

ATTENZIONE

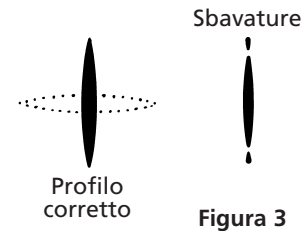
Innestare sempre il blocco del grilletto e scaricare la pressione del fluido prima di interventi di manutenzione sulla pistola.

La seguente procedura riassume le operazioni che un operatore è tenuto ad eseguire immediatamente, appena emergono i primi segni di un profilo di spruzzo difettoso.

1. Verificare che nella parte esterna dell'ugello del fluido non vi siano depositi di materiale. Se si è formato un deposito, azionare il dispositivo di sicurezza del grilletto della pistola e pulire l'ugello del fluido della pistola con una spazzola morbida non metallica.
2. Se il profilo di spruzzo mostra segni di sbavatura nella parte superiore o inferiore del profilo, aumentare la pressione dell'aria gradualmente fino alla scomparsa delle sbavature.
3. Se l'aumento della pressione dell'aria non fa scomparire le sbavature, l'ugello del fluido potrebbe essere usurato e potrebbe essere necessario sostituirlo. Un altro segno di

ugello usurato è la graduale diminuzione dell'ampiezza del profilo di spruzzo.

4. Se la pulizia o la sostituzione dell'ugello del fluido non fa scomparire le sbavature, il difetto nella nebulizzazione è probabilmente dovuto alla temperatura e/o alla viscosità del materiale.
5. Se si verifica la pulsazione o il battito del profilo, controllare i regolatori della pressione, i regolatori a valle e la pompa. Probabilmente è necessario regolarli ulteriormente o ripararli.



SOLUZIONE DEI PROBLEMI GENERALI

(Per i numeri delle parti riportati tra parentesi, fare riferimento alla pagina I-12).

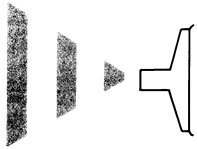
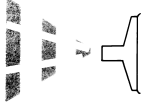


PROBLEMA	CAUSA	AZIONE
Perdita di fluido attraverso la guarnizione	Guarnizione o albero dell'ago usurati. Allentare la guarnizione dell'ago.	Sostituire il gruppo aghi (18). Serrare delicatamente il dado premistoppa fino all'arresto della perdita.
Perdita di fluido dalla parte anteriore della pistola	Sfera dell'ago usurata o danneggiata. Gruppo sede usurato.	Sostituire il gruppo aghi (18). Sostituire la sede del fluido (3/3A).
Fluido nei passaggi dell'aria	Perdita dalla guarnizione dell'ugello di spruzzo. Perdita intorno alla sede del fluido.	Serrare il gruppo di protezione cappello aria/ugello (7). Sostituire il gruppo ugello in carburo (5/5A). Serrare o sostituire la sede del fluido (3/3A).
Arresto del fluido lento	Deposito di fluido sul gruppo aghi.	Pulire o sostituire il gruppo aghi (18).
Nessuna fuoriuscita di fluido con pistola attivata	Orifizio dell'ugello ostruito. L'ago è danneggiato o rotto. Filtro per liquidi o tubo del fluido ostruito.	Per ugello piatto: Disattivare l'alimentazione del fluido. Scaricare la pressione in un contenitore chiuso con messa a terra. Innestare il dispositivo di sicurezza del grilletto. Rimuovere il gruppo di protezione cappello aria/ugello (6) e l'ugello in carburo (5). Pulire o sostituire il gruppo ugello in carburo (5). Per ugello a elica: Ruotare l'ugello a elica (5A) nel cappello aria (6A) e nebulizzare in un contenitore chiuso con messa a terra per eliminare qualsiasi frammento dall'ugello. Se l'ugello è ancora ostruito, rimuovere pulire e rimontare l'ugello a elica. Disattivare l'alimentazione del fluido. Scaricare la pressione in un contenitore chiuso con messa a terra. Rimuovere il grilletto (10). Sostituire il gruppo aghi (18) Disattivare l'alimentazione del fluido. Scaricare la pressione in un contenitore chiuso con messa a terra. Disattivare l'alimentazione dell'aria alla pompa e scaricare la pressione del fluido con la valvola di bypass. Innestare il dispositivo di sicurezza del grilletto. Allentare molto lentamente il raccordo del tubo alla pistola per scaricare la pressione nel tubo. Rimuovere il tubo ed eliminare l'ostruzione. NOTA: per sostituire il filtro, usare due chiavi, una per tenere fermo il tubo (11) ed evitare che si giri, e l'altra per rimuovere il dado (14). Serrare esclusivamente il dado (14) con una coppia di torsione di 12-15 N-m [9 -11 piedi-libbre].

NOTA DI REGOLAMENTAZIONE IMPORTANTE

La pistola a spruzzo manuale AA4400M assistita ad aria H.V.L.P. combina l'efficienza comprovata delle pistole a spruzzo compatibili Binks con la nebulizzazione assistita ad aria per ottenere una pistola a spruzzo compatibile, affidabile e perfettamente concepita. Con il tubo dell'aria da 25' con diametro interno 5/16" e il regolatore impostato a solo 1,4 bar [20 psi], il cappello aria compatibile registra 0,7 bar [10 psi] di aria nebulizzata per modellare e ammorbidire il profilo di spruzzo. La pistola AA4400M assistita ad aria H.V.L.P. funziona con un'elevata efficienza di trasferimento ed è pienamente conforme a tutte le normative nazionali relative alle pistole a spruzzo H.V.L.P.

Max. ingresso fluido:	303 bar [4400 psi]
Max. pressione statica dell'aria al regolatore con tubo da 25' in ingresso:	1,4 bar [20 psi]
Max. pressione dinamica dell'aria in ingresso della pistola:	1 bar [14 psi]
Corpo pistola:	lega di alluminio fucinato
Percorso fluido:	acciaio inossidabile e carburo di tungsteno/PEEK

SOLUZIONE PROBLEMI DEL PROFILO DI SPRUZZO

PROBLEMA	CAUSA	AZIONE
Profilo di spruzzo irregolare 	Alimentazione di fluido insufficiente. Aria nella linea di alimentazione vernice. Tentativo di "molatura" (pistola azionamento parziale).	Regolare il regolatore del fluido o riempire i serbatoi di alimentazione del fluido. Controllare e serrare i raccordi del tubo di pompa e sifone, eliminare l'aria dalla linea vernice. Non è possibile molare con una pistola AA4400M.
Nebulizzazione a strisce - dita 	Carbide tip partially plugged.	Clean or replace carbide tip assembly.
Profilo irregolare 	Depositi di fluido sull'ugello in carburo o ugello parzialmente ostruito. Nella parte difettosa del profilo, i fori per l'aria del cono sono ostruiti.	Pulire l'ugello in carburo. Pulire i fori per l'aria del cono con del solvente e una spazzola morbida.
Profilo spostato su un lato, lo stesso lato del cappello aria si sporca 	Nella parte difettosa del profilo, i fori per l'aria del cono sono ostruiti.	Pulire i fori per l'aria del cono con del solvente e una spazzola morbida o uno stuzzicadenti.

PULIZIA E MANUTENZIONE DELLA PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA.

La manutenzione delle pistole a spruzzo airless assistite ad aria include (1) controllo usura e sostituzione dell'ugello del fluido, (2) lubrificazione e (3) pulizia della pistola.

UGELLO DEL FLUIDO

L'utilizzo di una pistola a spruzzo airless assistita ad aria con ugello del fluido usurato, comporta un maggiore consumo di materiale di nebulizzazione e quindi maggiori emissioni di HAP. Ad esempio, un aumento del diametro dell'ugello da 0.38-0.53 mm [0.015-0.021 pollici] a causa dell'usura, può portare ad un aumento del consumo e del costo del materiale fino al 100 per cento. Per prevenire lo spreco di materiale di nebulizzazione e non dover sostenere costi privi di valore aggiunto, è necessario definire un piano di manutenzione che includa il controllo e la sostituzione dell'ugello del fluido.

LUBRIFICAZIONE

La corretta lubrificazione è fondamentale per garantire una prestazione ottimale della pistola. Grazie alla lubrificazione, l'attrezzatura può funzionare facilmente ed in modo corretto. La pistola a spruzzo dovrebbe essere lubrificata in seguito ad ogni pulizia. Le parti da sottoporre a lubrificazione durante la manutenzione delle pistole a spruzzo airless assistite ad aria comprendono il premistoppa ago del fluido e il perno del grilletto. Per lubrificare il premistoppa ago e il perno del grilletto si utilizza una lubrificante per pistola.

⚠ ATTENZIONE

Non immergere mai l'intera pistola in solventi o diluenti. Alcune parti della pistola perderanno la loro pellicola lubrificante e si usureranno più rapidamente. In aggiunta, i solventi possono trasportare impurità nel corpo della pistola e ostruire i passaggi più stretti per aria e fluido.

PULIZIA

I seguenti punti riassumono la procedura per la pulizia delle pistole a spruzzo airless assistite ad aria:

1. Disattivare l'alimentazione dell'aria di nebulizzazione alla pistola.
2. Disattivare l'alimentazione di aria alla pompa e scaricare la pressione del fluido. Ciò può essere effettuato aprendo la valvola di bypass/autoinnesco, se presente.
3. Collocare il tubo del sifone (aspirazione) in un contenitore di solvente. Se la pompa è immersa direttamente nel materiale, rimuovere la pompa e immergerla in un contenitore per solvente.

NOTA

Utilizzare unicamente solventi compatibili che siano approvati per la pulizia e il lavaggio.

4. Mettere il dispositivo di sicurezza del grilletto della pistola in posizione bloccata.
5. Rimuovere l'ugello del fluido e riporlo in un contenitore di solvente chiuso.
6. Impostare il regolatore di alimentazione aria della pompa al livello più basso (antiorario).
7. Mettere il dispositivo di sicurezza del grilletto della pistola in posizione sbloccata.
8. Attivare l'alimentazione di aria alla pompa e chiudere la valvola di bypass/autoinnesco, se presente.
9. Regolare lentamente il regolatore di alimentazione aria alla pompa fino a quando la pompa inizia a lavorare.
10. Azionare la pistola in un contenitore chiuso fino a quando il fluido fuoriesce in modo chiaro.

⚠ AVVERTENZA

La mancata riduzione della pressione di alimentazione dell'aria o l'impiego di un contenitore non chiuso può causare il rinculo del materiale. Il rinculo del materiale può provocare ferite o danni.

NOTA

Durante la pulizia, la pistola può essere azionata solo in un contenitore chiuso, non lavare la pistola all'aria o in cabine per la spruzzatura.

PULIZIA (continua)

11. Utilizzando un panno inumidito con del solvente, pulire la superficie esterna della pistola. Alcuni solventi non possono essere utilizzati per la pulizia. Per la pulizia dell'attrezzatura, l'operatore deve assicurarsi di utilizzare unicamente solventi approvati per la pulizia. Se si tratta di

prodotti appropriati per le operazioni di pulizia e lavaggio, ciò viene riportato chiaramente sull'etichetta. Se l'operatore desidera maggiori informazioni per la scelta dei solventi più appropriati alla pulizia, dovrebbe consultare un supervisore o il personale addetto all'impianto.

SOSTITUZIONE DELL'UGELLO DEL FLUIDO E/O DEL GRUPPO AGHI DEL FLUIDO

RAGIONI PER SOSTITUIRE L'UGELLO E/O IL GRUPPO AGHI:

- A) Perdita di fluido attraverso l'ugello del fluido.
 B) Arresto lento del fluido.
 C) Nessun fluido a pistola attivata.

⚠ ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

SOSTITUZIONE DELL'UGELLO DEL FLUIDO

⚠ ATTENZIONE

Non rimuovere il tubo di liquido quando si sostituisce l'ugello del fluido.

1. Rimuovere il cappello aria insieme all'ugello di spruzzo. (Vedere fig. 4)
2. Tenendo completamente premuto il grilletto, rimuovere l'ugello del fluido e la guarnizione. (Vedere fig. 5)
3. Verificare che la piastra distributore non sia usurata. Se usurata, sostituirla con una nuova. (Vedere fig. 6)
4. Tenendo completamente premuto il grilletto, installare il nuovo ugello del fluido e la guarnizione. Serrare l'ugello del fluido con una coppia di torsione di 12-15 N-m [9-11 piedi-libbre]. (Vedere fig. 5)
5. Sostituire il cappello aria insieme all'ugello di spruzzo (Vedere fig. 4)

SOSTITUZIONE DEL GRUPPO AGHI DEL FLUIDO

1. Rimuovere il grilletto estraendo la vite e il dado del grilletto. (Vedere fig. 7)
2. Svitare completamente il dado premistoppa dell'ago (Vedere fig. 8)
3. Svitare il tappo copriferro e rimuovere la molla dell'ago e il cuscinetto. (Vedere fig. 9 e 10)
4. Assicurarsi che il cuscinetto della molla non sia usurato e pulire la molla da ogni residuo. (Vedere fig. 11)
5. Rimuovere il gruppo aghi. (Vedere fig. 12)
6. Inserire un nuovo gruppo aghi e una nuova molla, se necessario. (Vedere figure 12 e 10) Verificare che il cuscinetto della molla sia attaccato alla molla.
7. Avvitare il tappo copriferro. (Vedere fig. 9)
8. Serrare delicatamente il dado premistoppa dell'ago. NON STRINGERE ECCESSIVAMENTE. (Vedere fig. 8)
9. Rimontare il grilletto, la vite e il dado del grilletto. (Vedere fig. 7)
10. Azionare la pistola con il fluido e regolare il serraggio del dado premistoppa in modo da prevenire perdite di fluido. (Vedere fig. 8)



Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6

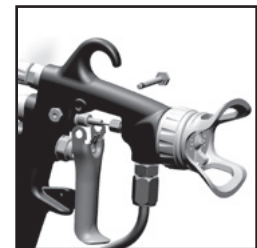


Fig. 7

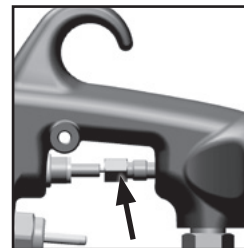


Fig. 8

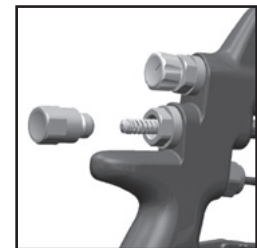


Fig. 9

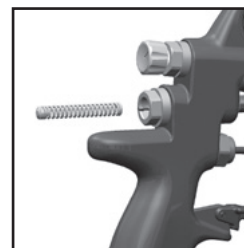


Fig. 10

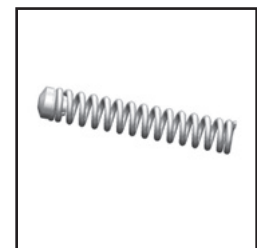


Fig. 11



Fig. 12

MANUTENZIONE ALLA VALVOLA ARIA

RAGIONI DELLA MANUTENZIONE DELLA VALVOLA ARIA:

- A) *La valvola aria non funziona correttamente (forse necessaria pulizia).*
- B) *Manutenzione ordinaria.*
- C) *Fuoriuscite di aria (considerare la sostituzione, vedere p. 8)*

⚠ ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

1. Rimuovere il grilletto e il gruppo tubi del fluido. (Vedere fig. 13 e 14)
2. Svitare la valvola aria utilizzando una chiave da 14 mm. (Vedere fig. 15)
3. Rimuovere la valvola aria tenendo lo stelo. (Vedere fig. 16)
4. Rimuovere la molla con il relativo cuscinetto. (Vedere fig. 17)
5. **NON RIMUOVERE LA GUARNIZIONE POSTERIORE DAL CORPO DELLA PISTOLA.** (Vedere fig. 18)
6. **NON RIMUOVERE LA GABBIA IN PLASTICA DAL CORPO VALVOLA ARIA IN QUANTO POTREBBE DANNEGGIARE LA GABBIA STESSA.** (Vedere fig. 19)
7. **PULIRE**
 - a. Rimuovere i depositi di vernice. (Vedere fig. 20)
 - b. Pulire i 4 fori del fungo. (Vedere fig. 21)
 - c. Lo stelo deve muoversi liberamente nel fungo. (Vedere fig. 22)
 - d. Lo stelo deve scorrere attraverso il foro della gabbia con una leggera resistenza (dovuta alla guarnizione).
 - e. La guarnizione posteriore deve essere pulita e posizionata nel foro. (Vedere fig. 18)
 - f. Se qualcuna delle condizioni sopra riportate non si verifica, sostituire la valvola aria. (Vedere Sostituzione valvola aria p. 8)
8. Riposizionare la molla inserendo prima l'estremità con il cuscinetto in plastica. (Vedere fig. 17)
9. Inserire il gruppo valvola aria nella pistola e fare avanzare con cautela fino alla molla e attraverso l'estremità della guarnizione posteriore. (Vedere fig. 23)
10. Innanzitutto, serrare manualmente il gruppo valvola aria quindi serrare utilizzando la chiave da 14 mm. Serrare con una coppia di torsione di 24-30 N-m [18-22 piedi-libbre]. (Vedere fig. 24)
11. Rimontare il tubo del fluido e il grilletto. (Vedere fig. 14 e 13)
12. In caso di fuoriuscita di aria dalla pistola, può essere necessario sostituire la valvola aria. (Vedere Sostituzione valvola aria p. 8)

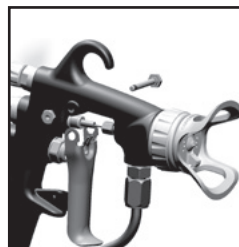


Fig. 13

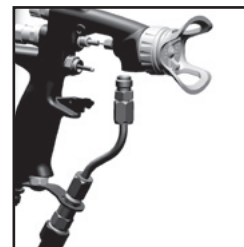


Fig. 14



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

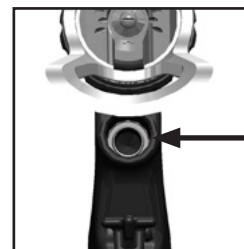


Fig. 18

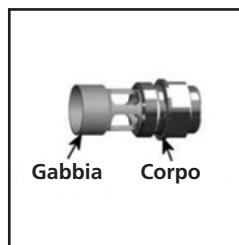


Fig. 19

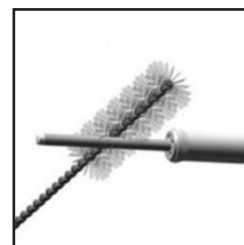


Fig. 20

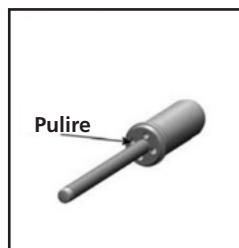


Fig. 21

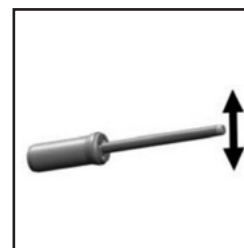


Fig. 22



Fig. 23

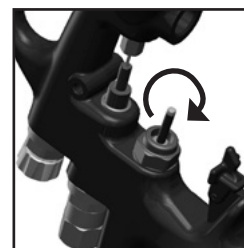


Fig. 24

SOSTITUZIONE VALVOLA ARIA

RAGIONI PER SOSTITUIRE LA VALVOLA ARIA:

- A) Fuoriuscita di aria dalla pistola.
- B) La valvola aria non funziona correttamente.

