

DEVILBISS
AUTOMOTIVE REFINISHING

RU



SB-E-2-849 ISS.01

CE Ex II 2 G X

Технический бюллетень GPi – Краскораспылитель



Содержание

Раздел	Page
Декларация о соответствии ЕС	3
Номер деталей	3
Описание работы	3
Конструкционные материалы	4
Состав комплекта	4
Конструктивные особенности	4
Технические характеристики и данные	4
Меры безопасности	5
Перечень деталей	6
Трехмерное представление деталей	7
Установка, работа, профилактическое техническое обслуживание и очистка	8
Замена и техническое обслуживание деталей	9
А. Обслуживание воздушного клапана	9
В. Замена воздушного клапана	10
С. Уплотнение иглы, жидкостная вставка	11
D. Уплотнение краскораспылительной головы	12
E. Таблица 1 – Воздушные головы, Таблица 2 – Сопла и иглы	13
Поиск и устранение возможных неисправностей	14
Принадлежности	16
Гарантия	16

Декларация соответствия Европейской комиссии

Мы, компания ITW Finishing Соединенное Королевство, расположенная по адресу Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LN, Соединенное Королевство, как производитель краскораспылителя модели GTI Pro и Pri-Pro, заявляем под нашу единоличную ответственность, что оборудование, к которому относится данный документ, соответствует следующим стандартам или другим нормативным документам:

BS EN 292-1 Части 1 и 2: 1991, BS EN 1953: 1999; и тем самым соответствует требованиям защиты Директивы Совета 98/37/ЕЕС, относящимся к Директиве по безопасности машин, и

EN 13463-1:2001, Директиве совета 94/9/ЕС в отношении оборудования и защитных систем, предназначенных для применения в потенциально взрывоопасной атмосфере с уровнем защиты II 2 G X.

Данный продукт также соответствует требованиям указаний Управления по охране окружающей среды PG6/34. Свидетельства об эффективности переноса краски предоставляются по требованию.

Б.Хольт, Генеральный менеджер,
31 января 2013

Finishing Brands UK Limited сохраняет за собой право вносить изменения в спецификации оборудования без предварительного уведомления.

Номера деталей

Краскопульт **GPi** поставляется с крышкой GP1 воздуха и 1,8 мм сопла. Код заказа для краскораспылителей является;

Например, **GPi-GP1-18** где;

GP1 = GP1 Воздушная голова.
18 = Сопло 1,8 мм.

Описание работы

Профессиональный краскораспылитель GPi с применением технологии High Efficiency.

ВАЖНО: Эти Пистолеты-распылители подходят для использования с материалами для нанесения покрытий на основе растворителей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Данный краскопульт не должен использоваться с галогенизированными углеводородными растворителями или веществами для очистки, такими как 1,1,1,-трихлорэтан или хлорид метилена. Эти растворители могут реагировать с алюминиевыми компонентами, используемыми в данном краскопульте и манжетах. Реакция может быть бурной и привести к взрыву оборудования.

Состав набора

1	GPI Краскопульт с верхним бачком	1	Фильтр в бачок
1	GFC Верхний бачок	1	Инструкция

Особенности конструкции

1	Воздушная голова (никелированная латунь для повышенной износоустойчивости)	10	Регулируемый воздушный факел (плавная регулировка вентилятора для
2	Удерживающее кольцо воздушной головы (обеспечивает легкое вращение)	11	Регулировка подачи жидкости (плавная регулировка объема жидкости)
3	Сопло (идеально для систем нанесения верхнего покрытия на автомобили)	12	Съемная распыляющая голова (для более продолжительного срока службы)
4	Игла (рифленый стержень для легкого снятия)	13	Анодированный корпус из высокопрочных сплавов алюминия
5	Сечение сопла (резьба 3/8 BSP – подходит для DeVilbiss и большинства других манжет)		
6	Воздухоприемник (универсальная резьба на G 1/4)	14	Верхний бачок 500см3
7	Саморегулирующееся уплотнение иглы (для незатрудненной работы)	15	Крышка бачка с отверстием, предотвращающим подтекание краски
8	Спусковой крючок (эргономичный для большего удобства)	16	Воздушный клапан (низкая сила отрыва и низкое падение давления)
9	Штифт спускового крючка и винт (легкая замена)	17	Краскопульт подходит для краски на водной основе и органоразбавляемых материалов

