

Краскораспылители ручные пневматические ASTUROMEC®.

Инструкция по безопасности и применению.

Пожаробезопасность: не используйте растворители на основе дихлорэтана (этилтрихлорид и т.п.), кислоты и щелочи, могущие вступить в химическую реакцию с материалом краскораспылителя. Не курить и не применять искрящее оборудование в процессе работы. Всегда заземлять оборудование при работе.

Охрана труда: использовать оборудование только в хорошо проветриваемых помещениях. Всегда используйте защитные перчатки, очки и специальные маски/фильтры для защиты органов дыхания. Использование некоторых материалов может привести к отравлению их парами. Перед применением любых материалов внимательно ознакомьтесь с инструкцией по применению материала.

Используйте по назначению! Не направляйте оборудование на людей и животных. Не превышайте установленных значений давления. Перед разборкой и промывкой оборудования отсоединитесь от системы сжатого воздуха.

Возможные неисправности и способы их устранения

Прерывистое распыление	Износ муфты Сопло слабо завинчено Сопло повреждено	Заменить муфту Затянуть гайку Заменить сопло
Неровное окрашивание	Отверстие головки, боковые отверстия головки, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно) отверстия или заменить соотв-щие части.
Распыление только при первом нажатии	Сопло и игла повреждены или загрязнены Сломана пружина иглы	Прочистить сопло и иглу Заменить пружину иглы
Воздух поступает в питающий бачок	Сопло слабо завинчено Сопло изношено	Затянуть сопло Заменить сопло
Травит воздух без нажатия на курок	Загрязнен воздушный клапан Поврежден клапан или муфта клапана	Прочистить клапан Заменить клапан или муфту.

Обслуживание.

Перед проведением работ по обслуживанию отсоедините пистолет от системы сжатого воздуха!

1. Слить остатки неиспользованной краски в другую ёмкость
2. Разобрать пистолет (во избежание повреждения сопла сначала выворачивается игла, затем сопло)
3. Промыть сопло и все продуктопроводы. Очистить детали используя кисточку, смоченную в растворителе.
4. Собрать пистолет и распылить небольшое количество сольвента для удаления остатков краски. Неполная очистка приводит к нарушению работы пистолета .

Внимание! Не используйте металлические предметы для прочистки отверстий сопла во избежание повреждения . Не погружайте пистолет целиком в растворитель. Не используйте части и омплектующие других фирм-изготовителей.

Специальные модели серии 9011 Gel coat/9010 SP Gelcoat
Технические характеристики.

Подсоединение сжатого воздуха – винтовой разъем М ¼"

Подсоединение для подачи краски (вариант SP) М 3/8"

Максимально допустимое давление 6 атм.

Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3,5 атм

Рекомендуемый расход воздуха 150-340 л/мин

Сопла 3,0-4,0-5,0 мм

255**

256**

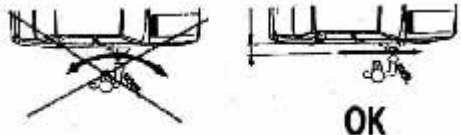
** диам. сопла

4,0	верхн. бачок	3,0 бар	676	150-340	20
4,0	SP	3,0 бар		150-340	
5,0	верхн. бачок	3,0 бар	730	150-340	24
5,0	SP	3,0 бар		150-340	

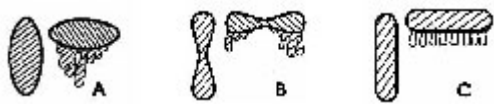
Применение

Распылители серии **9011 Gel coat/9010 SP Gelcoat** разработаны для нанесения специальных составов высокой вязкости как с верхней подачей, так и с использованием бачков нижней подачи типа SSP либо мембранных насосов-нагнетателей. Корпус из полированного алюминия и никелированные каналы для продукта химически стойкие против коррозии. Не использовать составы содержащие абразивы, кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Следует использовать магистраль подачи воздуха диам не менее 8 мм
2. Убедитесь в том, что подаваемый воздух очищен от паров воды , масла и др. загрязнений с помощью фильтров влагомаслоотделителей.
3. Следите по манометру , чтобы давление находилось в пределах 3.0-3.5 бар.
4. Расстояние от пистолета до поверхности 150-200 мм.



5. Факел должен быть постоянно перпендикулярен поверхности, состав должен наноситься горизонтальными движениями. Любое нарушение этих условий ведет к неравномерной толщине состава на поверхности.
6. Форма пятна должна соответствовать рис. С –нормально. (А-низкое давление, густая краска, излишек продукта. В-высокое давление, низкая вязкость краски, недостаточное количество продукта). Для достижения формы «С» пятна отрегулировать подачу продукта винтом хода иглы, давление воздуха на входе регулятором-манометром и поток воздуха в крышке верхним винтом-регулятором.



7. Регулировочные винты

	1Регулятор формы факела (открыто) 2 Ход иглы-количество краски 3 Расход воздуха (открыто)
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------

Гарантийное обслуживание:

ООО «Сервисный центр Адрия»

т. (495) 509-7824

сопло	тип подачи	давление	расход краски	возд. поток	диаметр пятна с 20 см
мм	краски	на входе	гр/мин	л/мин	см
3,0	верхн. бачок	3,0 бар	512	150-340	18
3,0	SP	3,0 бар		150-340	