⚠ ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

1. Rimuovere il grilletto e il gruppo tubi del fluido. (Vedere fig. 25 e 26)
2. Svitare la valvola aria utilizzando una chiave da 14 mm. (Vedere fig. 27)
3. Rimuovere la valvola aria tenendo lo stelo. (Vedere fig. 28)
4. Rimuovere la molla con il relativo cuscinetto. (Vedere fig. 29)
5. Estrarre la guarnizione posteriore con l'attrezzo di servizio. (Vedere fig. 30 e 31)
6. Pulire i fori della valvola aria con la spazzola fornita nel kit.
7. Posizionare la nuova guarnizione posteriore sull'attrezzo di servizio; le scanalature devono coincidere con la struttura dell'attrezzo di servizio. (Vedere fig. 32)
8. Inserire saldamente la guarnizione posteriore nel foro fino allo spallamento, con l'attrezzo di servizio. (Vedere fig. 33 e 34)
9. Posizionare la nuova molla inserendo prima l'estremità con il cuscinetto in plastica. (Vedere fig. 29)
10. Inserire il gruppo valvola aria nella pistola e fare avanzare con cautela fino alla molla e attraverso l'estremità della guarnizione posteriore. (Vedere fig. 35)
11. Innanzitutto, serrare manualmente il gruppo valvola aria e quindi serrare utilizzando la chiave da 14 mm. Serrare con una coppia di torsione di 24-30 N-m [18 - 22 piedi-libbre]. (Vedere fig. 36)
12. Rimontare il tubo del fluido e il grilletto. (Vedere fig. 26 e 25)

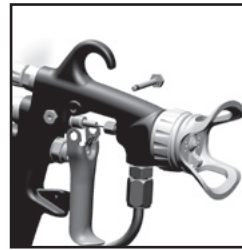


Fig. 25



Fig. 26

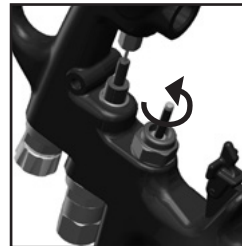


Fig. 27



Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31

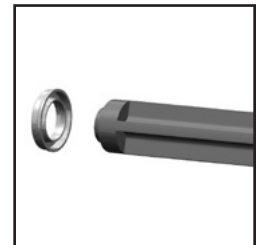


Fig. 32



Fig. 33

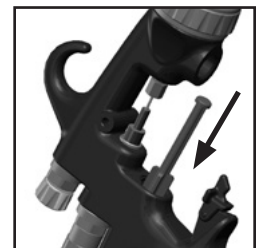


Fig. 34



Fig. 35



Fig. 36

INSTALLAZIONE PROTEZIONE UGELLO

RAGIONI PER INSTALLARE LA PROTEZIONE UGELLO:

Per sostituire una protezione ugello rotta.

⚠ AVVERTENZA

Per pressioni superiori a 69 bar [1000 psi], è necessario montare la protezione ugello come ulteriore protezione contro l'iniezione nella pelle.

⚠ ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

LE ISTRUZIONI SONO VALIDE SIA PER LA PROTEZIONE UGELLO PIATTA CHE PER QUELLA A ELICA:

1. Scollegare tutti i tubi del fluido e dell'aria dalla pistola.
2. Inserire la pistola in una morsa con l'ugello del fluido rivolto verso l'alto. (Vedere fig. 37) La pistola dovrebbe essere serrata in modo sicuro nella porzione superiore dell'impugnatura.
3. Assemblare insieme il cappello aria e l'anello del cappello aria – **senza ugello di spruzzo e protezione dell'ugello in plastica.** (Vedere fig. 38)
4. Installare il gruppo cappello aria e anello del cappello aria sulla pistola e serrarlo a mano fino in fondo. (Vedere fig. 39)
5. Infilare la protezione ugello in plastica sul cappello aria, orientandola correttamente. (Vedere fig. 40)
6. Posizionare un cacciavite a stelo rotondo tra le sezioni aperte della protezione in plastica e spingere verso il basso premendo ugualmente su entrambi i lati della protezione in plastica. (Vedere fig. 41)
7. La protezione dovrebbe scattare nella scanalatura del cappello aria in modo sicuro. (Vedere fig. 42)
8. Ora è possibile rimuovere il cappello aria per installare l'ugello più adeguato all'utilizzo.



Fig. 37

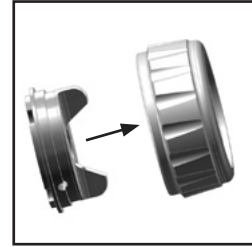


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

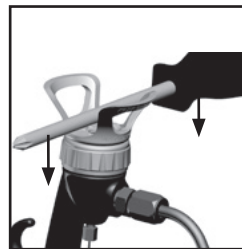


Fig. 41

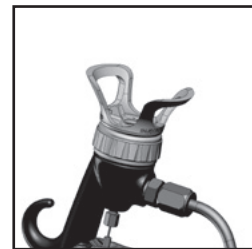
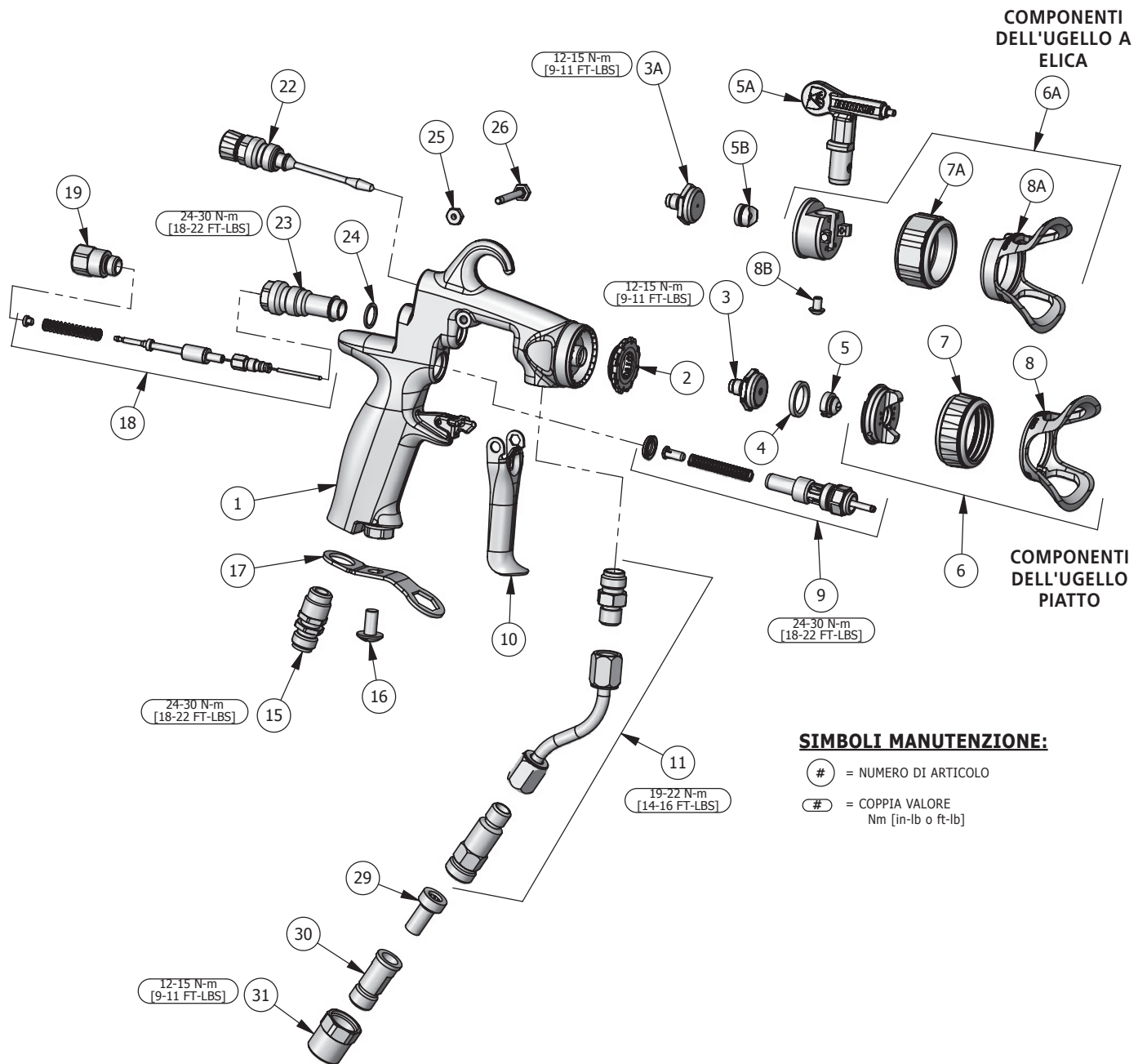


Fig. 42

PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA AA4400M



PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA AA4400M

ELENCO COMPONENTI

Per l'ordinazione, si prega di specificare il n. componente (non tutti i n. componente sono disponibili per l'acquisto).
Per i n. parti, fare riferimento alla pagina IT-10.

N. PART.	N. COMP.	DESCRIZIONE	Q.TÀ	N. PART.	N. COMP.	DESCRIZIONE	Q.TÀ
1		CORPO PISTOLA	1	9	SN-402-K	GRUPPO VALVOLA ARIA	1
2	SPA-71-K5	KIT DI 5 PIASTRE DISTRIBUTORE	1	10	— ▲	GRILLETTO	1
COMPONENTI DELL'UGELLO PIATTO				11	54-5780	GRUPPO TUBO FLUIDO	1
3	54-5799-K ‡	SEDE FLUIDO (4400PSI) (CARBURO DI TUNGSTENO)	1	15	SN-9-K3	KIT DI 3 RACCORDI INGRESSO ARIA 1/4" NPS	1
4	SPA-98-K5	KIT DI 5 GUARNIZIONI	1	16	— ●	VITE STAFFA FILTRO	1
5	114-XXXXX ■	UGELLO PIATTO (UGELLI FINITURA PRECISIONE 9-XXXX-F).....	1	17	— ●	STAFFA FILTRO.....	1
6	54-5878-K ▼	CAPPELLO ARIA UGELLO PIATTO HVLP	1	18	54-5826	KIT DI GRUPPO AGO FLUIDO (4400PSI)	1
		(UGELLO PIATTO LVMP CAP. ARIA 54-5797-K)		19	54-5850	DADO COPRIFORO AGO	1
		(UGELLO PIATTO AA-10 HVLP CAP. ARIA 54-5890-K)		22	54-5815	GRUPPO VALVOLA	1
		(UGELLO PIATTO HVLP CAP. ARIA 54-5795)		23	— #	BOCCOLA CORPO.....	1
7	54-5852	ANELLO DI FISSAGGIO	1	24	— #	GUARNIZIONE BOCCOLA CORPO.....	1
8	54-5794 M ○	PROTEZIONE UGELLO PIATTO	1	25	— ▲	DADO GRILLETTO.....	1
COMPONENTI DELL'UGELLO A ELICA				26	— ▲	VITE GRILLETTO.....	1
3A	54-5832-K ‡	SEDE FLUIDO UGELLO ELICA (4400PSI) (CARBURO DI TUNGSTENO).....	1	29	54-1835	100 FILTRO DISCO MAGLIA (1 PEZZO).....	1
5A	9-XXX-75 ■	UGELLO A ELICA.....	1	30	— *	ALLOGGIAMENTO FILTRO DISCO.....	1
5B	54-7539-K2	KIT DI 2 BRACCI UGELLO ELICA.....	1	31	— *	DADO DI FISSAGGIO FILTRO DISCO	1
6A	54-5924-K ▼	CAPPELLO ARIA UGELLO ELICA HVLP.....	1				
		(UGELLO ELICA LVMP CAP. ARIA 54-5925-K)					
7	54-5928	ANELLO DI FISSAGGIO	1				
8A	54-5921 ○	PROTEZIONE UGELLO ELICA.....	1				
8B	54-5930 ○	VITE PROTEZIONE UGELLO ELICA	1				

▼ Tutti i kit cappello aria sono pre-assemblati con anello di ritenuta e l'adeguata protezione ugello. Nel passaggio dall'ugello piatto all'ugello a elica, o viceversa, assicurarsi di ordinare la sede del fluido corretta (3/3A). Per l'ugello a elica, è anche necessario l'articolo 5B.

■ Fare riferimento alla pagina I-12 per le dimensioni ugello disponibili. Nell'acquisto dell'ugello a elica, scartare il braccio/la guarnizione confezionata ed utilizzare solo l'articolo 5B.

‡ Pre-assemblato con guarnizione SPA-98.

▲ Disponibile come parte del kit 54-5835.

● Disponibile come parte del kit 54-5827.

Disponibile come parte del kit 54-5829.

○ Obbligatorio per pressioni di esercizio superiori a 69 bar [1000 psi].

* Disponibile come parte del 54-4726-K. Ordinare il filtro (29) separatamente.

ACCESSORI

RACCORDI

54-4976-K3	Raccordo tubo a innesto 1/4" NPT(f) x 3/8" D.E. (pacchetto di 3) (opzionale)
72-2332	Snodo ingresso fluido (1/4"m x 1/4"f)

FILTRO FLUIDO

54-1835	100 Filtro Disco Maglia
54-1836	60 Filtro Disco Maglia

KIT PROVA CAPPELLO ARIA

54-5882-K	Kit prova cappello aria HVLP ugello piatto (incl. manometro) per cappello aria 54-5878
54-5836-K	Kit prova cappello aria HVLP ugello piatto (incl. manometro) per cappello aria 54-5795
54-5837-K	Kit prova cappello aria HVLP ugello elica (incl. manometro)

MANOMETRI DI PROVA

54-5327	Manometro di prova HVLP
---------	-------------------------

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO A ELICA

La larghezza del getto si basa su 152 bar [2200 psi] con 305 mm [12"] di vernice in lattice dalla superficie. I risultati reali possono subire variazioni a seconda della viscosità del materiale.

NUMERO COMPONENTE	DESCRIZIONE	ORIFIZIO	LARGHEZZA GETTO (POLLICI)	CAPACITÀ GPM @ 152 BAR [2200 PSI]
9-307-75	UGELLO A ELICA	0,007	6	0,05
9-309-75	UGELLO A ELICA	0,009	6	0,09
9-409-75	UGELLO A ELICA	0,009	8	0,09
9-509-75	UGELLO A ELICA	0,009	10	0,09
9-211-75	UGELLO A ELICA	0,011	4	0,12
9-311-75	UGELLO A ELICA	0,011	6	0,12
9-411-75	UGELLO A ELICA	0,011	8	0,12
9-511-75	UGELLO A ELICA	0,011	10	0,12
9-611-75	UGELLO A ELICA	0,011	12	0,12
9-213-75	UGELLO A ELICA	0,013	4	0,18
9-313-75	UGELLO A ELICA	0,013	6	0,18
9-413-75	UGELLO A ELICA	0,013	8	0,18
9-513-75	UGELLO A ELICA	0,013	10	0,18
9-613-75	UGELLO A ELICA	0,013	12	0,18
9-713-75	UGELLO A ELICA	0,013	14	0,18
9-215-75	UGELLO A ELICA	0,015	4	0,24
9-315-75	UGELLO A ELICA	0,015	6	0,24
9-415-75	UGELLO A ELICA	0,015	8	0,24
9-515-75	UGELLO A ELICA	0,015	10	0,24
9-615-75	UGELLO A ELICA	0,015	12	0,24
9-715-75	UGELLO A ELICA	0,015	14	0,24
9-217-75	UGELLO A ELICA	0,017	4	0,31
9-317-75	UGELLO A ELICA	0,017	6	0,31
9-417-75	UGELLO A ELICA	0,017	8	0,31
9-517-75	UGELLO A ELICA	0,017	10	0,31
9-617-75	UGELLO A ELICA	0,017	12	0,31
9-717-75	UGELLO A ELICA	0,017	14	0,31
9-419-75	UGELLO A ELICA	0,019	8	0,38
9-519-75	UGELLO A ELICA	0,019	10	0,38
9-619-75	UGELLO A ELICA	0,019	12	0,38
9-421-75	UGELLO A ELICA	0,021	8	0,47
9-521-75	UGELLO A ELICA	0,021	10	0,47
9-621-75	UGELLO A ELICA	0,021	12	0,47
9-523-75	UGELLO A ELICA	0,023	10	0,57
9-623-75	UGELLO A ELICA	0,023	12	0,57
9-525-75	UGELLO A ELICA	0,025	10	0,67
9-625-75	UGELLO A ELICA	0,025	12	0,67
9-627-75	UGELLO A ELICA	0,027	12	0,74
9-631-75	UGELLO A ELICA	0,031	12	1,03
9-435-75	UGELLO A ELICA	0,035	8	1,31
9-635-75	UGELLO A ELICA	0,035	12	1,31

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO PIATTO FINITURA DI PRECISIONE

La larghezza del getto si basa su 69 bar [1000 psi] con acqua a 305 mm [12"] dalla superficie. I risultati reali possono subire variazioni a seconda della viscosità del materiale.

NUMERO COMPONENTE	DESCRIZIONE	ORIFIZIO	LARGHEZZA GETTO (POLLICI)	CAPACITÀ GPM @ 34 BAR [500 PSI] ACQUA
9-0909-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,009	9	0,039
9-0911-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,009	11	0,039
9-1109-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,011	9	0,06
9-1111-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,011	11	0,06
9-1113-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,011	13	0,06
9-1115-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,011	15	0,06
9-1309-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,013	9	0,09
9-1311-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,013	11	0,09
9-1313-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,013	13	0,09
9-1315-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,013	15	0,09
9-1509-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,015	9	0,12
9-1511-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,015	11	0,12
9-1513-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,015	13	0,12
9-1515-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,015	15	0,12
9-1517-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,015	17	0,12
9-1709-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,017	9	0,16
9-1711-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,017	11	0,16
9-1713-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,017	13	0,16
9-1715-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,017	15	0,16
9-1717-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0,017	17	0,16

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO PIATTO STANDARD

La larghezza del getto si basa su 69 bar [1000 psi] con acqua a 305 mm [12"] dalla superficie. I risultati reali possono subire variazioni a seconda della viscosità del materiale.

NUMERO COMPONENTE	DESCRIZIONE	ORIFIZIO	LARGHEZZA GETTO (POLLICI)	CAPACITÀ GPM @ 34 BAR [500 PSI] ACQUA
114-00704	GRUPPO UGELLO	0,007	4	0,028
114-00706	GRUPPO UGELLO	0,007	6	0,028
114-00708	GRUPPO UGELLO	0,007	8	0,028
114-00902	GRUPPO UGELLO	0,009	2	0,039
114-00906	GRUPPO UGELLO	0,009	6	0,039
114-00908	GRUPPO UGELLO	0,009	8	0,039
114-00910	GRUPPO UGELLO	0,009	10	0,039
114-00912	GRUPPO UGELLO	0,009	12	0,039
114-01104	GRUPPO UGELLO	0,011	4	0,060
114-01106	GRUPPO UGELLO	0,011	6	0,060
114-01108	GRUPPO UGELLO	0,011	8	0,060
114-01110	GRUPPO UGELLO	0,011	10	0,060
114-01112	GRUPPO UGELLO	0,011	12	0,060
114-01114	GRUPPO UGELLO	0,011	14	0,060
114-01304	GRUPPO UGELLO	0,013	4	0,090
114-01306	GRUPPO UGELLO	0,013	6	0,090
114-01308	GRUPPO UGELLO	0,013	8	0,090
114-01310	GRUPPO UGELLO	0,013	10	0,090
114-01312	GRUPPO UGELLO	0,013	12	0,090
114-01314	GRUPPO UGELLO	0,013	14	0,090
114-01316	GRUPPO UGELLO	0,013	16	0,090
114-01506	GRUPPO UGELLO	0,015	6	0,120
114-01508	GRUPPO UGELLO	0,015	8	0,120
114-01510	GRUPPO UGELLO	0,015	10	0,120
114-01512	GRUPPO UGELLO	0,015	12	0,120
114-01514	GRUPPO UGELLO	0,015	14	0,120
114-01516	GRUPPO UGELLO	0,015	16	0,120
114-01518	GRUPPO UGELLO	0,015	18	0,120
114-01706	GRUPPO UGELLO	0,017	6	0,160
114-01708	GRUPPO UGELLO	0,017	8	0,160
114-01710	GRUPPO UGELLO	0,017	10	0,160
114-01712	GRUPPO UGELLO	0,017	12	0,160
114-01714	GRUPPO UGELLO	0,017	14	0,160
114-01716	GRUPPO UGELLO	0,017	16	0,160
114-01718	GRUPPO UGELLO	0,017	18	0,160
114-01906	GRUPPO UGELLO	0,019	6	0,190
114-01908	GRUPPO UGELLO	0,019	8	0,190
114-01910	GRUPPO UGELLO	0,019	10	0,190
114-01912	GRUPPO UGELLO	0,019	12	0,190
114-01914	GRUPPO UGELLO	0,019	14	0,190
114-01916	GRUPPO UGELLO	0,019	16	0,190
114-01918	GRUPPO UGELLO	0,019	18	0,190
114-02110	GRUPPO UGELLO	0,021	10	0,240
114-02112	GRUPPO UGELLO	0,021	12	0,240
114-02114	GRUPPO UGELLO	0,021	14	0,240
114-02116	GRUPPO UGELLO	0,021	16	0,240
114-02118	GRUPPO UGELLO	0,021	18	0,240
114-02410	GRUPPO UGELLO	0,024	10	0,310
114-02412	GRUPPO UGELLO	0,024	12	0,310
114-02414	GRUPPO UGELLO	0,024	14	0,310
114-02416	GRUPPO UGELLO	0,024	16	0,310
114-02418	GRUPPO UGELLO	0,024	18	0,310
114-02710	GRUPPO UGELLO	0,027	10	0,385
114-02712	GRUPPO UGELLO	0,027	12	0,385
114-02714	GRUPPO UGELLO	0,027	14	0,385
114-02716	GRUPPO UGELLO	0,027	16	0,385
114-02718	GRUPPO UGELLO	0,027	18	0,385

NOTA UGELLO A ELICA

Nel passaggio dall'ugello piatto all'ugello a elica, aumentare le dimensioni del profilo di spruzzo di 51 mm [2 pollici] e utilizzare la regolazione dell'aria per ripristinare le dimensioni desiderate.