Материалы конструкции


Корпус краскопульты	Алюминий
Воздушная голова	Никелированная латунь
Сопло, игла, жидкостные каналы, штифт спускового крючка	Нержавеющая сталь
Воздухораспределительное кольцо	Анодированный алюминий
Пружины, зажимы, винты	Нержавеющая сталь
Уплотнения, прокладки	Устойчивые к растворителям
Спусковой крючок	Хромированная латунь
Воздухоприемник, гайка воздушного клапана, головы, ручки	Хромированная латунь
Воздушный клапан	Нержавеющая сталь, HPDE


Спецификации и Технические параметры


Соединение подачи воздуха	универсальный 1/4" BSP и 1/4" NPS
Максимальное статическое входное давление воздуха	P1 = 12 бар (175 psi)
Давление воздуха при включенном краскопульте	2.0 бар (29 psi)
Соединение подачи жидкости	3/8" BSP
Рабочая температура	0 - 40°C (32 - 104°F)
Вес краскопульты (только краскопульт)	500 г
(с бачком)	683 г


Меры безопасности

Как избежать пожара и взрыва


 Растворители и материалы могут оказаться легковоспламеняемыми или горючими при распылении. Перед использованием данного оборудования ВСЕГДА читайте инструкции поставщика и спецификации по безопасности COSHH.


 Пользователи должны соблюдать все местные и национальные строительные нормы и правила и требования страховой компании по вентиляции, предотвращению пожаров и очистке рабочего места.

 Данное оборудование в поставляемом виде НЕ подходит для применения с галогенизированными углеводородами.


 Статическое электричество может образовываться при прохождении жидкости и/или воздуха по шлангам, при распылении и при очистке непроводящих частей салфетками. Чтобы предотвратить статические разряды, которые могут привести к возгоранию, нужно обеспечить целостность заземления краскопульта и другого используемого металлического оборудования. Важно использовать проводящие шланги для воздуха и/или жидкости.

Оборудование индивидуальной защиты

 Токсичные пары- некоторые материалы при распылении могут быть ядовиты, вызывать раздражение или быть опасны для здоровья. Всегда читайте все этикетки, спецификации по безопасности и соблюдайте все рекомендации по материалу перед распылением. Если сомневаетесь – обратитесь к вашему поставщику материалов.

 Рекомендуется постоянно использовать защитные респираторы. Тип защитного оборудования должен соответствовать типу распыляемого материала.

 Всегда надевайте защитные очки при распылении или при очистке краскопульта.

 При распылении или очистке оборудования нужно надевать перчатки.

Обучение – персонал должен быть соответствующим образом обучен правилам безопасного использования распыляющего оборудования.

Неправильное применение

Никогда не направляйте краскопульт на любые части тела.


Никогда не превышайте максимальное рекомендованное безопасное рабочее давление для оборудования.

Установка не рекомендуемых или неоригинальных запасных частей может быть опасным.

Перед очисткой или техобслуживанием, следует снять давление с оборудования и изолировать систему подачи давления.

Оборудование следует очищать с помощью промывочной машины. Однако данное оборудование не следует оставлять внутри промывочной машины на продолжительное время.

Уровни шума

 Уровень шума краскопультов по шкале А может превышать 85 Дб (А) в зависимости от используемой установки. Подробная информация о фактических уровнях шума предоставляется по запросу. Рекомендуется при распылении всегда надевать средства защиты слуха.

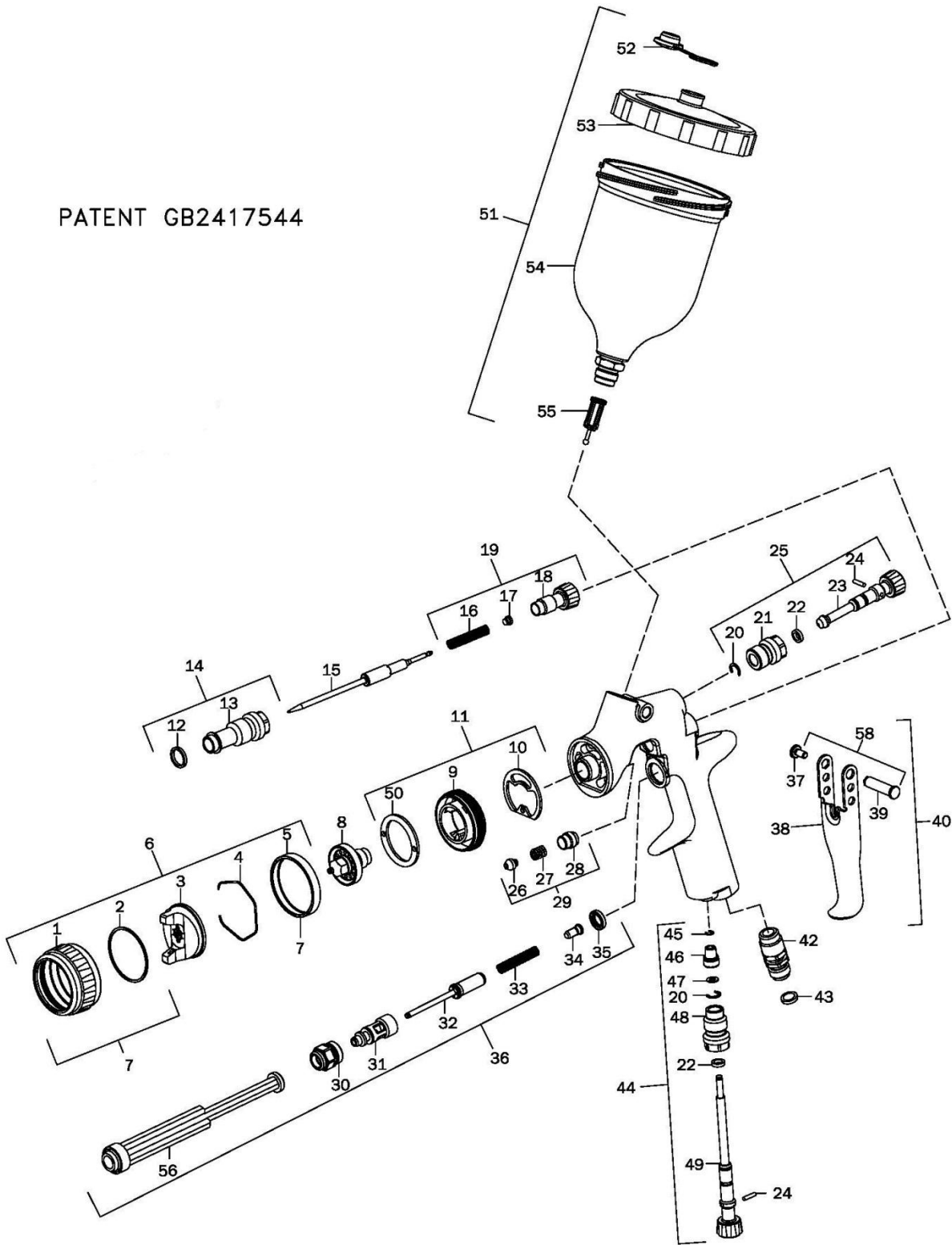
Эксплуатация

Распыляющее оборудование, использующее высокое давление, может испытывать силу отдачи. В определенных обстоятельствах такие силы могут привести к переутомлению оператора.