GRUPPI PISTOLA COMPLETA

GRUPPO PISTOLA UGELLO PIATTO AA4400M HVLP (UG. NON INCL.)	0909-4400-HF0000
PISTOLA UGELLO PIATTO AA4400M HVLP CON CAPPELLO ARIA AA-10 (UGELLO NON INCLUSO)	0909-4400-10000
GRUPPO PISTOLA UGELLO PIATTO AA4400M LVMP (UGELLO NON INCLUSO)	0909-4400-LF0000
GRUPPO PISTOLA UGELLO ELICA AA4400M HVLP (UG. NON INCL.)	0909-4400-HT0000

DESCRIZIONE	NUMERO GRUPPO
GRUPPO PISTOLA UGELLO ELICA AA4400M LVMP (UGELLO NON INCLUSO)	0909-4400-LT0000

WSPOMAGANEGO POWIETRZEM PISTOLETU DO NATRYSKU HYDRODYNAMICZNEGO AA4400M™



Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ

Następujące instrukcje zawierają wszystkie informacje niezbędne do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zapobiegawczej wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku hydrodynamicznego AA4400M Binks. Uzyskanie maksymalnej wydajności nowego pistoletu natryskowego AA4400M wymaga przeczytania i przyswojenia sobie wszystkich informacji zawartych w niniejszym dokumencie.

W pistolecie natryskowym AA4400M lakier lub inny materiał przeznaczony do natryskiwania jest wstępnie rozpylany i wtłaczany przez węglkową końcówkę, przez



Z ODWRACALNĄ KOŃCÓWKĄ SKRĘCONĄ

ciśnienie cieczy wynoszące zazwyczaj 110-262 barów [1600–3800 psi] (z możliwością uzyskania wartości do 303 barów [4400 psi]). W wyniku wstępnego rozpylania, powietrze kształtowania końcowego dostarczane przez motylek wytwarza bardzo drobno rozpylone i równomierne nałożenie materiału powłokowego. Takie nałożenie powłoki zapewnia równomierność wykończenia, przynoszącą korzyść produktom wymagającym bardzo precyzyjnego wykończenia przy zredukowanej mgłę lakieru i emisji lotnych związków organicznych.

DANE TECHNICZNE:

Maksymalne ciśnienie cieczy:	303 bary [4400 psi]
Maksymalne ciśnienie powietrza:	6,8 bara [100 psi]
Korpus pistoletu:	Kute aluminium
Kanał cieczy:	Stal nierdzewna
Gniazdo cieczy:	Gniazdo z węgliku wolframu
Rozmiar przyłącza cieczy:	1/4 cala, gwint NPS (męski)
Rozmiar przyłącza powietrza:	1/4 cala, gwint BSP/NPS (męski)
Masa pistoletu:	490 g [17,28 uncji] (bez końcówki, motylka, osłony)

1 bar [15 psi] to maksymalne ciśnienie powietrza wlotowego dla HVLP (maksymalnie 1 bar [15 psi] dla kołpaka skręcanego HVLP) lub ciśnienie powietrza dolotowego 1,4-2,8 bar [20-40 psi] dla LVMP. Końcówka płaska HVLP i końcówki skręcające zużywają 230 L / m powietrza [8.3 SCFM] w odpowiednich maksymalnych ciśnieniach powietrza wlotowego. Końcówki płaskie typu LVMP i końcówki skręcające zużywają 368 L / m [13 SCFM] przy ciśnieniu powietrza na wlocie powietrza do 2,1 bar [30 psi].

Opis produktu / Przedmiot deklaracji : Air Assist Guns - 0909-xxxx-x

Ten produkt jest przeznaczony do użytku z: Materiały na bazie rozpuszczalnika i wody

Przystosowany do użytkowania w strefach zagrożenia: Strefa 1

Poziom ochrony: II 2 G X

Powiadomiony szczegół ciała i rolę : Element Materials Technology. WN8 9PN UK
Składanie dokumentacji technicznej

**Ta deklaracja zgodności / włączenia
wydana zostaje na wyłączną responsibility
producenta :** Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612

Deklaracja zgodności EU



Przedmiot deklaracji opisany powyżej jest zgodny z odpowiednim prawodawstwem Unii harmonizujący :

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa ATEX 2014/34/EU

za sprawą zgodności z następującymi dokumentami statutowymi i normami zharmonizowanymi:

EN ISO 12100:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania

EN 13463-1:2009 Urządzenia nieelektryczne w przestrzeniach zagrożonych wybuchem – Podstawowe metody i wymagania

EN 1953:2013 Rozpylanie i urządzeniach do rozpylania materiałów powłokowych. Wymagania bezpieczeństwa.

Przedmiot deklaracji opisany powyżej jest zgodny z odpowiednimi przepisami Unii harmonizujący : Dyrektywa 94/9 / WE (do 19 kwietnia 2016) oraz dyrektywy 2014/34 / UE (od 20 kwietnia 2016)

Dostarczenie wszystkich warunków bezpiecznego użytkowania / instalacji przedstawionych na podręczniki produktów zostały spełnione , a także zainstalowane zgodnie ze wszystkimi obowiązującymi przepisami lokalnymi praktyki.

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
14-Apr-16

(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ OSTRZEŻENIE

Pistolet natryskowy musi być uziemiony, aby rozprószyć ładunki elektrostatyczne, które mogą być utworzone przez przepływy cieczy lub powietrza. Można to osiągnąć odpowiednim montażem pistoletu natryskowego lub przewodzących węży powietrza/cieczy. Połączenie elektryczne od pistoletu do ziemi powinno być sprawdzone i wymagana jest odporność mniej niż 10⁶ omów.

W niniejszym arkuszu części słowa **OSTRZEŻENIE**, **UWAGA** i **WSKAZÓWKA** stosowane są w celu podkreślenia ważnych informacji dotyczących bezpieczeństwa:

OSTRZEŻENIE

Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki mogą prowadzić do poważnych obrażeń ciała, śmierci lub znacznych uszkodzeń mienia.

UWAGA

Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki mogą prowadzić do niewielkich obrażeń ciała lub uszkodzeń produktu bądź mienia.

WSKAZÓWKA

Ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi lub konserwacji.

OSTRZEŻENIE

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA TEGO SPRZĘTU, NALEŻY PRZECZYTAĆ PONIŻSZE OSTRZEŻENIA.



INFORMACJE MEDYCZNE

Wszystkie obrażenia spowodowane przez ciecz pod wysokim ciśnieniem mogą być poważne. W razie odniesienia obrażeń lub nawet podejrzenia odniesienia obrażeń:

- natychmiast udać się na pogotowie;
- poinformować lekarza o podejrzeniu odniesienia obrażeń w wyniku wstrzyknięcia cieczy;
- pokazać lekarzowi tę informację medyczną lub medyczną kartę informacyjną, otrzymaną wraz ze sprzętem do natrysku hydrodynamicznego;
- poinformować lekarza, jaki rodzaj cieczy był natryskiwany lub dawkowany;
- skorzystać ze szczegółowych informacji, podanych w karcie substancji niebezpiecznych.



NALEŻY PRZECZYTAĆ INSTRUKCJE

Przed uruchomieniem urządzenia wykończającego, zapoznać się ze wszystkimi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa, obsługi i konserwacji zawartymi w instrukcji obsługi.



SZKOLENIE OPERATORÓW

Wszyscy pracownicy muszą być przeszkoleni, zanim przystąpią do obsługi urządzenia wykończającego.



ZAGROŻENIE WYNIKAJĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYCIA SPRZĘTU

Nieprawidłowo użytkowany sprzęt może powodować jego rozzerwanie, awarię lub nieoczekiwane uruchamianie i spowodować poważne obrażenia.



NA CZAS KONSERWACJI NALEŻY ODŁĄCZYĆ ZASILANIE, ROZPRĘZYĆ, ODŁĄCZYĆ I ZABLOKOWAĆ WSZYSTKIE ŹRÓDŁA ZASILANIA

Nieodłączenie zasilania, nieodłączenie i niezablokowanie wszystkich źródeł zasilania przed przystąpieniem do konserwacji sprzętu może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.



WYSOKIE CIŚNIENIE

Wysokie ciśnienie może spowodować poważne obrażenia ciała. Przed przystąpieniem do serwisowania sprzętu, należy obniżyć ciśnienie. Rozpylona z pistoletu ciecz, nieszczelności przewodów lub pęknięte podzespoły mogą powodować wstrzyknięcie cieczy do organizmu i być przyczyną bardzo poważnych obrażeń.



PROCEDURA OBNIŻANIA CIŚNIENIA

Zawsze postępować zgodnie z procedurą obniżania ciśnienia, podaną w instrukcji obsługi sprzętu.



NIE DEMONTOWAĆ OSŁON Z URZĄDZENIA

Po zdemontowaniu elementów zabezpieczających, nie wolno używać sprzętu.



PRACOWNICY MUSZĄ WIEDZIEĆ GDZIE I JAK MOŻNA WYŁĄCZAĆ URZĄDZENIE W PRZYPADKU ZAGROŻENIA



STOSOWAĆ OKULARY OCHRONNE

Niestosowanie okularów ochronnych z osłonami bocznymi może powodować poważne uszkodzenia wzroku lub ślepotę.



NIEWŁOČNIE ZASIĘGNĄĆ PORADY LEKARZA

Aby uniknąć kontaktu z cieczą, należy pamiętać, aby

- nie kierować pistoletu/zaworu na człowieka ani na żadną część ciała;
- nie kierować dłoni lub palców na dyszy;
- nie kierować ręką, ciałem, rękawicą lub szmatką;
- zawsze stosować osłonę końcówki pistoletu przed natryskiwaniem;
- zawsze przed natryskiwaniem sprawdzić bezpieczeństwo działania pistoletu;
- zawsze blokować język spustowy po przerwaniu natrysku.



CODZIENNIE PRZEPROWADZAĆ PRZEGLĄD SPRZĘTU

Codziennie sprawdzać sprzęt pod kątem zużytych lub uszkodzonych części. Nie używać urządzenia, jeśli jego stan nie jest pewny.



NIGDY NIE WOLNO MODYFIKOWAĆ SPRZĘTU

Nie modyfikować sprzętu, o ile producent nie wydał pisemnej zgody.



ŁADUNKI ELEKTROSTATYCZNE

Ciecz może emitować ładunki elektrostatyczne, które muszą być odprowadzone przez uziemienie sprzętu, natryskiwanych obiektów i wszystkich innych obiektów przewodzących prąd elektryczny w obszarze dozowania. Nieprawidłowe uziemienie lub iskrzenie mogą powodować zagrożenia i prowadzić do pożaru, wybuchu lub porażenia prądem elektrycznym oraz innych poważnych obrażeń.



MIEJSCE ZAGROŻENIA ZMIAŁDŻENIEM

Ruchome części mogą miażdżyć i powodować cięcia. Miejsca zagrożenia zmiażdżeniem znajdują się w zasadzie wszędzie tam, gdzie są ruchome części.



STOSOWAĆ MASKĘ ODDECHOWĄ

Wdychane toksyczne opary mogą spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Maskę oddechową należy stosować zgodnie z zaleceniami podanymi w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej przez producenta cieczy i rozpuszczalników.



CIECZ I OPARY TOKSYCZNE

Niebezpieczne ciecze lub opary toksyczne mogą powodować poważne obrażenia lub śmierć w przypadku dostania się do oczu lub na skórę, wdychania, wstrzykiwania bądź połknięcia. Należy POZNAC i ZNAC szczególne zagrożenia związane z używanymi cieczami.



ZAGROŻENIE HAŁASEM

Hałas o dużym nasileniu może powodować obrażenia. Podczas użytkowania tego sprzętu konieczne może być stosowanie ochronników słuchu.



ZAGROŻENIE CZĄSTECZKAMI WYRZUCANYMI W POWIETRZE

Podczas odpowietrzania cieczy lub gazów, które są uwalniane pod ciśnieniem bądź unoszące się w powietrzu cząsteczki mogą powodować obrażenia.



OSTRZEŻENIA PROP 65

OSTRZEŻENIE: Ten produkt zawiera środki chemiczne, znane w stanie Kalifornia jako powodujące nowotwory i wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne.

PRACODAWCY MAJĄ OBOWIĄZEK PRZEKAZANIA TYCH INFORMACJI OPERATOROM SPRZĘTU.

DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA WYROBÓW FIRMY BINKS I DEVILBISS PODANO W BROSZURZE „OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO URZĄDZEŃ” (77-5300).

KONFIGURACJA PISTOLETU NATRYSKOWEGO

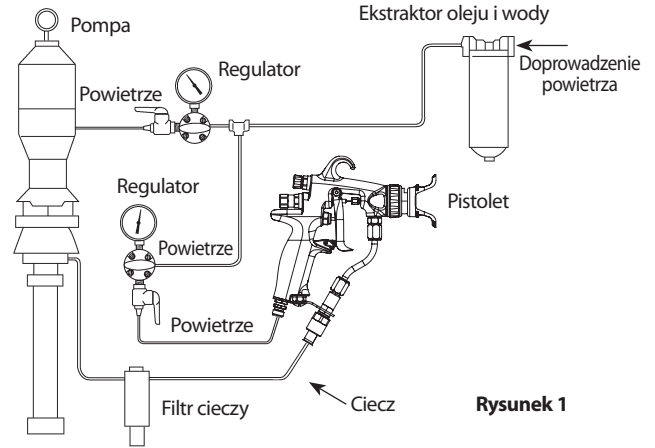
WSKAZÓWKA

Przed rozpoczęciem sprawdzić, czy bezpiecznik języka spustowego jest włączony.

1. Podłączyć przewód cieczy wysokiego ciśnienia do przyłącza cieczy pistoletu i mocno dokręcić.
2. Podłączyć przewód powietrza do przyłącza powietrza pistoletu i mocno dokręcić.
3. Powoli zwiększać dostawę powietrza do pompy w celu uzyskania ciśnienia cieczy w dolnym zakresie ciśnień pistoletu. Typowe początkowe ciśnienie cieczy to 17 barów [250 psi]. Rzeczywiste punkty ciśnienia początkowego mogą być wyższe lub niższe niż 17 barów [250 psi] i zależą od konfiguracji, w tym od rodzaju zastosowanej pompy, rodzaju materiału powłokowego oraz samego pistoletu natryskowego.
4. Pokrętelem sterowania na regulatorze powietrza ustawić ciśnienie powietrza na zero.
5. Aby przetestować nałożenie materiału powłokowego, spryskać kawałek drewna lub tektury, wykonując szybkie przejście w odległości około jednej stopy od powierzchni. Wyniki testu umożliwią określenie równomierności rozmiaru cząstek i nałożenia materiału powłokowego.
6. Jeśli na nałożonym materiale powłokowym występują smugi lub nierównomierność, zwiększyć stopniowo ciśnienie powietrza, tak aby zapewniało równomierność nałożenia. Maksymalne ciśnienie wlotowe powietrza dla HVLP wynosi 1 bar [14 psi] (maks. 1 bar [15 psi] dla końcówki skręconej HVLP). W przypadku LVMP ciśnienie wlotowe powietrza wynosi 1,4-2,8 bara [20-40 psi]. **Motyłki z płaską końcówką i skręconą końcówką HVLP zużywają przy odpowiednich maksymalnych ciśnieniach wlotowych powietrza 230 l/m (8,3 standardowej stopy sześciennego powietrza na minutę).** **Motyłki z płaską końcówką i skręconą końcówką Trans-Tech zużywają 368 l/m [13 standardowych stóp sześciennych na minutę] przy ciśnieniu wlotowym powietrza wynoszącym 2,1 bara [30 psi].** Powietrze jest używane do wspomagania rozpylania powłoki.
7. Jeśli jakość strugi rozpylonej cieczy jest dopuszczalna, rozpocząć natryskiwanie. Jeśli szybkość natrysku jest zbyt niska w stosunku do szybkości linii produkcyjnej lub jeśli ilość natrykiwanego materiału jest niewystarczająca dla dopuszczalnego pokrycia, pokrętelem sterowania regulatora cieczy stopniowo zwiększyć jej ciśnienie w krokach 3,4 bara [50 psi]. Należy jednak pamiętać, że im wyższe ciśnienie cieczy, tym większa ilość powietrza jest potrzebna do wyeliminowania smug.

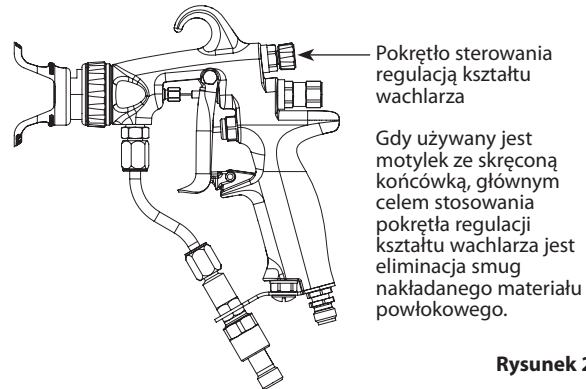
Spójność natrysków wykonywanych przez operatorów pistoletów natryskowych podczas podobnych zadań natryskiwania można zwiększyć opracowując tabele normalizacyjne ciśnienia. Powtarzać punkt 6 do uzyskania wymaganego pokrycia materiałem i wymaganej szybkości natrysku. Jeśli maksymalne ciśnienie cieczy zostanie osiągnięte przed uzyskaniem wymaganego pokrycia materiałem i wymaganej szybkości natrysku, może być konieczne zastosowanie większej końcówki cieczowej.

TYPOWE POŁĄCZENIE



Rysunek 1

Regulacja wzoru wachlarza: obrócić pokrętkę w lewo, aby zwęzić wachlarz i w prawo, aby poszerzyć wachlarz (Rys. 2).



Rysunek 2

WSKAZÓWKA

W przypadku natrysku HVLP dla funkcji regulacji wachlarza wymagane jest maksymalne ciśnienie w przyłączy powietrza wynoszące 1 bar [14 psi] (maksymalnie 1 bar [15 psi] dla końcówki skręconej HVLP). W przypadku natrysku Trans-Tech do regulacji wachlarza wymagane jest ciśnienie w przyłączy powietrza wynoszące 1,4-2,8 bara [20-40 psi]. Przy wyższym ciśnieniu cieczy, w celu umożliwienia regulacji kształtu strumienia wymagane są wyższe ciśnienia w przyłączy powietrza.

WSKAZÓWKA

Nie wolno wieszać pistoletu za język spustowy. Spowoduje to uszkodzenie lub nieprawidłowe działanie iglicy.

WYBÓR KOŃCÓWKI CIECZOWEJ

Czynniki, które należy uwzględnić wybierając końcówkę cieczową dla wspomaganej powietrzem pistoletu do natrysku hydrodynamicznego obejmują (1) rozmiar pokrywanych natryskowo części, (2) prędkość linii produkcyjnej, (3) prędkość przepływu materiału i grubość warstwy, (4) lepkość stosowanego

materiału, (5) rodzaj stosowanego materiału i (6) jakość rozpylenia wymaganej powłoki. Najlepszą metodą doboru końcówki cieczowej niezbędnej do wykonania określonego zadania natryskiwania jest połączenie prób i porady specjalistycznej przez dostawcę materiału i wyposażenia.

WĘŻE DOPROWADZAJĄCE CIECZ

Wspomagane powietrzem pistolety do natrysku hydrodynamicznego pracują przy ciśnieniach cieczy przekraczających ciśnienia robocze pistoletów do natrysku powietrznego. W wyniku tego podczas eksploatacji wspomaganych powietrzem pistoletów do natrysku

hydrodynamicznego, bardzo ważny jest wybór węża doprowadzającego ciecz, odpowiedniego dla zakresu ciśnienia, przy którym eksploatowany jest pistolet do natrysku hydrodynamicznego.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW DOTYCZĄCYCH NIEPRAWIDŁOWEGO NAKŁADANIA MATERIAŁU POWŁOKOWEGO

UWAGA

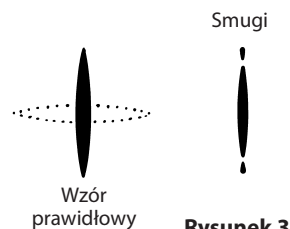
Przed przystąpieniem do serwisowania pistoletu, należy zawsze włączyć bezpiecznik języka spustowego i obniżyć ciśnienie cieczy.

Następująca procedura stanowi podsumowanie czynności, które operator musi wykonać natychmiast po spostrzeżeniu pierwszych oznak wystąpienia nieprawidłowego nakładania materiału powłokowego.

1. Sprawdzić, czy na zewnętrznej części końcówki cieczowej nie zgromadził się materiał. W przypadku wystąpienia nagromadzenia, włączyć bezpiecznik języka spustowego i miękką, niemetalową szczotką wyczyścić końcówkę cieczową pistoletu.
2. Jeśli na górnym lub dolnym skraju nakładanego materiału powłokowego występują smugi, zwiększać stopniowo ciśnienie powietrza, aż do zniknięcia smug.
3. Jeśli zwiększenie ciśnienia powietrza nie powoduje zaniku smug, końcówka cieczowa może być zużyta i wymagać wymiany. Inną oznaką konieczności wymiany zużytej

końcówki jest stopniowe zmniejszenie szerokości nakładanego materiału powłokowego.

4. Jeśli czyszczenie lub wymiana końcówki cieczowej nie powoduje zaniku smug, przyczyną nieprawidłowości natryskiwania jest najprawdopodobniej temperatura i/lub lepkość materiału.
5. W przypadku występowania pulsowania lub zaniku nakładania materiału, należy sprawdzić wszystkie znajdujące się przed pistoletem regulatory i pompę. Może to wymagać dalszej regulacji lub nawet napraw.



ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW – INFORMACJE OGÓLNE

(Odwołania do numerów katalogowych w nawiasach – patrz strona 12).

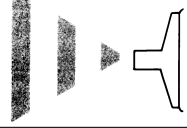
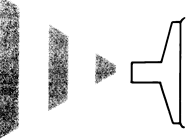
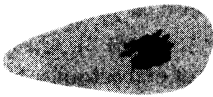

PROBLEM	PRZYCZYNA	DZIAŁANIE
Ciecz wycieka przez uszczelnienie	Zużyte uszczelnienie lub wałek iglicy. Luźne uszczelnienie iglicy.	Wymienić zespół iglicy (18). Delikatnie dokręcić nakrętkę uszczelnienia, aby zatrzymać wyciek.
Ciecz wyciekająca z przedniej części pistoletu	Zużyta lub uszkodzona kulka iglicy. Zużyty zespół gniazda.	Wymienić zespół iglicy (18). Wymienić gniazdo cieczy (3/3A).
Ciecz w kanałach powietrza	Nieszczelne uszczelnienie końcówki natryskującej. Nieszczelność wokół gniazda cieczy.	Dokręcić zespół osłony motylka/dyszy (7) Wymienić zespół węglkowej końcówki (5/5A). Dokręcić lub wymienić gniazdo cieczy (3/3A).
Powolne odcięcie dopływu cieczy	Nagromadzenie cieczy na zespole iglicy.	Wyczyścić lub wymienić zespół iglicy (18).
Brak wypływu cieczy po naciśnięciu spustu	Niedrożna kryza końcówki. Igllica jest uszkodzona lub pęknięta. Niedrożny filtr lub wąż doprowadzający ciecz.	W przypadku płaskiej końcówki: Wyłączyć dopływ cieczy. Uwolnić ciśnienie do zamkniętego, uziemionego pojemnika. Włączyć bezpiecznik języka spustowego. Zdemontować zespół osłony motylka/dyszy (6) i węglkową końcówkę (5). Wyczyścić lub wymienić zespół węglkowej końcówki (5). W przypadku końcówki skręconej: Obrócić końcówkę skręconą (5A) w motylku (6A) i wtrysnąć ciecz do zamkniętego uziemionego pojemnika, aby spróbować usunąć osad z końcówki. Jeśli nie spowoduje to udrożnienia końcówki, zdemontować, wyczyścić i ponownie założyć skręconą końcówkę. Wyłączyć dopływ cieczy. Uwolnić ciśnienie do zamkniętego, uziemionego pojemnika. Wymontować język spustowy (10). Wymienić zespół iglicy (18) Wyłączyć dopływ cieczy. Uwolnić ciśnienie do zamkniętego, uziemionego pojemnika. Wyłączyć dopływ powietrza do pompy i zaworem obejściowym usunąć ciśnienie cieczy. Włączyć bezpiecznik języka spustowego. Bardzo powoli poluzować połączenie węża na pistolecie, aby zwolnić całe ciśnienie w wężu. Zdemontować wąż i usunąć niedrożność. WSKAZÓWKA: Wymieniając filtr używać dwóch kluczy – jednego do trzymania rury (11) na miejscu i zapobiegania jej skręcaniu, drugiego do demontażu nakrętki (14). Dokręcić tylko nakrętkę (14) momentem od 12-15 N-m [9 -11 ft.-lbs.]

WAŻNA INFORMACJA DOTYCZĄCA PRZEPISÓW

Napędzany wspomagany powietrzem pistolet natryskowy H.V.L.P. AA4400M łączy wypróbowaną wydajność zgodnych ze standardem firmy Binks pistoletów natryskowych ze wspomaganiem powietrzem rozpylaniem, stanowiąc niezawodny, starannie wykonany pistolet natryskowy. Wąż doprowadzający powietrze o długości 25 stóp i średnicy wewnętrznej 5/16 cala i regulator ustawiony na zaledwie 1,4 bara [20 psi] powodują, że do zgodnego motylka dociera powietrze rozpylające o ciśnieniu 0,7 bara [10 psi], kształtujące i wygładzające nakładanie materiału powłokowego. Wspomagany powietrzem pistolet H.V.L.P. AA4400M pracuje z wysoką wydajnością przenoszenia i jest całkowicie zgodny ze wszystkimi przepisami krajowymi dotyczącymi pistoletów natryskowych H.V.L.P.

Maksymalne ciśnienie wejściowe cieczy:	303 bary [4400 psi]
Maksymalne statyczne ciśnienie powietrza na regulatorze, z prowadzącym do wlotu wężem o długości 25 stóp:	1,4 bara [20 psi]
Maksymalne dynamiczne ciśnienie we wlocie powietrza pistoletu:	1 bar [14 psi]
Korpus pistoletu:	kuty stop aluminiowy
Kanał cieczy:	stal nierdzewna i węgiel wolframu/PEEK

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW DOTYCZĄCYCH NIEPRAWIDŁOWEGO NAKŁADANIA MATERIAŁU POWŁOKOWEGO

PROBLEM	PRZYCZYNA	DZIAŁANIE
Trzepoczący strumień 	Niewystarczający dopływ cieczy. Powietrze w przewodzie doprowadzającym lakier. Próba „wyglądania” (częściowo nacisnąć język spustowy pistoletu).	Dostosować regulator cieczy lub napęścić zbiorniki zasilające cieczą. Sprawdzić i dokręcić połączenia węża syfonu pompy, usunąć powietrze z przewodu doprowadzającego lakier. Pistoletem AA4400M nie można wygładzać.
Natrysk w pasach – palce 	Częściowo niedrożna końcówka węglkowa.	Wyczyścić lub wymienić zespół węglkowej końcówki.
Nieregularny wachlarz 	Ciecz gromadzi się na węglkowej końcówce lub końcówka częściowo niedrożna. Po stronie, z której wachlarz jest nieprawidłowy niedrożne są otwory na skrzydłach motylka.	Wyczyścić węglkową końcówkę. Wyczyścić otwory na skrzydłach motylka rozpuszczalnikiem i miękką szczotką.
Wachlarz przesunięty na jedną stronę, z tej samej motylek jest zanieczyszczony. 	Po stronie, z której wachlarz otwory są niedrożne.	Wyczyścić otwory na skrzydłach motylka rozpuszczalnikiem i i miękką szczotką lub wykałaczką.

KONSERWACJA I CZYSZCZENIE WSPOMAGANEGO POWIETRZEM PISTOLETU DO NATRYSKU HYDRODYNAMICZNEGO

Konserwacja wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku hydrodynamicznego obejmuje: (1) kontrolę zużycia i wymianę końcówki cieczonej, (2) smarowanie, (3) czyszczenie pistoletu.

KOŃCÓWKA CIECZOWA

Eksploatacja wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku hydrodynamicznego ze zużytą końcówką cieczonej, powoduje zwiększone zużycie materiału do natryskiwania, a przez to emisję niebezpiecznych zanieczyszczeń powietrza. Np., zwiększenie z powodu zużycia średnicy końcówki z 0,38 do 0,53 mm [0,015 do 0,021 cala] skutkuje wynoszącym nawet 100 procent zwiększeniem zużycia materiału i kosztu. Aby zapobiec stratom rozpryskiwanego materiału i dodatkowym kosztom nietwarzącym wartości dodanej, należy opracować harmonogram konserwacji obejmujący kontrolę i wymianę końcówki cieczonej.

SMAROWANIE

Prawidłowe smarowanie ma kluczowe znaczenie dla optymalizacji wydajności pistoletu natryskowego. Smarowanie pozwala na bezproblemowe i prawidłowe działanie sprzętu. Pistolet natryskowy należy smarować po każdym czyszczeniu. Punkty wymagające smarowania podczas konserwacji wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku hydrodynamicznego obejmują uszczelnienie głowicy cieczonej i czop soczewkowy języka spustowego. Do smarowania uszczelnienia iglicy cieczonej i czopu soczewkowego języka spustowego służy smarownica.

UWAGA

Nie wolno zanurzać całego pistoletu w rozpuszczalnikach lub rozcieńczalnikach. Niektóre części pistoletu utracą warstwę ochronną i ulegną szybszemu zużyciu. Ponadto rozpuszczalniki mogą przenosić przez korpus pistoletu zanieczyszczenia, co prowadzi do zatkania małych kanałów powietrza i cieczy.

CZYSZCZENIE

Następujące kroki stanowią podsumowanie procedury czyszczenia wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku hydrodynamicznego:

1. Wyłączyć dopływ powietrza rozpylającego do pistoletu.
2. Wyłączyć dopływ powietrza do pompy i uwolnić ciśnienie cieczy. Można to osiągnąć przez otwarcie zaworu obejściowego/zastrzykowego, jeśli taki znajduje się na wyposażeniu.
3. Umieścić w pojemniku z rozpuszczalnikiem rurę syfonu (ssącą). Jeśli pompa jest bezpośrednio zanurzona w materiale, wyjąć ją i zanurzyć w pojemniku z rozpuszczalnikiem.

WSKAZÓWKA

Używać jedynie zgodnych rozpuszczalników, wskazanych jako zatwierdzone do czyszczenia i przemywania.

4. Ustawić bezpiecznik języka spustowego pistoletu w położeniu zablokowania.
5. Wyjąć końcówkę cieczonej i umieścić ją w zamkniętym pojemniku z rozpuszczalnikiem.
6. Ustawić regulator dopływu powietrza pompy w najniższym położeniu (przeciwnie do ruchu wskazówek zegara).
7. Ustawić bezpiecznik języka spustowego pistoletu w położeniu odblokowania.
8. Włączyć dopływ powietrza do pompy i zamknąć zawór obejściowy/zastrzykowy, jeśli taki znajduje się na wyposażeniu.
9. Powoli ustawiać regulator dopływu powietrza pompy tak, aby zaczęła ona pulsować.
10. W zamkniętym pojemniku nacisnąć język spustowy, aby zaczęła wypływać czysta ciecz.

OSTRZEŻENIE

Niezmniejszenie ciśnienia dopływającego powietrza pompy lub niezastosowanie zamkniętego pojemnika może spowodować odbicie materiału. Odbicie materiału może być przyczyną obrażeń i uszkodzeń.

WSKAZÓWKA

Podczas czyszczenia, ciecz z pistoletu można wtryskiwać wyłącznie do zamkniętego pojemnika, nie wolno podczas przemywania wypuszczać jej w powietrze ani spryskiwać komory.

CZYSZCZENIE *(ciąg dalszy)*

11. Szmataą zamoczoną w rozpuszczalniku przemyć zewnętrzną powierzchnię pistoletu. Ponadto zabronione jest czyszczenie niektórymi rozpuszczalnikami. Operator musi do czyszczenia sprzętu stosować wyłącznie zatwierdzone rozpuszczalniki. Te materiały są wyraźnie oznaczone jako

zatwierdzone do czyszczenia i przemywania. W przypadku pytań dotyczących wyboru odpowiedniego rozpuszczalnika do czyszczenia, operator powinien skonsultować się z przełożonym lub zakładowym zespołem ds. środowiska.

WYMIANA DYSZY I/LUB ZESPOŁU IGLICY CIECZOWEJ

POWODY WYMIANY DYSZY I/LUB ZESPOŁU IGLICY:

- A) Wyciek cieczy przez dyszę.
- B) Powolne odcięcie dopływu cieczy.
- C) Ciecz nie wypływa po naciśnięciu spustu pistoletu.

⚠ UWAGA

Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

WYMIANA DYSZY CIECZOWEJ

⚠ UWAGA

Podczas wymiany dyszy cieczowej nie demontować rurki cieczowej.

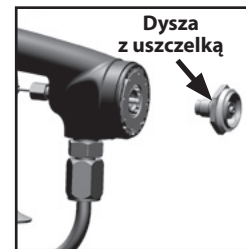
1. Wymontować motylek wraz z końcówką natryskującą. (Parz Rys. 4).
2. Całkowicie wciskając język spustowy, wymontować dyszę i uszczelkę. (Parz Rys. 5).
3. Sprawdzić, czy przegroda nie jest zużyta. Jeśli jest zużyta, wymienić ją na nową. (Parz Rys. 6).
4. Całkowicie wciskając język spustowy, zamontować nową dyszę i uszczelkę. Dokręcić dyszę momentem od 12 do 15 N-m [9 do 11 ft.-lbs]. (patrz Rys. 5).
5. Zamontować motylek wraz z końcówką natryskującą (patrz rys. 4)

WYMIANA ZESPOŁU IGLICY CIECZOWEJ

1. Zdemontować język spustowy, wykręcając jego śrubę i nakrętkę. (Parz Rys. 7).
2. Całkowicie odkręcić nakrętkę uszczelnienia iglicy. (Parz Rys. 8).
3. Odkręcić zaślepkę i zdemontować sprężynę iglicy i wkładkę oporową. (Patrz Rys. 9 i 10).
4. Sprawdzić, czy wkładka oporowa sprężyny nie jest zużyta i usunąć ze sprężyny wszystkie zanieczyszczenia. (Parz Rys. 11).
5. Zdemontować zespół iglicy. (Parz Rys. 12).
6. Włożyć nowy zespół iglicy i w razie potrzeby nową sprężynę. (Patrz Rys. 12 i 10) Sprawdzić, czy do sprężyny przymocowana jest wkładka oporowa sprężyny.
7. Nakręcanie zaślepki. (Parz Rys. 9).
8. Ostrożnie dokręcić nakrętkę uszczelnienia iglicy. NIE DOKRĘCAĆ Z NADMIERNĄ SIŁĄ. (Parz Rys. 8).
9. Wymienić język spustowy oraz jego śrubę i nakrętkę. (Parz Rys. 7).
10. Użyć pistoletu z cieczą i dokręcić nakrętkę uszczelnienia wystarczająco, aby zapobiec wyciekom cieczy. (Parz Rys. 8).



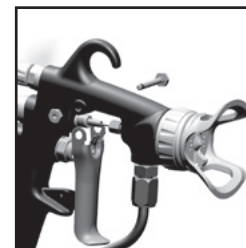
Rys. 4



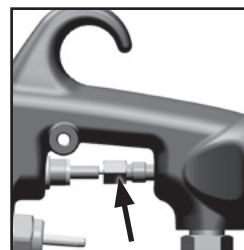
Rys. 5



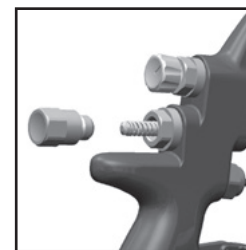
Rys. 6



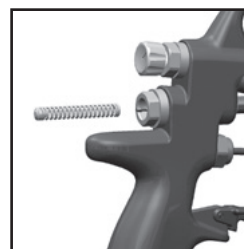
Rys. 7



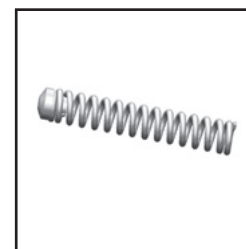
Rys. 8



Rys. 9



Rys. 10



Rys. 11



Rys. 12

SERWISOWANIE ZAWORU POWIETRZA

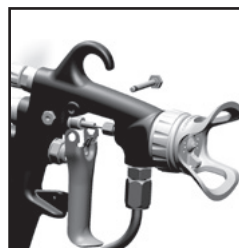
POWODY SERWISOWANIA ZAWORU POWIETRZA:

- A) Zawór powietrza działa nieprawidłowo (może wymagać czyszczenia).
- B) Konserwacja okresowa.
- C) Przecieki powietrza (doradzana wymiana, patrz str. 8)

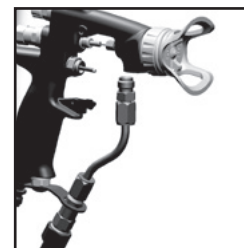
UWAGA

Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

1. Zdemontować język spustowy i rurę doprowadzającą ciecz. (patrz Rys. 13 i 14)
2. Odkręcić zawór powietrza, używając klucza 14 mm. (Parz Rys. 15).
3. Wyjąć zawór, chwytając go za trzon. (Parz Rys. 16).
4. Wyjąć sprężynę z wkładką oporową sprężyny. (Parz Rys. 17).
5. **NIE WYJMOWAĆ TYLNEGO USZCZELNIENIA Z KORPUSU PISTOLETU.** (Parz Rys. 18).
6. **NIE WYJMOWAĆ PLASTIKOWEJ KLATKI ZAWORU Z KORPUSU ZAWORU, PONIEWAŻ MOŻNA JĄ PRZY TYM USZKODZIĆ.** (Parz Rys. 19).
7. CZYSZCZENIE
 - a. Oczyszczyć wszystkie miejsca, w których nagromadziła się farba. (Parz Rys. 20).
 - b. Pokazane 4 otwory w zawieradle muszą być czyste. (Parz Rys. 21).
 - c. Trzon musi przechodzić bez oporów przez zawieradło. (Parz Rys. 22).
 - d. Trzon musi ślizgać się w otworze klatki z lekkim oporem (ze względu na obecność uszczelnienia).
 - e. Tyłne uszczelnienie musi wyglądać czysto i znajdować się na swoim miejscu w otworze. (Parz Rys. 18).
 - f. Jeśli żadnej z powyższych usterek nie można usunąć, wymienić zawór powietrza. (Patrz Wymiana zaworu powietrza str. 8)
8. Włożyć z powrotem sprężynę, pilnując, aby włożyć ją tym końcem, na którym znajduje się plastikowa wkładka oporowa. (Parz Rys. 17).
9. Włożyć zespół zaworu powietrza do wnętrza pistoletu, ostrożnie nasunąć na sprężynę i przeprowadzić przez tylne uszczelnienie. (Parz Rys. 23).
10. Dokręcić zespół zaworu powietrza, najpierw palcami, a później za pomocą klucza 14 mm. Dokręcić momentem od 24 do 30 N·m [18 do 22 ft.-lbs]. (Parz Rys. 24).
11. Wymienić rurę doprowadzającą ciecz i język spustowy. (Patrz Rys. 14 i 13).
12. Jeżeli z pistoletu uchodzi powietrze, zawór powietrza może wymagać wymiany. (Patrz Wymiana zaworu powietrza str. 8)