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАП.ЧАСТЕЙ

№	ОПИСАНИЕ	Номер запчасти	Кол	№	ОПИСАНИЕ	Номер запчасти	Кол
1	Уплотнительное кольцо возд.головы	-	1	29	Гайка в сборе	-	1
2	Уплотнительное кольцо	-	1	30	Корпус воздушного клапана	-	1
3	Воздушная голова	-	1	31	Каркас возд. клапана	-	1
4	Стопорное кольцо	-	1	32	Стойка возд. клапана	-	1
5	Уплотнение	-	1	33	Пружина возд клапана	-	1
6	Воздушная голова и кольцо	См.таблицу 1 Стр.13	1	34	Пружинная прокладка возд. клапана	-	1
8	Сопло	См.таблицу 2 Стр.13	1	35	Уплотнение	-	1
9	Возд.распред. кольцо	-	1	36	Возд. клапан в сборе	-	1
10	Уплотнение	-	1	37	Винт штифта спускового крючка	-	1
12	Уплотнение втулки	-	1	38	Спусковой крючок	-	1
13	Корпус втулки	-	1	39	Штифт спускового крючка	-	1
14	Втулка и уплотнение	-	1	40	Спусковой крючок, штифт и винт	-	1
15	Игла	См.таблицу 2 Стр 13	1	42	воздухоприемник	-	1
16	Пружина иглы	-	1	43	Комплект цветных колец (4 шт)	-	1
17	Прокладка иглы	-	1	44	Клапан возд. потока	-	1
18	Ручка регулировки жидкости	-	1	45	Пружинное кольцо	-	1
19	Ручка регулировки жидкости в сборе	-	1	46	Голова клапана	-	1
20	Стопорное кольцо	-	2	47	Прокладка	-	1
21	Корпус распредел. клапана	-	1	48	Корпус клапана	-	1
22	Уплотнение распредел.	-	2	49	Шток клапана	-	1
23	Ручка регулировки	-	1	50	Отражающая пластина	-	1
24	Штифт распредел. клапана	-	2	51	Верхний бачок	GFC-501	1
25	Распред клапан в сборе	-	1	52	Защитная крышка от протечки (5 шт)	-	1
26	Прокладка иглы	-	1	53	Крышка бачка	-	1
27	Пружинная прокладка	-	1	54	Бачок	-	1
28	Уплотнительная гайка	-	1	55	Фильтр	-	1

PATENT GB2417544



Е

УСТАНОВКА

Для максимальной эффективности переноса не используйте давление выше необходимого для распыления применяемого материала.

ПРИМЕЧАНИЕ: при использовании H1, установка HVLP не превышает давление на входе 2 бар.

1. Подключите краскопульт к чистому, очищенному от влаги и масла источнику подачи воздуха, используя электропроводный шланг, по крайней мере, 8 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ

В зависимости от длины шланга, может потребоваться шланг большего I.D. Установите манометр на рукоять краскопульта. Когда краскопульт запускается, отрегулируйте давление на 2.0 бар. Не используйте давление более необходимого для распыления применяемого материала. Избыточное давление создает избыточное перераспыление и снижает эффективность переноса.

ПРИМЕЧАНИЕ

Если требуются быстросоединяемые соединения, используйте только соединения для высокого потока, одобренные для HVLP. Другие типы не дают достаточный поток воздуха для правильной работы краскопульта.

ПРИМЕЧАНИЕ

Если клапан регулировки воздуха используется на входе краскопульта, используйте цифровой манометр DGI-501-бар. Некоторые конкурирующие регулировочные клапаны дают значительный сброс давления, который негативно влияет на распыление. Цифровой манометр DGI обеспечивает минимальный сброс давления, что важно для распыления HVLP.

2. Прикрепите манжету гравитационной подачи к входу подачи материала.

ПРИМЕЧАНИЕ

Перед использованием краскопульта промойте его растворителем, чтобы проходы жидкости были чистыми.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Смешайте материал покрытия в соответствии с инструкциями производителя и материалом для разведения.
2. Наполните манжету не более чем на 20 мм от края. НЕ ПЕРЕЛИВАЙТЕ.
3. Прикрепите крышку манжеты.
4. Поверните ручку регулировки жидкости (18) по часовой стрелке, чтобы игла жидкости не двигалась.
5. Поверните ручку регулировки распределительного клапана (23) против часовой стрелки до полного открытия.
6. Установите входное давление воздуха 2.0 бар.
7. Поверните ручку регулировки жидкости по часовой стрелке, пока не покажется первый виток резьбы.
8. Проверьте распыление. Если покрытие слишком сухое, уменьшите поток воздуха, снизив входное давление воздуха.
9. Если покрытие слишком влажное, уменьшите поток жидкости, повернув регулировочную

ручку (18) по часовой стрелке. Если распыление слишком грубое, увеличьте давление воздуха на входе. Если слишком тонкое, уменьшите давление на входе.