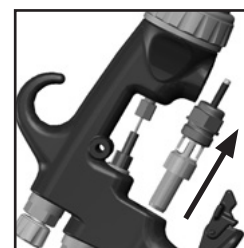
Rys. 13



Rys. 14



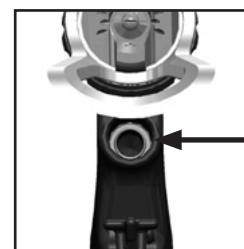
Rys. 15



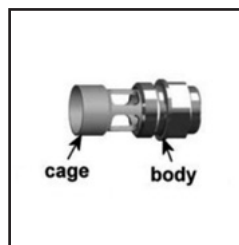
Rys. 16



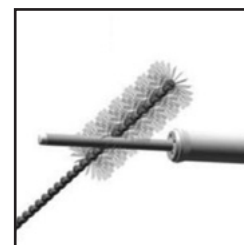
Rys. 17



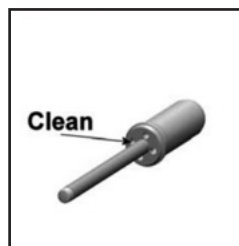
Rys. 18



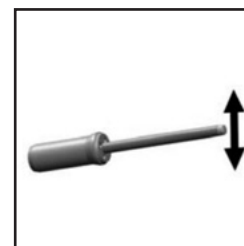
Rys. 19



Rys. 20



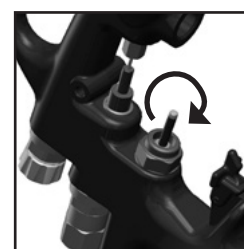
Rys. 21



Rys. 22



Rys. 23



Rys. 24

WYMIANA ZAWORU POWIETRZA

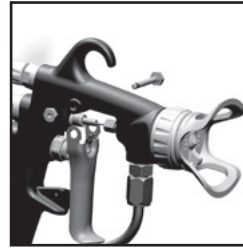
POWODY WYMIANY ZAWORU POWIETRZA:

- A) Wyciek powietrza z pistoletu.
- B) Zawór powietrza działa nieprawidłowo.

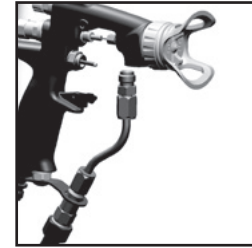
⚠ UWAGA

Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

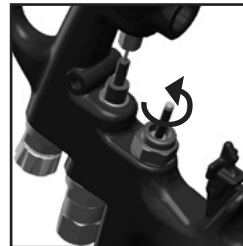
1. Zdemontować język spustowy i rurę doprowadzającą ciecz. (Patrz Rys. 25 i 26).
2. Odkręcić zawór powietrza, używając klucza 14 mm. (Patrz Rys. 27).
3. Wyjąć zawór powietrza, chwytając go za trzon. (Patrz Rys. 28).
4. Wyjąć sprężynę z wkładką oporową sprężyny. (Patrz Rys. 29).
5. Wyjąć tylne uszczelnienie, zaczepiwszy za nie narzędziem serwisowym. (Patrz Rys. 30 i 31).
6. Wyczyścić otwory w korpusie, w których osadzony jest zawór powietrza, szczotką dostarczoną w zestawie.
7. Umieścić nowe tylne uszczelnienie na narzędziu serwisowym; rowki muszą zostać wpasowane w korpus narzędzia (Patrz Rys. 32).
8. Posługując się narzędziem serwisowym, zdecydowanym ruchem wepchnąć tylne uszczelnienie w otwór, aż do osadzenia go na występie. (Patrz Rys. 33 i 34).
9. Założyć nową sprężynę, uważając, aby włożyć ją tym końcem, na którym znajduje się plastikowa wkładka oporowa. (Patrz Rys. 29).
10. Włożyć zespół zaworu powietrza do wnętrza pistoletu, ostrożnie nasunąć na sprężynę i przeprowadzić przez tylne uszczelnienie. (Patrz Rys. 35).
11. Dokręcić zespół zaworu powietrza, najpierw palcami, a następnie kluczem 14 mm. Dokręcić momentem od 24 do 30 N·m [18 do 22 ft.-lbs]. (Patrz Rys. 36).
12. Ponownie założyć rurę doprowadzającą ciecz i język spustowy. (Patrz Rys. 26 i 25).



Rys. 25



Rys. 26



Rys. 27



Rys. 28



Rys. 29



Rys. 30



Rys. 31



Rys. 32



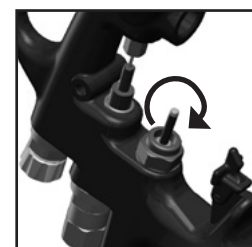
Rys. 33



Rys. 34



Rys. 35



Rys. 36

ZAKŁADANIE OSŁONY KOŃCÓWKI

POWÓD ZAKŁADANIA OSŁONY KOŃCÓWKI:

Wymiana uszkodzonej osłony końcówki.

⚠ OSTRZEŻENIE

W przypadku ciśnień przekraczających 69 barów [1000 psi] musi być zamontowana osłona, zwiększająca ochronę przed wstrzyknięciem pod skórę.

⚠ UWAGA

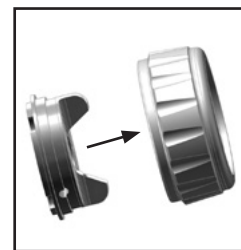
Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

INSTRUKCJE DOTYCZĄ ZARÓWNO OSŁONY PŁASKIEJ KOŃCÓWKI, JAK I OSŁONY SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI:

1. Odłączyć od pistoletu wszystkie węże doprowadzające ciecz i powietrze.
2. Włożyć pistolet do imadła, dyszę cieczową skierować prosto do góry. (Patrz Rys. 37) Pistolet należy dobrze docisnąć za górną część rękojeści pistoletu.
3. Zmontować razem motylek i jego pierścień – **mniejszą końcówkę natryskującą i plastikową osłonę końcówki**. (Parz Rys. 38).
4. Zainstalować zespół motylka i jego pierścienia na pistolecie tak, aby dokręcić je całkowicie ręcznie. (Parz Rys. 39).
5. Nasunąć plastikową osłonę końcówki na motylek, prawidłowo ją ustawiając. (Parz Rys. 40).
6. Umieścić wkrętak okrągły między otwartymi sekcjami plastikowej osłony i wcisnąć ją, wywierając równy nacisk na oba końce osłony. (Parz Rys. 41).
7. Osłona powinna mocno zatrzasnąć się na żłobku motylka. (Parz Rys. 42).
8. Motylek można teraz zdemonstrować, aby zamontować końcówkę odpowiednią dla zastosowania.



Rys. 37



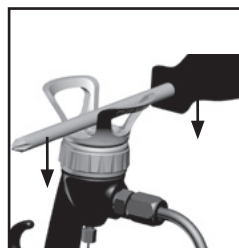
Rys. 38



Rys. 39



Rys. 40

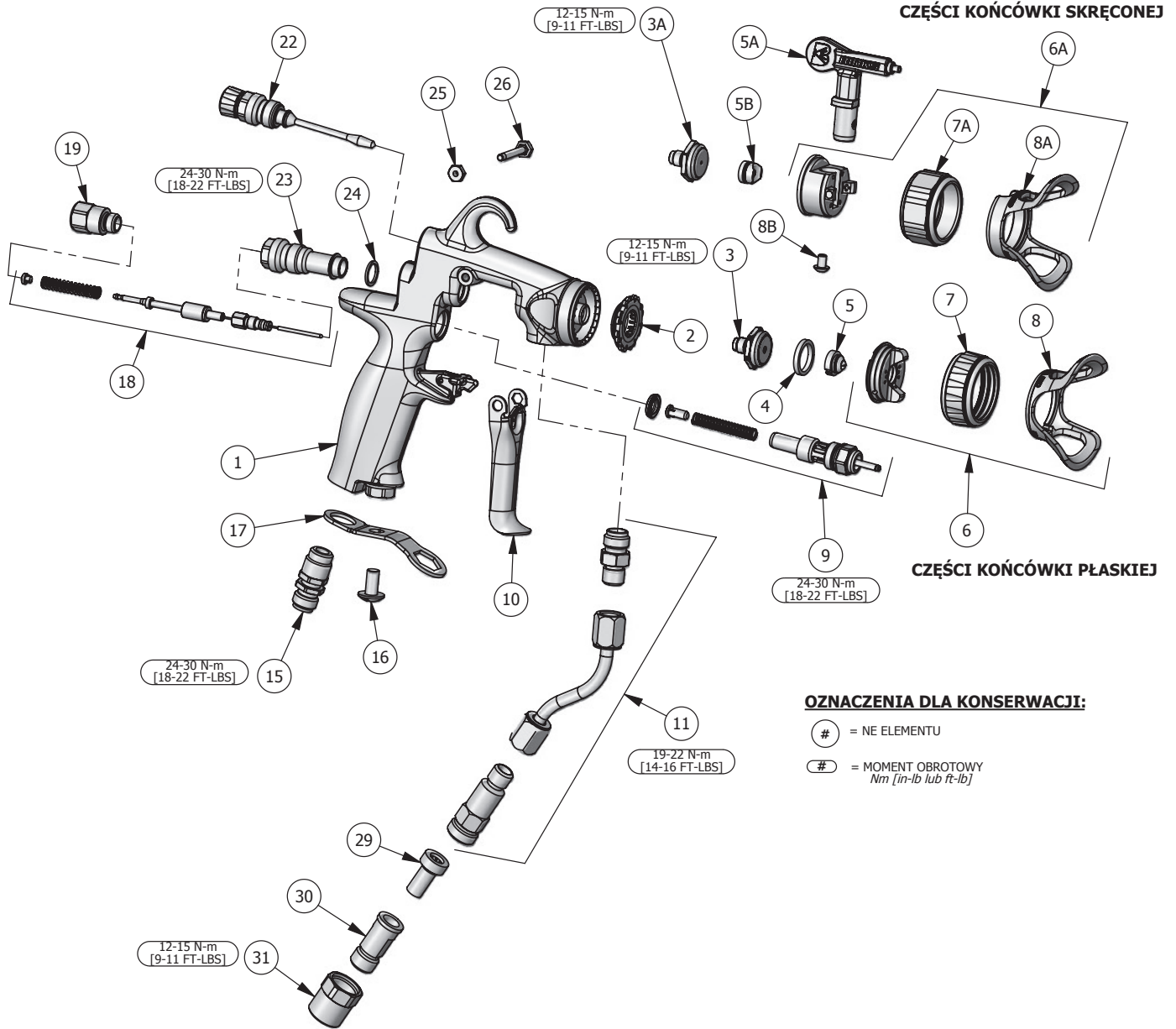


Rys. 41



Rys. 42

WSPOMAGANY POWIETRZEM PISTOLET DO NATRYSKU HYDRODYNAMICZNEGO AA4400M



WSPOMAGANY POWIETRZEM PISTOLET DO NATRYSKU HYDRODYNAMICZNEGO AA4400M

WYKAZ CZĘŚCI

Zamawiając należy określić numer katalogowy części. (Nie wszystkie numery części są dostępne do zakupu).
Numery elementów podano na stronie 10.

NR ELEMENTU	NR KAT.	OPIS	LICZBA	NR ELEMENTU	NR KAT.	OPIS	LICZBA
1	—	KORPUS PISTOLETU	1	9	SN-402-K	ZESPÓŁ ZAWORU POWIETRZA	1
2	SPA-71-K5	PRZEGRODA (ZESTAW 5 ELEMENTÓW)	1	10	—▲	JĘZYK SPUSTOWY	1
ELEMENTY PŁASKIEJ KOŃCÓWKI				11	54-5780	ZESPÓŁ RURY DOPROWADZAJĄCEJ CIECZY	1
3	54-5799-K ⚡	GNIAZDO CIECZY (4400PSI)	1	15	SN-9-K3	ZŁĄCZKA PRZYŁĄCZA POWIETRZA, GWINT 1/4" NPS (ZESTAW 3 ELEMENTÓW)	1
		(WĘGLIK WOLFRAMU)		16	—●	WKRĘT WSPORNIKA FILTRA	1
4	SPA-98-K5	USZCZELKA (ZESTAW 5 ELEMENTÓW)	1	17	—●	WSPORNIK FILTRA	1
5	114-XXXX ■	PŁASKA KOŃCÓWKA (KOŃCÓWKI DO PRECYZYJNEGO WYKAŃCZANIA 9-XXXX-F)	1	18	54-5826	ZESTAW ZESPOŁU IGLICY CIECZY (4400PSI)	1
6	54-5878-K ▼	MOTYLEK HVLP Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ	1	19	54-5850	NAKRĘTKA IGLICY ZAŚLEPIAJĄCEJ	1
		(MOTYLEK TRANS-TECH Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ 54-5797-K)		22	54-5815	ZESPÓŁ ZAWORU REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU	1
		(MOTYLEK HVLP Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ AA-10 54-5890-K)		23	—#	TULEJA KORPUSU	1
		(MOTYLEK HVLP Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ 54-5795)		24	—#	USZCZELKA TULEI KORPUSU	1
7	54-5852	PIERŚCIEŃ OPOROWY	1	25	—▲	NAKRĘTKA JĘZYKA SPUSTOWEGO	1
8	54-5794 ○	OSŁONA PŁASKIEJ KOŃCÓWKI	1	26	—▲	WKRĘT JĘZYKA SPUSTOWEGO	1
ELEMENTY SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI				29	54-1835	FILTR TARCZOWY NUMER SITA 100 (1 ELEMENT)	1
3A	54-5832-K ⚡	GNIAZDO CIECZY SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI (4400PSI) ..	1			(FILTR NUMER SITA 60 54-1836)	
		(WĘGLIK WOLFRAMU)		30	—*	OBUDOWA FILTRA TARCZOWEGO	1
5A	9-XXX-75 ■	SKRĘCONA KOŃCÓWKA	1	31	—*	NAKRĘTKA MOCUJĄCA FILTRA TARCZOWEGO	1
5B	54-7539-K2	KLAMRA SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI (ZESTAW 2 ELEMENTÓW)	1	▼ Wszystkie zestawy motylków są wstępnie zmontowane, z pierścieniem ustalającym i odpowiednią osłoną końcówki. Zamieniając końcówkę płaską na końcówkę skręconą należy pamiętać, aby zamówić prawidłowe gniazdo cieczy (3/3A). Dla końcówki skręconej niezbędny będzie również element 5B.			
6A	54-5924-K ▼	MOTYLEK HVLP ZE SKRĘCONĄ KOŃCÓWKĄ	1	■ Dostępne rozmiary końcówek podano na stronie 12. Kupując końcówkę skręconą należy wyrzucić zapakowaną kłamek/uszczelkę i używać wyłącznie elementu 5B.			
		(MOTYLEK TRANS-TECH ZE SKRĘCONĄ KOŃCÓWKĄ 54-5925-K)		⚡ Wstępnie zmontowane z uszczelką SPA-98.			
7	54-5928	PIERŚCIEŃ OPOROWY	1	▲ Dostępne jako zestaw części 54-5835.			
8	54-5921 ○	OSŁONA SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI	1	● Dostępne jako zestaw części 54-5827.			
8	54-5930 ○	WKRĘT OSŁONY SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI	1	# Dostępne jako zestaw części 54-5829.			
				○ Wymagane dla ciśnień roboczych przekraczających 69 barów [1000 psi].			
				* Dostępne jako część zestawu 54-4726-K. Filtr (29) należy zamawiać oddzielnie.			

AKCESORIA

ZŁĄCZKI

54-4976-K3	3-elementowa wciskana złączka rurowa z gwintem NPT (żeńskim) 1/4 cala i średnicy zewnętrznej 3/8 cala (opcjonalna)
72-2332	Złączka przegubowa przyłącza cieczy (1/4 cala męska x 1/4 cala żeńska)

FILTR CIECZY

54-1835	Filtr (krawędź) numer sita 100
54-1836	Filtr (krawędź) numer sita 60

ZESTAWY TESTOWE MOTYLKÓW HVLP

54-5882-K	Zestaw testowy motylka HVLP 54-5878 z płaską końcówką (obejmujący wskaźnik)
54-5836-K	Zestaw testowy motylka HVLP 54-5795 z płaską końcówką (obejmujący wskaźnik)
54-5837-K	Zestaw testowy motylka HVLP z płaską końcówką (obejmujący wskaźnik)

WSKAŹNIKI TESTOWE

54-5327	Wskaźnik testowy HVLP
---------	-----------------------

TABELE WYBORU KOŃCÓWKI SKRĘCONEJ

Szerokość wachlarza oparta na ciśnieniu farby lateksowej 152 barów [2200 psi] w odległości 305 mm [12 cali] od powierzchni. Rzeczywiste wyniki mogą być odmienne, w zależności od lepkości materiału.

NR KAT.	OPIS	KRYZA	WYDAJNOŚĆ	
			SZEROKOŚĆ WACHLARZA (CAL)	W GALONACH/MIN PRZY 152 BARACH [2200 PSI]
9-307-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,007	6	0,05
9-309-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,009	6	0,09
9-409-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,009	8	0,09
9-509-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,009	10	0,09
9-211-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	4	0,12
9-311-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	6	0,12
9-411-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	8	0,12
9-511-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	10	0,12
9-611-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	12	0,12
9-213-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	4	0,18
9-313-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	6	0,18
9-413-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	8	0,18
9-513-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	10	0,18
9-613-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	12	0,18
9-713-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	14	0,18
9-215-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	4	0,24
9-315-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	6	0,24
9-415-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	8	0,24
9-515-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	10	0,24
9-615-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	12	0,24
9-715-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	14	0,24
9-217-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	4	0,31
9-317-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	6	0,31
9-417-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	8	0,31
9-517-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	10	0,31
9-617-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	12	0,31
9-717-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	14	0,31
9-419-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,019	8	0,38
9-519-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,019	10	0,38
9-619-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,019	12	0,38
9-421-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,021	8	0,47
9-521-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,021	10	0,47
9-621-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,021	12	0,47
9-523-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,023	10	0,57
9-623-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,023	12	0,57
9-525-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,025	10	0,67
9-625-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,025	12	0,67
9-627-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,027	12	0,74
9-631-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,031	12	1,03
9-435-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,035	8	1,31
9-635-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,035	12	1,31

TABELE WYBORU KOŃCÓWKI PŁASKIEJ DO PRECYZYJNEGO WYKAŃCZANIA

Szerokość wachlarza oparta na ciśnieniu wody 69 barów [1000 psi] w odległości 305 mm [12 cali] od powierzchni. Rzeczywiste wyniki mogą być odmienne, w zależności od lepkości materiału.