10. Размер пятна можно уменьшить, поворачивая ручку распределительного клапана (23) по часовой стрелке.
11. Держите краскопульт перпендикулярно окрашиваемой поверхности. Наклон или изгиб струи может привести к неравномерному окрашиванию.
12. Рекомендуемое расстояние распыления составляет 150-200 мм.
13. Сначала окрасьте края, перекрывая каждый мазок минимум на 75%. Перемещайте краскопульт с постоянной скоростью.
14. Всегда отключайте подачу воздуха и снимайте давление, когда не используете краскопульт.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ и ОЧИСТКА

Чтобы очистить воздушную голову и сопло, очистите их снаружи жесткой кисточкой. При необходимости очистите отверстия головы, используйте соломинку или зубочистку, если это возможно. При использовании проволоки или твердого инструмента будьте особенно осторожны, чтобы не поцарапать и не повредить отверстия, это может нарушить схему распыления.

Чтобы очистить проходы жидкости, удалите избыток материала из манжеты, затем промойте краскопульт мощным раствором. Протрите краскопульт снаружи влажной салфеткой. Никогда не погружайте краскопульт полностью в любые растворители, поскольку это повреждает смазку и уменьшает срок службы краскопульта.

ПРИМЕЧАНИЕ

Одновременно заменяйте сопло и иглу. Использование изношенных элементов может привести к подтеку жидкости. См стр. 13, Таблицу 2. Меняйте прокладку иглы вместе с иглой. Вращающий момент затяжки сопла 14–16 нм. Не перезатягивайте сопло.

ОСТОРОЖНО

Чтобы не повредить сопло (8) или иглу (15), обязательно либо 1) нажмите на спусковой крючок и удерживайте при затяжке или освобождении сопла, или 2) снимите ручку регулировки жидкости (18), чтобы сбросить давление пружины на шайбу иглы.

ОСТОРОЖНО

ВАЖНО– гравитационная манжета изготовлена из антистатических материалов, но важно избегать статических разрядов. Манжету нельзя тереть или чистить сухой тряпкой или бумагой, потому что можно создать статический разряд, искру, которая может вызвать воспламенение паров растворителя. Используйте только влажную тряпку или антистатические салфетки для ручной очистки опасной зоны.