NR KAT.	OPIS	KRYZA	WYDAJNOŚĆ	
			SZEROKOŚĆ WACHLARZA (CAL)	W GALONACH/MIN PRZY 34 BARACH [500 PSI]
9-0909-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,009	9	0,039
9-0911-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,009	11	0,039
9-1109-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	9	0,06
9-1111-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	11	0,06
9-1113-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	13	0,06
9-1115-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	15	0,06
9-1309-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	9	0,09
9-1311-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	11	0,09
9-1313-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	13	0,09
9-1315-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	15	0,09
9-1509-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	9	0,12
9-1511-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	11	0,12
9-1513-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	13	0,12
9-1515-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	15	0,12
9-1517-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	17	0,12
9-1709-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	9	0,16
9-1711-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	11	0,16
9-1713-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	13	0,16
9-1715-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	15	0,16
9-1717-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	17	0,16

TABELE WYBORU STANDARDOWEJ KOŃCÓWKI PŁASKIEJ

Szerokość wachlarza oparta na ciśnieniu wody 69 barów [1000 psi] w odległości 305 mm [12 cali] od powierzchni. Rzeczywiste wyniki mogą być odmienne, w zależności od lepkości materiału.

NR KAT.	OPIS	KRYZA	WYDAJNOŚĆ	
			SZEROKOŚĆ WACHLARZA (CAL)	W GALONACH/MIN PRZY 34 BARACH [500 PSI]
114-00704	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,007	4	0,028
114-00706	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,007	6	0,028
114-00708	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,007	8	0,028
114-00902	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	2	0,039
114-00906	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	6	0,039
114-00908	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	8	0,039
114-00910	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	10	0,039
114-00912	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	12	0,039
114-01104	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	4	0,060
114-01106	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	6	0,060
114-01108	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	8	0,060
114-01110	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	10	0,060
114-01112	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	12	0,060
114-01114	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	14	0,060
114-01304	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	4	0,090
114-01306	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	6	0,090
114-01308	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	8	0,090
114-01310	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	10	0,090
114-01312	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	12	0,090
114-01314	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	14	0,090
114-01316	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	16	0,090
114-01506	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	6	0,120
114-01508	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	8	0,120
114-01510	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	10	0,120
114-01512	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	12	0,120
114-01514	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	14	0,120
114-01516	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	16	0,120
114-01518	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	18	0,120
114-01706	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	6	0,160
114-01708	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	8	0,160
114-01710	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	10	0,160
114-01712	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	12	0,160
114-01714	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	14	0,160
114-01716	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	16	0,160
114-01718	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	18	0,160
114-01906	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	6	0,190
114-01908	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	8	0,190
114-01910	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	10	0,190
114-01912	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	12	0,190
114-01914	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	14	0,190
114-01916	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	16	0,190
114-01918	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	18	0,190
114-02110	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	10	0,240
114-02112	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	12	0,240
114-02114	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	14	0,240
114-02116	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	16	0,240
114-02118	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	18	0,240
114-02410	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	10	0,310
114-02412	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	12	0,310
114-02414	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	14	0,310
114-02416	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	16	0,310
114-02418	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	18	0,310
114-02710	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	10	0,385
114-02712	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	12	0,385
114-02714	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	14	0,385
114-02716	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	16	0,385
114-02718	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	18	0,385

UWAGA DOTYCZĄCA KOŃCÓWKI SKRĘCONEJ

Zamieniając końcówkę płaską na skręconą należy zwiększyć rozmiar wzoru o 51 MM [2 cale] i regulacją dopływu powietrza dokonać redukcji do potrzebnego rozmiaru.

PEŁNE ZESPOŁY PISTOLETÓW

OPIS	NR ZESPOŁU
ZESPÓŁ PISTOLETU HVLP AA4400M Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-HF0000
PISTOLET HVLP AA4400M Z DYSZĄ POWIETRZA Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ Z MOTYLKIEM AA-10 (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-10000
ZESPÓŁ PISTOLETU TRANS-TECH AA4400M Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-LF000

OPIS	NR ZESPOŁU
ZESPÓŁ PISTOLETU HVLP AA4400M Z KOŃCÓWKĄ SKRĘCONĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-HT0000
ZESPÓŁ PISTOLETU TRANS-TECH AA4400M Z KOŃCÓWKĄ SKRĘCONĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-LT0000

КОМБИНИРОВАННЫЙ РУЧНОЙ



ПЛОСКОЕ СОПЛО

Данная инструкция содержит информацию, необходимую для правильной эксплуатации и профилактического обслуживания комбинированного ручного краскопульта BINKS AA4400M. Внимательно ознакомьтесь с информацией, содержащейся в данном документе, чтобы получить максимальную производительность от нового краскораспылителя AA4400M.

В краскораспылителе AA4400M краска или другой материал предварительно распыляется и выталкивается через твердосплавное карбитовое сопло



ПОВОРОТНОЕ РЕВЕРСИВНОЕ СОПЛО

при стандартном давлении жидкости 110-262 бар [1600-3800 фунтов на кв. дюйм] (с возможностью повышения давления до 303 бар [4400 фунтов на кв. дюйм]). В результате предварительной атомизации, окончательный направляющий поток воздуха, нагнетаемый воздушной головкой, образует тонкую и ровную форму распыления. Полученная форма распыла дает ровное покрытие, подходящее для изделий, требующих тонкую отделку с уменьшением излишнего напыла и выбросов летучих органических соединений.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Максимальное давление жидкости:	303 бар [4400 фунтов на кв. дюйм]
Максимальное давление воздуха:	6,8 бар [100 фунтов на кв. дюйм]
Корпус краскопульта:	Кованный алюминий
Материалопроводящие каналы:	Нержавеющая сталь
Седло:	Вольфрам-карбидный паз
Штуцер для подачи материала:	Резьба 1/4" NPS (м)
Штуцер для подачи воздуха:	Резьба 1/4" BSP/NPS (м)
Масса краскопульта: (Без сопла, воздушной головки, предохранителя)	490 г [17,28 унций]

1 bar [15 psi] - это максимальное давление на входе для HVLP (макс. 1 bar [15 фунтов на квадратный дюйм] для колпачка с крутящим моментом HVLP) или использовать давление воздуха на входе 1,1-2,8 бар [20-40 фунтов на квадратный дюйм] для LVMP. Плоские наконечники HVLP и закручивающиеся наконечники потребуют воздуха на 230 л / м [8.3 SCFM] при их максимальном давлении на входе. Плоские наконечники LVMP и закручивающиеся наконечники потребуют 368 л / м [13 SCFM] при давлении воздуха на входе 2,1 бар [30 фунтов на квадратный дюйм].

Модели краскораспылителя, перечисленные в следующей декларации соответствия, можно использовать в некоторых потенциально взрывоопасных средах ТОЛЬКО при соблюдении специальных условий для безопасной установки и эксплуатации, описанных в данном руководстве (Таблица запчастей). Данные модели утверждены в соответствии нормами ATEX 94/9/EC, уровень защиты: **II 2 G X**:
Подходит для применения в Зонах 1 и 2.

Данный товар предназначен для использования с:	Материалами на основе растворителя и воды
Подходит для использования в зонах повышенного риска:	Зона 1 и 2
Уровень защиты:	II 2 G X
Уровень вибрации:	Сведения отсутствуют
Уровень звуковой мощности:	Предоставляется по требованию
Уровень звуковой мощности:	Предоставляется по требованию
Производитель:	Carlisle Fluid Technologies 320 Philips Ave. Толидо, Огайо 43612

Декларация о соответствии ЕС



Мы: Finishing Brands UK, заявляем, что вышеуказанный продукт соответствует положениям:

Директива по машинному оборудованию 2006/42 / EC

Директива ATEX 94/9/EC

в соответствии со следующими нормативными документами и согласованными стандартами:

BS EN 1953: 2013 "Оборудование для тонкого распыления и распыления материалов покрытия - Требования техники безопасности"

EN ISO 12100-1: 2010 "Безопасность машинного оборудования - Основные понятия, общие принципы проектирования - Основная терминология, методология" EN ISO 12100-2: 2010 "Безопасность машинного оборудования - Основные понятия, общие принципы для проектирования - Технические принципы"

EN 14462: 2015 "Оборудование для обработки поверхностей - Метод контроля уровня шума оборудования для обработки поверхностей, включая его вспомогательное подъемное оборудование - Класс точности 2 и 3"

EN ISO 11201: 2010 "Акустика - Шум от машин и оборудования - Определение уровня звукового давления на рабочем месте и в других заданных положениях в существенно свободном звуковом поле над отражающей плоскостью с незначительными поправками на окружающую среду"

EN ISO 20643: 2008 "Механическая вибрация - Переносное машинное оборудование и оборудование с ручным управлением - Принципы определения вибрации" EN ISO 28662-1 Ручные портативные электроинструменты - Измерение вибрации на рукоятке"

EN 12096:1997 "Механическая вибрация - Декларация и проверка значений выбросов вибрации" EN1127-1:2011 "Взрывоопасные среды - Предотвращение взрыва - Основные понятия"

EN 13463-1:2009 "Неэлектрическое оборудование для использования в потенциально взрывоопасных средах - Основные методы и требования"

Чак МакКалоч,
31 декабря 2015 г.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Краскораспылитель должен быть заземлен, чтобы рассеивать любые электростатические заряды, которые могут быть созданы с помощью текучей среды или потоков воздуха. Это можно сделать во время монтажа краскораспылителя или с помощью проводящих шлангов для воздуха и жидкости. Необходимо проверять электрическое соединение краскораспылителя на земле, при этом сопротивление должно быть менее 10⁶ Ом.

На этой странице слова **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**, **ВНИМАНИЕ** и **ПРИМЕЧАНИЕ** используются, чтобы подчеркнуть важную информацию по технике безопасности следующим образом:

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Риски или опасные действия, которые могут привести к серьезным травмам, смерти или нанести значительный материальный ущерб.

⚠ ВНИМАНИЕ!
Риски или опасные действия, которые могут привести к менее серьезным травмам, повреждению товара или материальному ущербу.

ПРИМЕЧАНИЕ
Важная информация по установке, эксплуатации или техническому обслуживанию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ОЗНАКОМЬТЕСЬ СО СЛЕДУЮЩИМИ ! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.



СИГНАЛ ВЫЗОВА МЕДИЦИНСКОЙ ПОМОЩИ

Любые повреждения, полученные вследствие работы с жидкостью под высоким давлением, могут иметь серьезные последствия. В случае получения травмы или же подозрения на травму:

- Немедленно обратиться в пункт неотложной помощи.
 - Рассказать врачу о своих жалобах на травму в результате подкожной инъекции материала.
 - Показать врачу эту медицинскую информацию или карту сигнала вызова медицинской помощи, поставленную вместе с оборудованием для безвоздушного распыления.
 - Описать врачу тип жидкости, которую вы распыляли или наливали.
- e) Подробная информация приводится в Паспорте безопасности материала.



ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО

Перед началом работы с отделочным оборудованием, ознакомьтесь со всей информацией по технике безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенной в руководстве по эксплуатации.



БУЧЕНИЕ ОПЕРАТОРОВ

Все работники должны проходить специальную подготовку перед началом эксплуатации окрасочного оборудования.



НЕПРАВИЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неправильная эксплуатация оборудования может привести к поломке, неисправности или непреднамеренному запуску оборудования, которое может повлечь серьезные травмы.



ОБЕСТОЧИВАТЬ, СБРАСЫВАТЬ ДАВЛЕНИЕ, ОТКЛЮЧАТЬ И БЛОКИРОВАТЬ ВСЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ВО ВРЕМЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

В случае несоблюдения требования по обесточиванию, отключению или блокировке всех источников питания перед выполнением технического обслуживания оборудования, это может привести к серьезным травмам или смерти.



УЧИТЫВАТЬ ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ

Высокое давление может привести к серьезным травмам. Сбрасывать все давление перед обслуживанием. При распылении из краскораспылителя, утечке в шланге или наличии поврежденных деталей существует риск травмы в результате подкожной инъекции, который может привести к очень серьезным травмам.



ПРАВИЛА СБРОСА ДАВЛЕНИЯ

Всегда соблюдать правила сброса давления, приведенные в руководстве по эксплуатации оборудования.



ПРЕДОХРАНИТЕЛИ ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НА МЕСТЕ

Не включать оборудование в случае снятия предохранительных устройств.



ЗНАТЬ ГДЕ И КАК ОТКЛЮЧАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В СЛУЧАЕ АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ



НОСИТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ

Носить защитные очки с боковыми щитками, чтобы предотвратить получение травмы и не ослепнуть.



НЕМЕДЛЕННО ОБРАТИТЬСЯ ЗА МЕДИЦИНСКОЙ ПОМОЩЬЮ

Во избежание соприкосновения с материалом, следует обращать внимание на следующее:

- Никогда не направлять краскопульт/клапан на людей или части тела.
- Не касаться рукой или пальцами наконечника распылителя.
- Не останавливать и не отводить утечку жидкости руками, телом, перчаткой или тряпкой.
- Всегда проверять наличие предохранителя на сопле краскораспылителя перед распылением.
- Всегда следить за исправной работой предохранителя спускового механизма перед распылением.
- Всегда блокировать предохранитель спускового механизма краскопульта после прекращения распыления.



ЕЖЕДНЕВНО ПРОВЕРЯТЬ ОБОРУДОВАНИЕ

Проверять оборудование на наличие изношенных или сломанных деталей на ежедневной основе. Не использовать оборудование, в случае неуверенности в его исправности.



НИКОГДА НЕ МОДИФИЦИРОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ

Не модифицировать оборудование без получения письменного разрешения завода-изготовителя.



СТАТИЧЕСКИЙ ЗАРЯД

Распыляемый материал может создавать статический заряд, который должен рассеиваться посредством надлежащего заземления оборудования, объектов распыления и любых других электропроводных объектов в месте распыления. Неправильное заземление или искры могут спровоцировать опасные условия, которые могут привести к пожару, взрыву или поражению электрическим током, а также другим серьезным травмам.



ОПАСНЫЕ МЕСТА

Подвижные части могут придавить и порезать. Опасные места, как правило, находятся в месте подвижных частей.



НОСИТЬ РЕСПИРАТОР

Ядовитые газы могут привести к серьезным травмам или смерти при вдыхании. Носить респиратор в соответствии с рекомендациями, приведенными в Паспорте безопасности производителя жидкости и растворителя.



ТОКСИЧНЫЕ ЖИДКОСТИ И ГАЗЫ

Опасные жидкости или ядовитые газы могут привести к серьезным травмам или летальному исходу при попадании в глаза или на кожу, при вдыхании или проглатывании. ОЗНАКОМИТЬСЯ со специфическими рисками или используемыми жидкостями.



ШУМОВАЯ ОПАСНОСТЬ

Можно пострадать от громкого шума. Средства защиты органов слуха могут потребоваться при использовании данного оборудования.



ОПАСНЫЕ ПОРАЖАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Можно получить травму в результате выброса жидкости или газов под давлением или разлетающихся частиц.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ PROP 65

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот продукт содержит химические вещества, известные в штате Калифорния, как вызывающие рак и врожденные пороки развития или другие нарушения репродуктивной функции.

**РАБОТОДАТЕЛЬ ОБЯЗАН ОЗНАКОМИТЬ ОПЕРАТОРА ОБОРУДОВАНИЯ С ДАННОЙ ИНФОРМАЦИЕЙ.
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ VINKS И DEVILBISS ПРИВЕДЕНА В ОБЩИХ ПРАВИЛАХ
ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ (77-5300).**

РЕГУЛИРОВКА КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ

ПРИМЕЧАНИЕ

Убедитесь, что предохранитель спускового механизма включен, прежде чем продолжить.

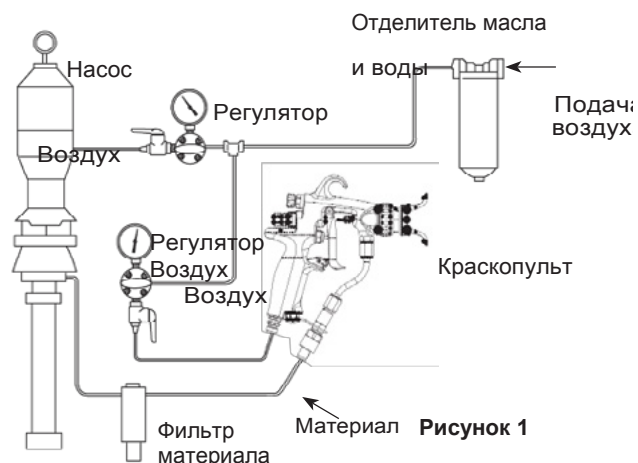
1. Подключить шланг для распыления под высоким давлением ко входу для подачи материала краскопульта и плотно затянуть.
2. Подключить шланг для подачи воздуха к воздухопроводу краскопульта и плотно затянуть.
3. Медленно увеличить подачу воздуха к насосу, чтобы создать давление материала на нижней границе рабочего диапазона давления. Стандартное пусковое давление материала составляет 17 бар [250 фунтов на кв. дюйм]. Фактическое пусковое давление может быть выше или ниже 17 бар [250 фунтов на кв. дюйм] и зависит от настройки, включая тип используемого насоса, тип распыляемого материала и сам краскораспылитель.
4. С помощью ручки управления на регуляторе подачи воздуха установить давление воздуха в нулевое положение.
5. Чтобы проверить форму распыления, быстро распылить краску на кусок дерева или картона на расстоянии около 30 см от поверхности.

Результаты теста позволяют определить однородность размера частиц и форму распыла.

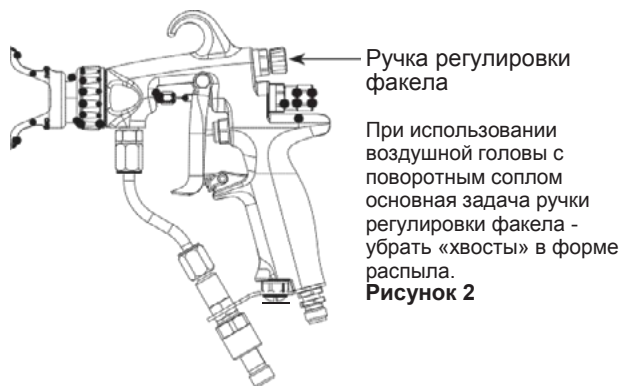
6. Если форма распыла имеет "хвосты" или неравномерна, постепенно увеличьте давление воздуха, необходимое для получения равномерной формы распыла. 1 бар [14 фунтов на кв. дюйм] это максимальное давление воздуха на впуске для краскораспылителей HVLP (1 бар [макс. 15 фунтов на кв. дюйм] для головы с поворотным соплом краскораспылителя HVLP) или использовать давление воздуха на впуске 1,4-2,8 бар [20-40 фунтов на кв. дюйм] для краскораспылителя LVMP. Плоское сопло и воздушная голова с поворотным соплом с маркировкой HVLP расходуют 230 л/м [8,3 станд. куб. футов в минуту] воздуха при соответствующем максимальном давлении воздуха на впуске. Плоское сопло и воздушная голова с поворотным соплом с маркировкой LVMP расходуют 368 л/м [13 станд. куб. футов в минуту] воздуха при давлении воздуха на впуске 2,1 бар [30 фунтов на кв. дюйм]. Воздух помогает распылять краску на поверхности.
7. Если качество распыления приемлемое, приступить к нанесению материала. Если скорость нанесения материала слишком низкая и не соответствует скорости производственной линии, или количество наносимого материала недостаточно для надлежащей укрывистости, постепенно увеличивать давление материала с шагом 3,4 бар [50 фунтов на кв. дюйм] с помощью ручки регулировки подачи материала. При этом следует иметь в виду, что при увеличении давления материала необходимо больше воздуха для устранения "хвостов".

Постоянно в нанесении материала можно увеличить, задействовав операторов по работе с краскораспылителем, путём выполнения аналогичных работ по нанесению материала и разработки схем по стандартизации давления. Повторять шаг 6 до тех пор, пока не будет получена необходимая укрывистость материалом и скорость распыления. При достижении максимального давления жидкости до получения необходимой укрывистости материалом и скорости распыления, может понадобиться перейти на более крупное сопло краскораспылителя.

СТАНДАРТНАЯ СБОРКА



Настройка веерной формы распыла: повернуть ручку против часовой стрелки, чтобы уменьшить форму распыла и по часовой стрелке - чтобы увеличить форму распыла (Рис. 2).