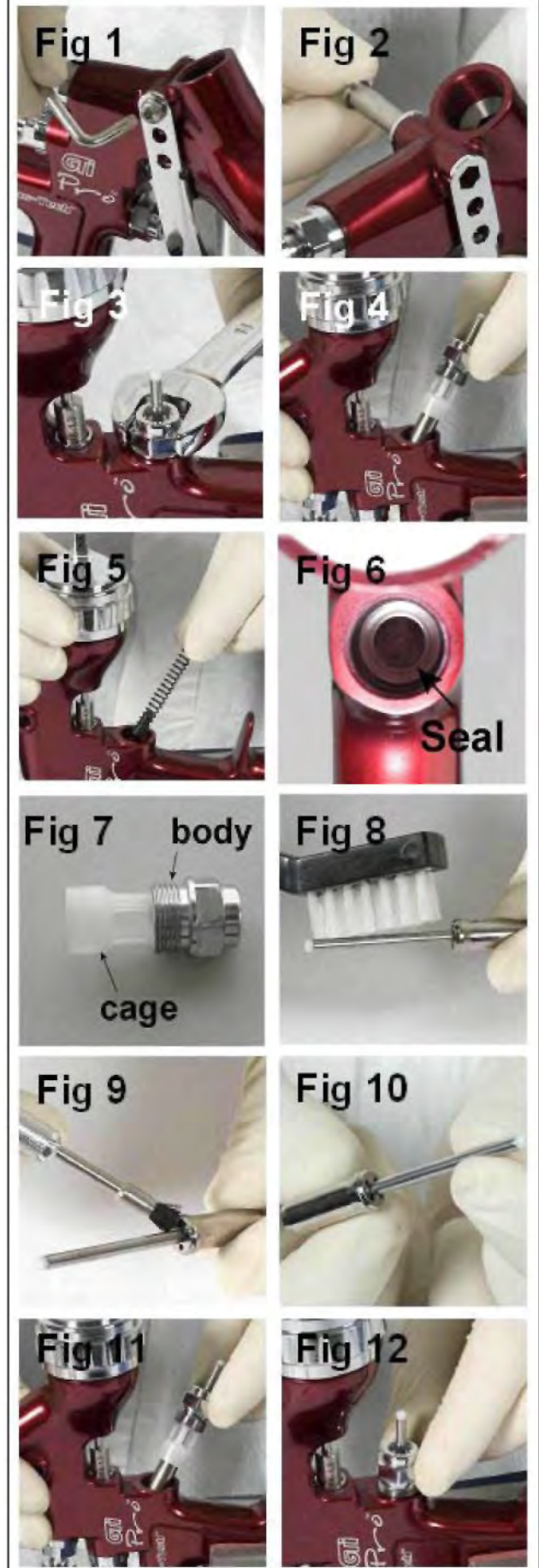
Замена элементов Техобслуживание

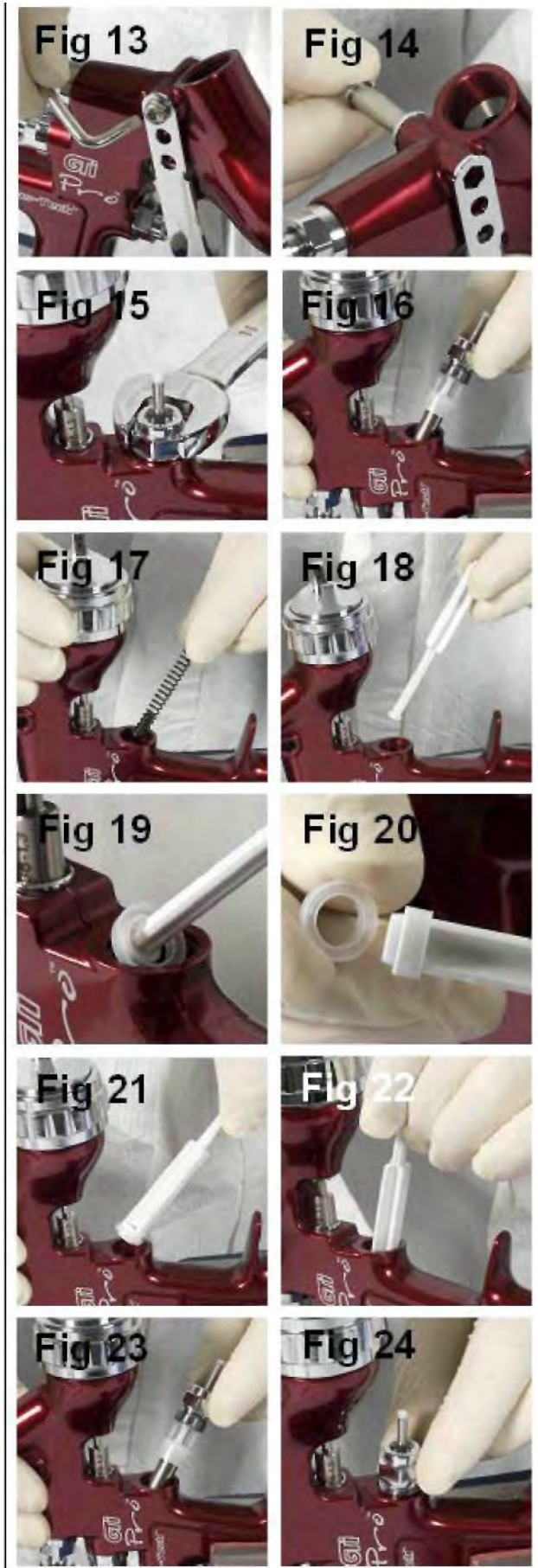
Воздушный клапан

Обслуживание воздушного клапана

Причины для обслуживания воздушного клапана:

- A) Воздушный клапан функционирует неверно (нужна очистка).
 - B) Профилактическое техобслуживание.
 - C) Утечка воздуха (рекомендуется замена, см стр.10)
1. Снимите спусковой крючок, используя поставляемый инструмент (SPN-8) или ключ Звездообразный T20. (См рис. 1 и 2)
 2. Отвинтите клапан регулировки подачи воздуха, используя гаечный ключ SN-28 (14 мм. (См рис. 3)
 3. Снимите клапан регулировки подачи воздуха, взявшись за шток. (См рис. 4)
 4. Снимите пружину с пружинящей прокладкой. (См рис. 5)
 5. НЕ СНИМАЙТЕ ЗАДНЕЕ УПЛОТНЕНИЕ (35) С КОРПУСА КРАСКОПУЛЬТА. (См рис. 6)
 6. НЕ СНИМАЙТЕ ПЛАСТИКОВОЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ С КОРПУСА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА, ЭТО МОЖЕТ ЕГО ПОВРЕДИТЬ. (См рис. 7)
 7. Очистите
 - a. Удалите всю скопившуюся краску. (См рис. 8)
 - b. 4 отверстия тарельчатого клапана должны быть чистыми. (См рис. 9)
 - c. Шток должен свободно плавать в тарельчатом клапане. (См рис. 10)
 - d. Шток должен скользить через отверстие в каркасе с небольшим сопротивлением из-за уплотнения.
 - e. Заднее уплотнение должно быть чистым и выровнено с отверстием. (См рис. 6)
 - f. Если указанные выше условия невозможно исправить, замените клапан регулировки подачи воздуха (См Замена воздушного клапана стр.10).
 8. Установите пружину пластиковой прокладкой опорной части вперед. (См рис. 5)
 9. Вставьте сборку воздушного клапана в краскопульт и осторожно проденьте над пружиной и через заднее уплотнение. (См рис. 11)
 10. Затяните сборку воздушного клапана сначала пальцами, затем затяните гаечным ключом SN-28 (14мм). (См рис. 12 и 3)
 11. Установите спусковой крючок. (См рис. 2 и 1)
 12. При утечке воздуха через краскопульт, воздушный клапан может понадобиться заменить (См Замена воздушного клапана).





Замена воздушного клапана

Причины замены воздушного клапана:

- А) Утечка воздуха через краскопульт.
- В) Воздушный клапан работает неверно.

1. Снимите спусковой крючок, используя SPN-8 или звездообразный ключ (T20), поставляемый в комплекте. (См рис. 13 и 14)
2. Отвинтите воздушный клапан, используя гаечный ключ SN-28 (14 мм). (См рис. 15)
3. Снимите воздушный клапан, взявшись за шток. (См рис. 16)
4. Снимите пружину с пружинящей прокладкой. (См рис. 17)
5. Подцепите и вытяните заднее уплотнение, используя инструмент для технического обслуживания и ремонта (56). (См рис. 18 и 19)
6. Очистите отверстия клапана регулировки воздуха в корпусе краскопульты кисточкой, поставляемой в наборе.
7. Установите новое заднее уплотнение в инструмент для технического обслуживания и ремонта (56); желобки должны соответствовать форме инструмента. (См рис. 20)
8. Вставьте заднее уплотнение плотно в отверстие до плечиков, используя инструмент для технического обслуживания и ремонта. (См рис. 21 и 22)
9. Вставьте новую пружину концом с пластиковой прокладкой опорной части вперед. (См рис. 17)
10. Вставьте сборку клапана регулировки подачи воздуха в краскопульт и осторожно проденьте над пружинной прокладкой и через заднее уплотнение. (См рис. 23)
11. Затяните сборку воздушного клапана сначала пальцами, затем затяните гаечным ключом SN-28 (14 мм). (См рис. 24 и 15)
12. Установите спусковой крючок. (См рис. 14 и 13)