ПРИМЕЧАНИЕ

Для краскораспылителя HVLP функция регулировки веера распыла требует макс. давление воздуха на впуске 1 бар [14 фунтов на кв. дюйм] (макс. 1 бар [15 фунтов на кв. дюйм] для поворотного сопла HVLP). Для краскораспылителя LVMP функция регулировки веера требует давление воздуха на впуске примерно 1,4-2,8 бар [20-40 фунтов на кв. дюйм]. При более высоком давлении жидкости необходимо более высокое давление на впуске в соответствии с настроенной формой распыла.

ПРИМЕЧАНИЕ

Не вешать краскопульт за спусковой механизм. Это может привести к повреждению иглы или неисправности.

ВЫБОР СОПЛА КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ

Факторы, которые следует учитывать при выборе сопла для краскораспылителя: (1) размер окрашиваемых деталей; (2) скорость производственной линии; (3) расход материала и толщина покрытия; (4) вязкость наносимого материала; (5) тип наносимого материала; и (6)

Необходимое качество распыления материала. Выбор сопла, необходимого для выполнения конкретного задания по нанесению материала, лучше всего определяется с помощью комбинации экспериментов и экспертных заключений поставщиков материалов и оборудования.

ШЛАНГИ ДЛЯ ЖИДКОСТИ

Безвоздушные краскораспылители работают при давлении материала выше рабочего давления воздушных краскораспылителей. Таким образом, при работе с безвоздушным краскораспылителем

важно выбрать подходящий шланг для жидкости, который рассчитан на диапазон давления, при котором работает безвоздушный краскораспылитель.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТНЫХ ПЯТЕН РАСПЫЛЕНИЯ:

⚠ ВНИМАНИЕ!

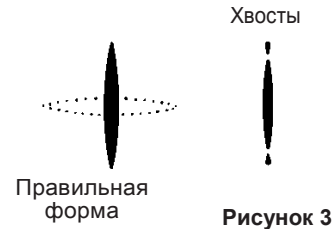
Всегда блокировать предохранитель спускового механизма и сбрасывать давление жидкости перед обслуживанием краскопульта.

Ниже приводятся шаги, которые оператор должен немедленно предпринять при обнаружении первых признаков нарушения границ пятна распыления.

1. Проверить внешнюю часть сопла для жидкости на скопление материала
В случае скопления материала, активировать устройство блокировки спускового механизма краскопульта и очистить сопло для жидкости краскопульта неметаллической мягкой щеткой.
2. При обнаружении признаков "хвостов" в верхней или нижней части формы распыла, постепенно увеличить давление воздуха, пока не исчезнут "хвосты".
3. Если "хвосты" не исчезнут после повышения давления воздуха, причина может быть в износившемся сопле для материала, которое может нуждаться в замене.

Другим признаком необходимой замены изношенного сопла является постепенное снижение ширины формы распыла.

4. Если после очистки или замены насадки для жидкости "хвосты" не исчезнут, скорее всего, дефект распыла вызван температурой и/или вязкостью материала.
5. Если возникает вибрация или мерцание формы распыла, проверить регуляторы давления, все регуляторы давления на выходе и насос. Может потребоваться дальнейшая настройка или же ремонт.



ОБЩАЯ СХЕМА ВЫЯВЛЕНИЯ И УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

(Смотрите коды запчастей по номеру, указанному в скобках, на странице 12.)

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	МЕРЫ
Утечка материала из/через уплотнение	Изношенное уплотнение или шток для иглы. Ослаблено уплотнение иглы.	Заменить иглу в сборе (18). Аккуратно затянуть нажимную гайку до прекращения утечки.
Утечка материала из передней части краскопульта	Износилась или поврежден шар иглы. Износилось седло в сборе.	Заменить иглу в сборе (18). Заменить седло (3/3A).
Материал в воздушных каналах	Утечка через уплотнение наконечника распылителя. Утечка материала вокруг седла.	Затянуть стопорное кольцо воздушной головки/сопла (7) Заменить твердосплавное сопло в сборе (5/5A). Затянуть или заменить седло (3/3A).
Медленно перекрывается материал	Скопление материала на игле.	Очистить или заменить узел иглы в сборе (18).
Отсутствует отток материала при приведении в действие спускового механизма	Забито отверстие сопла. Повреждена или сломана игла. Забит фильтр для материала или шланг для материала.	Для плоского сопла: Выключить подачу материала. Сбросить давление в закрытую заземленную емкость. Включить предохранитель спускового механизма. Снять воздушную головку/предохранитель сопла в сборе (6) и твердосплавное сопло (5). Очистить или заменить твердосплавное сопло в сборе (5). Для поворотного сопла: Повернуть поворотное сопло (5A) в воздушной головке (6A) и распылить материал в закрытую заземленную емкость, чтобы прочистить сопло от мусора. Если это не поможет прочистить сопло, снять, очистить и заменить поворотное сопло. Выключить подачу материала. Сбросить давление в закрытую заземленную емкость. Снять спусковой курок (10). Заменить иглу в сборе (18). Выключить подачу материала. Сбросить давление в закрытый заземленный емкость. Выключить подачу воздуха к насосу и сбросить давление материала с помощью клапана байпаса. Включить предохранитель спускового механизма. Очень медленно ослабить соединение шланга на краскопульте, чтобы сбросить давление в шланге. Снять шланг и очистить засор. ПРИМЕЧАНИЕ: При замене фильтра использовать два ключа: один - для удерживания трубки (11) на месте и предотвращения скручивания, и второй - для снятия гайки (14). Затягивать только гайку (14) от 12 до 15 Нм [9 -11 ft.-lbs.]

ВАЖНОЕ НОРМАТИВНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Комбинированный ручной краскопульт HVLP AA4400M сочетает в себе проверенную эффективность краскораспылителей COMPLIANT Binks комбинированного распыления с надежностью и тщательно сконструированном COMPLIANT краскораспылителем. При использовании воздушного шланга с ВД 25" из 5/16" и установке регулятора только на уровне 1,4 бар [20 фунтов на кв. дюйм], COMPLIANT воздушная головка регистрирует 0,7 бар [10 фунтов на кв. дюйм] атомизации воздуха для формирования и формирования формы распыла. Комбинированный ручной краскопульт H.V.L.P. AA4400M работает с высоким коэффициентом переноса, и полностью соответствует всем нормативным требованиям в отношении применения краскораспылителей H.V.L.P.

Макс. вход жидкости: 303 бар [4400 фунтов на кв. дюйм]

Макс. статическое давление воздуха на регуляторе с 25-дюймовым шлангом на входе: 1,4 бар [20 фунтов на кв. дюйм]

Макс. динамическое давление воздуха на впуске краскопульта: 1 бар [14 фунтов на кв. дюйм]

Корпус краскопульта: Кованый алюминиевый сплав

Линия циркуляции материала: Нержавеющая сталь и карбид вольфрама / PEEK

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В ФОРМЕ РАСПЫЛА

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	МЕРЫ
<p>Прерывистая форма распыла</p> 	<p>Недостаточная подача материала.</p> <p>Воздух в трубопроводе подачи краски.</p> <p>"Растушевка" (частично нажат спусковой механизм).</p>	<p>Настроить регулятор жидкости или заполнить резервуары подачи жидкости.</p> <p>Проверить и затянуть сифонные соединительные муфты насоса, выпустить воздух из трубопровода подачи краски.</p>
<p>Распыление полосами</p> 	<p>Частично засорено твердосплавное сопло.</p>	<p>Очистить или заменить твердосплавное сопло в сборе.</p>
<p>Неправильная форма распыла</p> 	<p>Материал скапливается на твердосплавном сопле или сопло частично засорено.</p> <p>Засорены отверстия для подачи воздуха на дефектной стороне факела.</p>	<p>Очистить твердосплавный сопло.</p> <p>Очистить отверстия для подачи воздуха с помощью растворителя и мягкой щетки.</p>
<p>Форма распыла вдавлена с одной стороны, та же сторона воздушной головки становится грязной</p> 	<p>Засорены отверстия для подачи воздуха на дефектной стороне факела.</p>	<p>Очистить отверстия для подачи воздуха с помощью растворителя и мягкой щетки или зубочистки.</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА КОМБИНИРОВАННОГО РУЧНОГО КРАСКОПУЛЬТА

Техническое обслуживание комбинированного ручного краскопульта включает (1) очистку и замену изношенного сопла для материала, (2) смазку и (3) очистку краскопульта.

СОПЛО ДЛЯ МАТЕРИАЛА

Эксплуатация комбинированного ручного краскопульта с изношенным соплом для материала может привести к увеличению расхода распыляемого материала и, следовательно, выбросу опасных загрязнителей воздуха. Например, увеличение диаметра наконечника с 0,38 до 0,53 мм [0,015-0,021"] из-за износа может привести до стопроцентного увеличения расхода материала и затрат. Для предотвращения выброса отходов при распылении материала и роста затрат, не увеличивающих стоимость продукта, необходимо установить график технического обслуживания, который включает осмотр и замену сопла для материала.

СМАЗКА

Правильная смазка имеет важное значение для достижения оптимальной производительности распылителя. Смазка позволяет обеспечивать легкую и правильную эксплуатацию оборудования. Необходимо смазывать краскораспылитель после каждой очистки. Места, подлежащие смазке при обслуживании комбинированных ручных краскораспылителей: уплотнение иглы для жидкости и точка вращения спускового рычага. Смазка краскопульта используется для смазки уплотнения иглы для жидкости и точки вращения спускового рычага.

ВНИМАНИЕ!

Никогда не погружать весь краскопульт в растворитель или разбавитель. При высыхании смазывающей пленки на некоторых деталях краскопульта, детали изнашиваются быстрее. Кроме того, растворители могут разносить примеси по всему корпусу краскопульта, что приводит к засору небольших воздушных и проточных каналов.

ОЧИСТКА

Следующие шаги описывают процедуру очистки комбинированных ручных краскораспылителей:

1. Выключить подачу воздуха распыла к краскопульту.
2. Выключить подачу воздуха к насосу и сбросить давление жидкости. Это можно сделать, открыв клапан байпаса/заливки, в случае если он установлен.
3. Поместите сифонный (всасывающий) патрубком в емкость с растворителем.
Если насос напрямую погружен в материал, убрать насос и погрузить его в емкость с растворителем.

ПРИМЕЧАНИЕ

Использовать только совместимые растворители, которые одобрены для очистки и промывки.

4. Установить аварийный выключатель спускового механизма краскопульта в запертое положение.
5. Снять сопло для жидкости и поместить его в закрытую емкость с растворителем.
6. Настроить регулятор подачи воздуха насоса на самый низкий уровень (против часовой стрелки).
7. Установить аварийный выключатель спускового рычага краскопульта в разблокированное положение.
8. Включить подачу воздуха к насосу и закрыть клапан байпаса/заливки, в случае если он установлен.
9. Медленно настроить регулятор подачи воздуха насоса, пока насос не начнет циркулировать.
10. Нажать курок краскопульта предварительно направив его в закрытую емкость, пока жидкость не станет прозрачной.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если не уменьшить давление подачи воздуха насоса или не использовать закрытую емкость, это может привести к "рикошету" материала. "Рикошет" материала может привести к травмам и повреждениям.

ПРИМЕЧАНИЕ

Разрешается распылять краскопульт только в закрытую емкость во время его очистки. Никогда не промывать краскопульт в воздухе или покрасочном боксе.

ОЧИСТКА (Продолжение)

11. Протереть внешнюю поверхность краскопульта с помощью тряпки, смоченной в растворителе. Запрещено использовать некоторые растворители для очистки. Оператор должен следить за использованием только разрешенных очищающих растворителей для чистки оборудования. Эти материалы отчетливо промаркированы как одобренные для очистки и промывки.

Если оператор сомневается относительно выбора подходящих очищающих растворителей, он должен обратиться к руководителю или специалисту по охране окружающей среды на заводе.

ЗАМЕНА ЖИДКОСТНОГО СОПЛА И/ИЛИ ИГЛЫ В СБОРЕ

ПРИЧИНЫ ДЛЯ ЗАМЕНЫ СОПЛА И/ИЛИ ИГЛЫ В СБОРЕ:

- A) Утечка материала через сопло для материала.
- B) Замедленная подача материала.
- C) При нажатии спускового рычага краскопульта, нет подачи материала.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было сброшено и давление материала и воздуха на краскопульт, перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

ЗАМЕНА СОПЛА ДЛЯ МАТЕРИАЛА

⚠ ВНИМАНИЕ!

Не снимать патрубков для материала при замене сопла для материала.

1. Снять воздушную головку вместе с распылительным соплом. (См. Рис. 4)
2. При полном нажатии на спусковой крючок, снять сопло для материала и прокладку. (См. Рис. 5)
3. Проверить дефлектор на предмет износа. В случае износа дефлектора, заменить его на новую (См. Рис. 6).
4. При полном нажатии на спусковой механизм, установить новое сопло для материала и прокладку. Момент затяжки сопла от 12 до 15 Нм [9-11 футофунтов]. (См. Рис. 5).
5. Снять воздушную головку вместе с распылительным соплом. (См. Рис. 4)

ЗАМЕНА УЗЛА ИГЛЫ ДЛЯ МАТЕРИАЛА

1. Снять спусковой механизм, убрав винт и гайку спускового механизма. (См. Рис. 7)
2. Полностью открыть нажимную уплотнительную гайку иглы. (См. Рис. 8)
3. Открутить заглушку и снять пружину иглы и пружинящую прокладку. (Смотрите Рис. 9 и 10)
4. Убедиться, что пружинящая прокладка не изношена и очистить пружину от любого мусора. (См. Рис. 11)
5. Снять иглу в сборе. (См. Рис. 12)
6. Вставить новую иглу в сборе и новую пружину, в случае необходимости. (См. Рис. 12 и 10). Убедиться, что пружинящая прокладка прикреплена к пружине.
7. Завинтить заглушку. (См. Рис. 9)
8. Аккуратно затянуть нажимную гайку иглы. НЕ ПЕРЕТЯГИВАТЬ. (Смотрите Рис. 8)
9. Установить на место спусковой механизм, винт и гайку спускового механизма. (См. Рис. 7)
10. Поработать краскопультом с материалом и отрегулировать затяжку нажимной гайки, в случае необходимости, чтобы предотвратить утечку материала. (См. Рис. 8)



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8

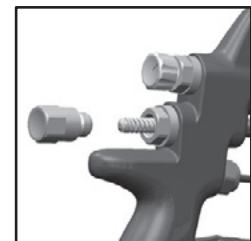


Рис. 9

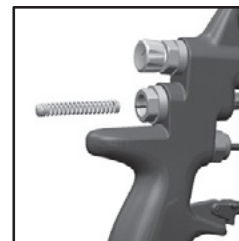


Рис. 10

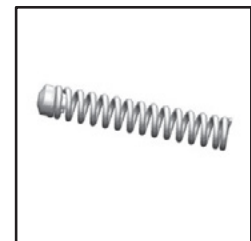


Рис. 11



Рис. 12

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА

ОСНОВАНИЯ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА:

- A) Воздушный клапан не работает должным образом (может быть необходима очистка).
- B) Плановое техническое обслуживание.
- C) Утечка воздуха (рекомендуется замена, см. Рис. 8)

⚠ ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было полностью сброшено давление материала и воздуха у краскопульта перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

1. Снять спусковой механизм и отсоединить патрубок для подачи материала. (См. Рис. 13 и 14)
2. Открутить воздушный клапан, используя гаечный ключ диаметром 14 мм (См. Рис. 15).
3. Снять воздушный клапан, ухватившись за шток. (См. Рис. 16)
4. Снять пружину с пружинящей прокладкой (См. Рис. 17).
5. НЕ СНИМАТЬ ЗАДНЕЕ УПЛОТНЕНИЕ НА КОРПУСЕ КРАСКОПУЛЬТА (См. Рис.18).
6. НЕ СНИМАТЬ ПЛАСТИКОВУЮ ОБОЙМУ КОРПУСА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ КЛЕТКУ. (СМ. РИС. 19)
7. ОЧИСТКА
 - a. Удалить всю собравшуюся краску. (См. Рис. 20)
 - b. 4 отверстия на тарелке клапана должны быть чистыми. (См. Рис. 21)
 - c. Шток должен иметь возможность свободно плавать в тарелке клапана. (См. Рис. 22)
 - d. Шток должен скользить через отверстие клетки с небольшим сопротивлением (из-за уплотнения).
 - e. Заднее уплотнение должно быть чистым и находиться в отверстии. (См. Рис.18)
 - f. В случае невозможности устранения любых вышеперечисленных неисправностей, заменить воздушный клапан. (См. Раздел "Замена воздушного клапана" на стр.8)
8. Установить на место пружину таким образом, чтобы сначала заходил конец с пластиковой опорной подушкой. (См. Рис. 17)
9. Вставить воздушный клапан в сборе в краскопульт и осторожно заправить через пружину и заднее уплотнение. (См. Рис. 23)
10. Затянуть воздушный клапан в сборе с помощью пальцев, а затем затянуть ключом на 14 мм. Момент затяжки от 24 до 30 Нм [18-22 ft-lbs]. (См. Рис. 24)
11. Установить на место трубку для материала и спусковой механизм. (Рис. 14 и 13)
12. Если в краскопulte есть утечка воздуха, может быть необходима замена воздушного клапана. (См. Раздел "Замена воздушного клапана" на стр.8)

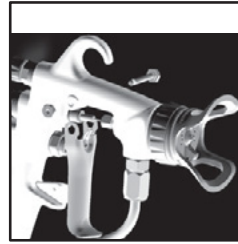


Рис. 13



Рис. 14



Рис. 15



Рис. 16



Рис. 17

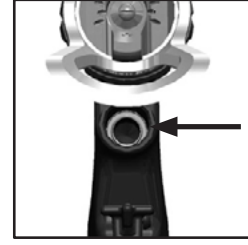


Рис. 18

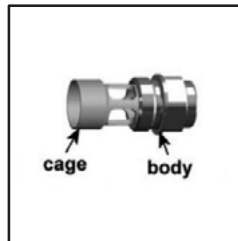


Рис. 19

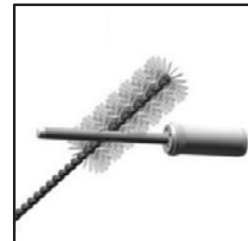


Рис. 20



Рис. 21

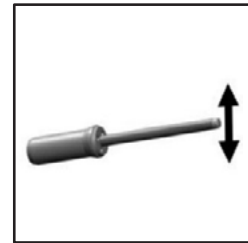


Рис. 22



Рис. 23

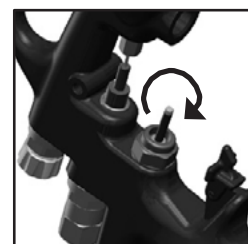


Рис. 24

ЗАМЕНА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА

ПРИЧИНЫ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА:

- А) Утечка воздуха в краскопульте.
- В) Воздушный клапан не работает должным образом.

▲ ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было полностью сброшено давление материала и воздуха у краскопульты перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

1. Снять спусковой механизм и патрубков для материала в сборе. (См. Рис. 25 и 26)
2. Открутить воздушный клапан, используя гаечный ключ диаметром 14 мм (См. Рис. 27).
3. Снять воздушный клапан, ухватившись за шток. (См. Рис. 28)
4. Снять пружину с пружинящей прокладкой (См. Рис. 29).
5. Извлечь заднее уплотнение с помощью инструмента для обслуживания. (См. Рис. 30 и 31)
6. Очистить отверстия для воздушного клапана в корпусе краскопульты с помощью кисти, поставленной в комплекте.
7. Поставить новое заднее уплотнение на инструмент для обслуживания; пазы должны соответствовать форме инструмента для обслуживания. (См. Рис. 32)
8. Вставить задний уплотнитель в отверстие до упора, используя инструмент для обслуживания. (См. Рис. 33 и 34)
9. Вставить новую пружину, таким образом, чтобы сначала заходил конец с пластиковой опорной прокладкой. (См. Рис. 29)
10. Вставить воздушный клапан в сборе в краскопульт и осторожно заправить через пружину и через заднее уплотнение. (См. Рис. 35)
11. Затянуть воздушный клапан в сборе с помощью пальцев, а затем затянуть ключом на 14 мм. Момент затяжки от 24 до 30 Нм [18-22 футофунтов]. (См. Рис. 36)
12. Установить на место трубку для материала и спусковой механизм. (См. Рис. 26 и 25)

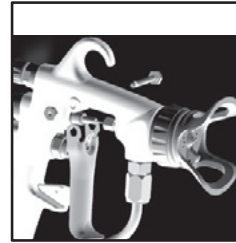


Рис. 25



Рис. 26



Рис. 27



Рис. 28



Рис.29



Рис. 30



Рис.31



Рис.32



Рис.33

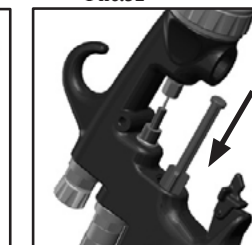


Рис.34



Рис. 35

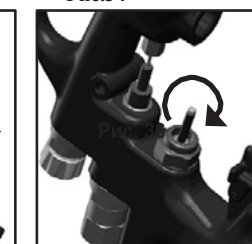


Рис.36

УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА ЗАЩИТЫ СОПЛА

ПРИЧИНА УСТАНОВКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ СОПЛА:

*Замена сломанного
предохранителя сопла.*

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При давлении свыше 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] предохранитель сопла должен быть на месте для дополнительной защиты от впрыскивания краски под кожу.

! ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было полностью сброшено давление материала и воздуха у краскопульта перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

ИНСТРУКЦИЯ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ПЛОСКОГО СОПЛА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ПОВОРОТНОГО СОПЛА:

1. Отключить все шланги для материала и воздуха от краскопульта.
2. Вставить краскопульт в зажимное приспособление соплом для материала вверх. (См. Рис. 37). Краскопульт должен быть надежно закреплен на верхней части рукоятки краскопульта.
3. Собрать воздушную головку и кольцо воздушной головки **кроме сопла распылителя и пластикового предохранителя сопла.** (См. Рис. 38)
4. Установить воздушную головку и кольцо воздушной головки в сборе в краскопульт, затянув до упора рукой. (См. Рис. 39)
5. Надеть пластиковый предохранитель сопла на воздушную головку в правильном направлении. (См. Рис. 40)
6. Поставить круглую стальную отвертку между открытыми частями пластикового сопла и надавить равномерно с обеих сторон пластикового сопла. (См. Рис. 41)
7. Предохранитель должен быть надежно зафиксирован в пазах воздушной головки. (См. Рис. 42)
8. Теперь можно снять воздушную головку для установки соответствующего сопла.



Рис. 37

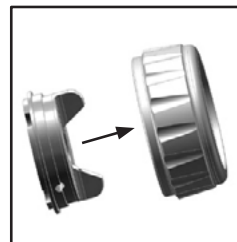


Рис. 38



Рис. 39



Рис. 40

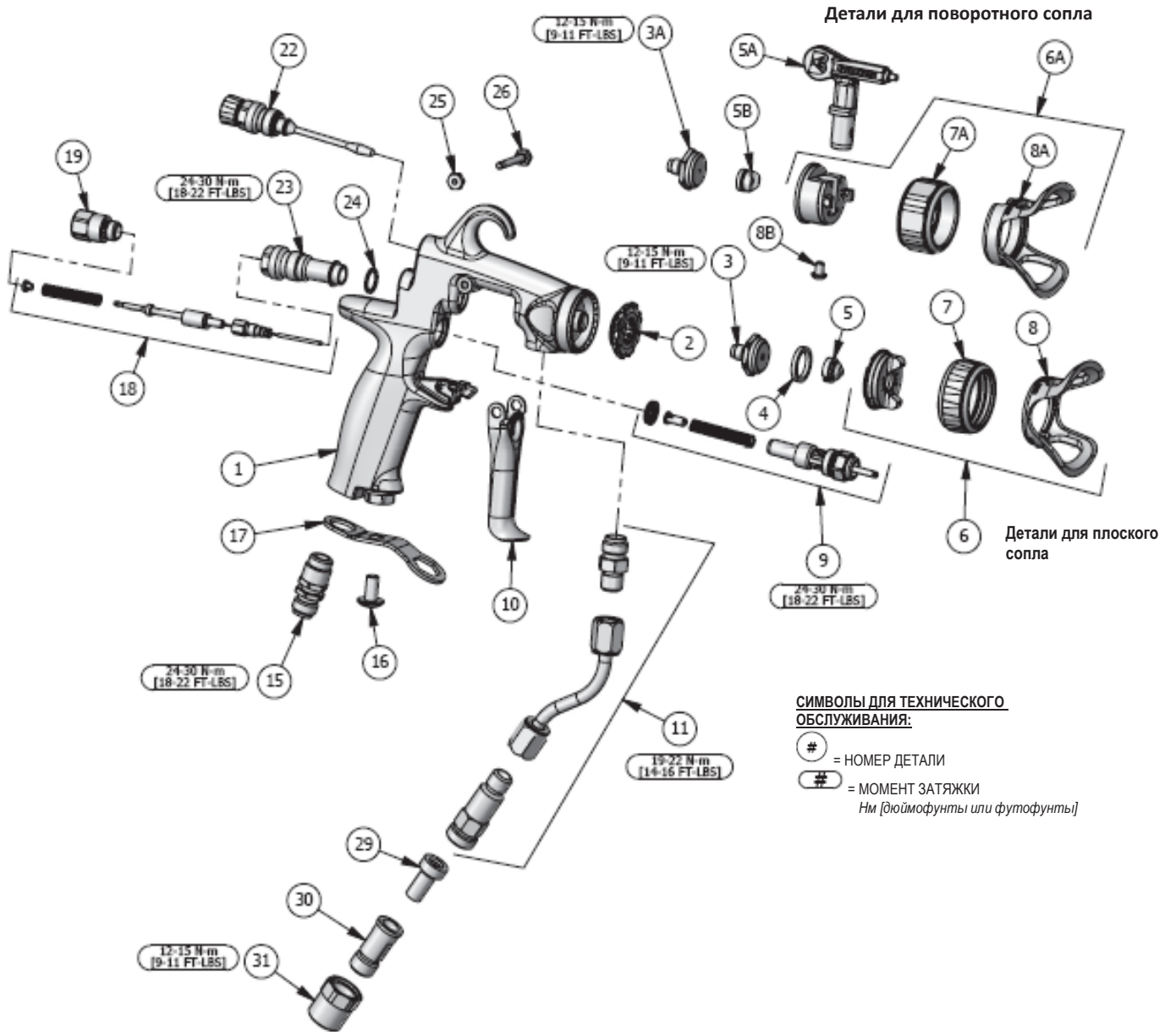


Рис. 41



Рис. 42

КОМБИНИРОВАННЫЙ РУЧНОЙ КРАСКОПУЛЬТ AA4400M



ПНЕВМОВАКУУМНЫЙ БЕЗВОЗДУШНЫЙ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ AA4400M

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

При заказе указывать номер запчасти (не все запчасти имеются в продаже).

Смотрите номера изделий на странице 10.

АРТИКУЛ ДЕТАЛЬ		ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	П/П	ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
№	№			№	№		
1	-	КОРПУС КРАСКОПУЛЬТА	1	9	SN-402-K	ВОЗДУШНЫЙ КЛАПАН В СБОРЕ	1
2	SPA-71-K5	ДЕФЛЕКТОР (5 ШТ. В КОМПЛЕКТЕ)1		10	—▲	СПУСКОВОЙ МЕХАНИЗМ	1
ДЕТАЛИ ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА				11	54-5780	ПАТРУБОК ДЛЯ МАТЕРИАЛА В СБОРЕ	1
3	54-5799-K +	СЕДЛО (4400PSI)	1	15	SN-9-K3	ШТУЦЕР ПОДАЧИ ВОЗДУХА 1/4" NPS (3 ШТ.) 1	
		(ВОЛЬФРАМОКАРБИДНОЕ)		16	—●	ВИНТ КРОНШТЕЙНА ФИЛЬТРА	1
4	SPA-98-K5	ПРОКЛАДКА (5 ШТ. В КОМПЛЕКТЕ)	1	17	—●	КРОНШТЕЙН ФИЛЬТРА	1
5	114-XXXXX■	ПЛОСКОЕ СОПЛО (СОПЛО ДЛЯ ТОНКОЙ ОТДЕЛКИ 9-XXXX-F).....	1	18	54-5826	УЗЕЛ ИГЛЫ В СБОРЕ ДЛЯ МАТЕР. (4400PSI). 1	
6	54-5878-K ▼	ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА HVLP	1	19	54-5850	ЗАГЛУШКА ИГЛЫ	1
		(ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА LVMP 54-5797-K)		22	54-5815	КЛАПАН РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЙ В СБОРЕ.....	1
		(AA-10 ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА HVLP 54-5890-K)		23	—#	ВТУЛКА КОРПУСА	1
		(ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА HVLP 54-5795)		24	—#	ПРОКЛАДКА ДЛЯ ВТУЛКИ КОРПУСА.....	1
7	54-5852	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1	25	—▲	ГАЙКА СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА.....	1
8	54-5794 m	ПРЕДОХР. ПЛОСКОГО СОПЛА	1	26	—▲	ВИНТ СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА	1
ДЕТАЛИ ДЛЯ ПОВОРОТНОГО СОПЛА				29	54-1835	100 СЕТЧ. ДИСКОВЫЙ ФИЛЬТР (1 ШТ.).....	1
3A	54-5832-K +	СЕДЛО ДЛЯ МАТЕРИАЛА ПОВОРОТ. СОПЛА (4400PSI).....	1	30	—*	КОРПУС ДИСКОВОГО ФИЛЬТРА	1
		(ВОЛЬФРАМОКАРБИДНОЕ)		31	—*	КОНТРГАЙКА ДИСКОВОГО ФИЛЬТРА.....	1
5A	9-XXX-75 ■	ПОВОРОТНОЕ СОПЛО	1	▼ Все комплекты воздушных головок предварительно собраны со стопорным кольцом и соответствующим предохранителем сопла. При переходе с плоского сопла на поворотное сопло, или наоборот, не забудьте заказать правильное седло для материала (3/3A). Для поворотного сопла также необходима позиция 5B.			
5B	54-7539-K2	ПОДПОРКА ПОВ. СОПЛА (2 ШТ.)..	1	■ Размеры сопел приводятся на странице 12. При покупке поворотного сопла снять собранное сопло /прокладку и использовать только позицию 5B.			
5924-K ▼	ВОЗД. ГОЛОВКА ПОВ. СОПЛА. HVLP 1	(ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ПОВОРОТНОГО СОПЛА LVMP 54-5925-K)	1	+ Предварительная сборка с прокладкой SPA-98.			
7	54-5928	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО.....	1	▲ Предоставляется в комплекте 54-5835.			
8A	54-5921 m	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ПОВОРОТ.СОПЛА	1	● Предоставляется в комплекте 54-5827.			
8B	54-5930 m	ВИНТ ПРЕДОХР. ПОВОРОТ.СОПЛА	1	# Предоставляется в комплекте 54-5829.			
				o Обязательно для рабочего давления выше 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм].			
				* Предоставляется в комплекте 54-4726-K. Заказывать фильтр (29) отдельно.			

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ

ФИТИНГИ

- 54-4976-K3 3-Pack 1/4 "NPT(f) x HD 3/8" Быстроразъемный трубчатый фитинг
(дополнительно)
- 72-2332 Поворотное соединение для подачи материала (1/4 "x 1/4" F)

ФИЛЬТР МАТЕРИАЛА

- 54-1835 100 Сетчатый (дисковый) фильтр
- 54-1836 60 Сетчатый (дисковый) фильтр

ПРОБНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ВОЗДУШНЫХ ГОЛОВОК HVLP

- 54-5882-K Пробный комплект воздушных головок для плоских сопел HVLP (включая контрольный прибор) для
воздушной головки 54-5878
- 54-5836-K Пробный комплект воздушных голов для плоских сопел HVLP (включая контрольный прибор) для
воздушной головки 54-5795
- 54-5837-K Пробный комплект воздушных головок для поворотных сопел HVLP (включая
контрольный прибор)

КОНТРОЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

- 54-5327 Контрольный прибор HVLP

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ПОВОРОТНЫХ СОПЕЛ

Ширина факела рассчитана на 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] с латексной краской 305 мм [12"] от поверхности. Фактические результаты могут отличаться, в зависимости от вязкости материала.

НОМЕР ЗАПЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	ОТВЕРСТИЕ	ШИР. ФАКЕЛА (дюймы)	Гал/мин ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ @ 152 бар [2200 фунтов]
9-307-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.007	6	,05
9-309-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.009	6	,09
9-409-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.009	8	,09
9-509-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.009	10	,09
9-211-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	4	,12
9-311-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	6	,12
9-411-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	8	,12
9-511-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	10	,12
9-611-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	12	,12
9-213-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	4	,18
9-313-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	6	,18
9-413-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	8	,18
9-513-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	10	,18
9-613-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	12	,18
9-713-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	14	,18
9-215-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	4	,24
9-315-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	6	,24
9-415-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	8	,24
9-515-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	10	,24
9-615-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	12	,24
9-715-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	14	,24
9-217-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	4	,31
9-317-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	6	,31
9-417-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	8	,31
9-517-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	10	,31
9-617-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	12	,31
9-717-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	14	,31
9-419-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.019	8	,38
9-519-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.019	10	,38
9-619-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.019	12	,38
9-421-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.021	8	,47
9-521-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.021	10	,47
9-621-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.021	12	,47
9-523-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.023	10	,57
9-623-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.023	12	,57
9-525-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.025	10	,67
9-625-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.025	12	,67
9-627-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.027	12	,74
9-631-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.031	12	1,03
9-435-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.035	8	1,31
9-635-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.035	12	1,31

ТАБЛИЦА ПЛОСКИХ СОПЕЛ ДЛЯ ТОНКОГО РАСПЫЛА

Ширина факела рассчитана на 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] с водой 305 мм [12"] от поверхности. Фактические результаты могут варьироваться в зависимости от вязкости материала.

НОМЕР ЗАПЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	ОТВЕРСТИЕ	ШИР. ФАКЕЛА (дюймы)	Гал/мин ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ @ ШИРИНА 34 БАР [500 фунтов на кв. дюйм] ВОДА
9-0909-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.009	9	,039
9-0911-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.009	11	,039
9-1109-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	9	,06
9-1111-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	11	,06
9-1113-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	13	,06
9-1115-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	15	,06
9-1309-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	9	,09
9-1311-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	11	,09
9-1313-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	13	,09
9-1315-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	15	,09
9-1509-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	9	,12
9-1511-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	11	,12
9-1513-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	13	,12
9-1515-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	15	,12
9-1517-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	17	,12
9-1709-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	9	,16
9-1711-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	11	,16
9-1713-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	13	,16
9-1715-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	15	,16
9-1717-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	17	,16

ТАБЛИЦА ВЫБОРА СТАНДАРТНЫХ ПЛОСКИХ СОПЕЛ

Ширина факела рассчитана на 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] с водой 305 мм [12"] от поверхности. Фактические результаты могут отличаться, в зависимости от вязкости материала.

НОМЕР ЗАПЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	ОТВЕРСТИЕ	ШИР. ФАКЕЛА (дюймы)	Гал/мин ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ @ 34 БАР [500 фунтов на кв. дюйм] ВОДА
114-00704	СБОРКА СОПЛА	.007	4	,028
114-00706	СБОРКА СОПЛА	.007	6	,028
114-00708	СБОРКА СОПЛА	.007	8	,028
114-00902	СБОРКА СОПЛА	.009	2	,039
114-00906	СБОРКА СОПЛА	.009	6	,039
114-00908	СБОРКА СОПЛА	.009	8	,039
114-00910	СБОРКА СОПЛА	.009	10	,039
114-00912	СБОРКА СОПЛА	.009	12	,039
114-01104	СБОРКА СОПЛА	.011	4	,060
114-01106	СБОРКА СОПЛА	.011	6	,060
114-01108	СБОРКА СОПЛА	.011	8	,060
114-01110	СБОРКА СОПЛА	.011	10	,060
114-01112	СБОРКА СОПЛА	.011	12	,060
114-01114	СБОРКА СОПЛА	.011	14	,060
114-01304	СБОРКА СОПЛА	.013	4	,090
114-01306	СБОРКА СОПЛА	.013	6	,090
114-01308	СБОРКА СОПЛА	.013	8	,090
114-01310	СБОРКА СОПЛА	.013	10	,090
114-01312	СБОРКА СОПЛА	.013	12	,090
114-01314	СБОРКА СОПЛА	.013	14	,090
114-01316	СБОРКА СОПЛА	.013	16	,090
114-01506	СБОРКА СОПЛА	.015	6	,120
114-01508	СБОРКА СОПЛА	.015	8	,120
114-01510	СБОРКА СОПЛА	.015	10	,120
114-01512	СБОРКА СОПЛА	.015	12	,120
114-01514	СБОРКА СОПЛА	.015	14	,120
114-01516	СБОРКА СОПЛА	.015	16	,120
114-01518	СБОРКА СОПЛА	.015	18	,120
114-01706	СБОРКА СОПЛА	.017	6	,160
114-01708	СБОРКА СОПЛА	.017	8	,160
114-01710	СБОРКА СОПЛА	.017	10	,160
114-01712	СБОРКА СОПЛА	.017	12	,160
114-01714	СБОРКА СОПЛА	.017	14	,160
114-01716	СБОРКА СОПЛА	.017	16	,160
114-01718	СБОРКА СОПЛА	.017	18	,160
114-01906	СБОРКА СОПЛА	.019	6	,190
114-01908	СБОРКА СОПЛА	.019	8	,190
114-01910	СБОРКА СОПЛА	.019	10	,190
114-01912	СБОРКА СОПЛА	.019	12	,190
114-01914	СБОРКА СОПЛА	.019	14	,190
114-01916	СБОРКА СОПЛА	.019	16	,190
114-01918	СБОРКА СОПЛА	.019	18	,190
114-02110	СБОРКА СОПЛА	.021	10	,240
114-02112	СБОРКА СОПЛА	.021	12	,240
114-02114	СБОРКА СОПЛА	.021	14	,240
114-02116	СБОРКА СОПЛА	.021	16	,240
114-02118	СБОРКА СОПЛА	.021	18	,240
114-02410	СБОРКА СОПЛА	.024	10	,310
114-02412	СБОРКА СОПЛА	.024	12	,310
114-02414	СБОРКА СОПЛА	.024	14	,310
114-02416	СБОРКА СОПЛА	.024	16	,310
114-02418	СБОРКА СОПЛА	.024	18	,310
114-02710	СБОРКА СОПЛА	.027	10	,385
114-02712	СБОРКА СОПЛА	.027	12	,385
114-02714	СБОРКА СОПЛА	.027	14	,385
114-02716	СБОРКА СОПЛА	.027	16	,385
114-02718	СБОРКА СОПЛА	.027	18	,385

ПОВОРОТНОЕ СОПЛО - ПРИМЕЧАНИЕ

При переходе с плоского сопла на поворотное, размер 51 мм [2 дюйма] и с помощью регулировки вплоть до нужного размера.

WARRANTY POLICY

Binks products are covered by Carlisle Fluid Technologies one year materials and workmanship limited warranty. The use of any parts or accessories, from a source other than Carlisle Fluid Technologies, will void all warranties. For specific warranty information please contact the closest Carlisle Fluid Technologies location listed below.

Carlisle Fluid Technologies reserves the right to modify equipment specifications without prior notice. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, and Binks® are registered trademarks of Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
All rights reserved.

Binks is part of Carlisle Fluid Technologies, a global leader in innovative finishing technologies. For technical assistance or to locate an authorized distributor, contact one of our international sales and customer support locations.

USA/Canada

info@carlisleleft.com
Tel: 1-888-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Mexico

ventas@carlisleleft.com.mx
Tel: +52 55 5321 2300
Fax: +52 55 5310 4790

Germany

info@carlisleleft.eu
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

United Kingdom

info@carlisleleft.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Japan

overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Tel: +81 45 785 6421
Fax: +81 45 785 6517

Australia

sales@carlisleleft.com.au
Tel: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

China

mkt@carlisleleft.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Brazil

vendas@carlisleleft.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

For the latest information about our products, visit www.carlisleleft.com.