Замена элементов Техобслуживание

ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ ИГЛЫ

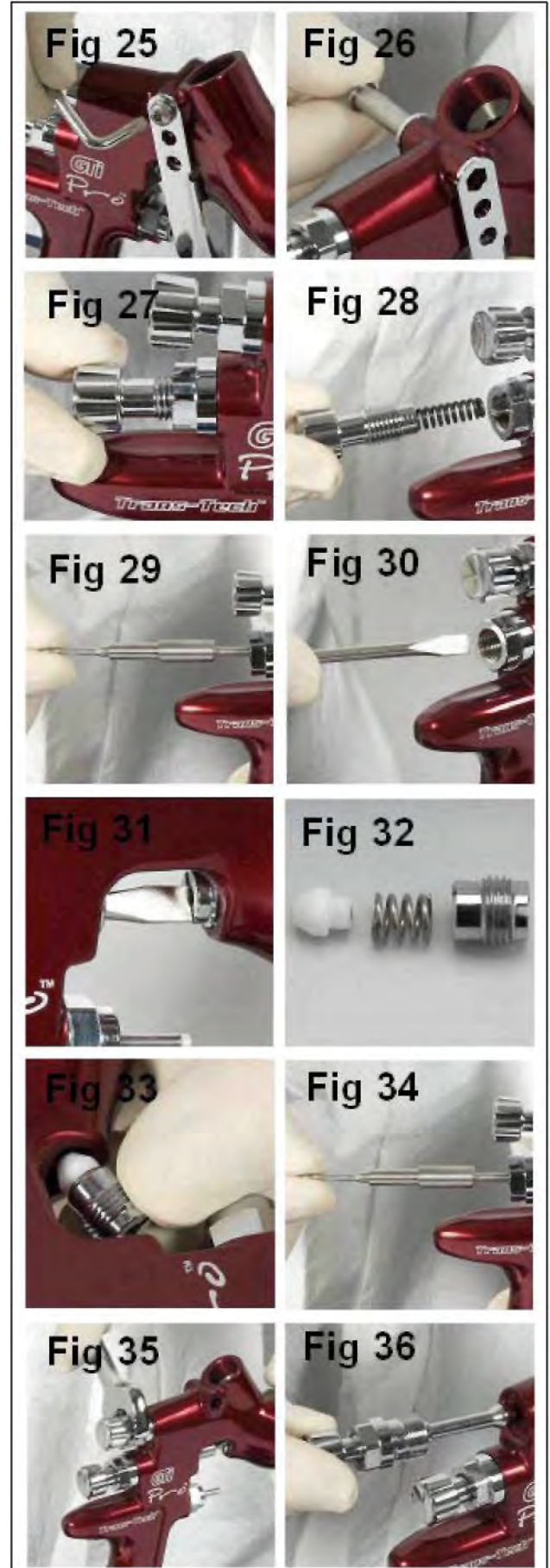
13. Снимите спусковой крючок, используя SPN-8 или звездообразный ключ TORX (Т20). (См рис. 25 и 26)
14. Снимите с краскопульта ручку регулировки жидкости и пружину иглы с пружинной прокладкой. (См рис. 27 и 28)
15. Снимите иглу с корпуса краскопульта. (См рис. 29)
16. Освободите и снимите уплотнительную гайку, используя ключ SPN-8 Key или шлицевую отвертку. (См рис. 30 и 31)
17. При замене выбросьте старое уплотнение и уплотнительную пружину. Очистите уплотнение, если хотите использовать его повторно. Очистите уплотняющую пружину и гайку. (См рис. 32).
18. Соберите уплотнение, (См рис. 32). Установите ее на корпус краскопульта вручную (см рис. 33) и затем затяните. (См рис. 30 и 31)
19. Вставьте до упора жидкости в гнездо корпуса краскопульта в сопле (См рис. 34).
20. Вставьте пружину иглы, пружинную прокладку, и ручку регулировки жидкости. (См рис. 28 и 27). Установите спусковой крючок. (См рис. 25 и 26).
21. Нажмите на спусковой крючок краскопульта и привинтите ручку регулировки жидкости до ее полной остановки. Подайте ее назад на 1/2 оборота и у иглы краскопульта будет полный ход.
22. Надавите на спусковой крючок краскопульта несколько раз, чтобы убедиться в правильной работе.

ВТУЛКА ПОДАЧИ ЖИДКОСТИ

Втулка подачи жидкости и уплотнение НЕ заменяемы. Не снимайте эти элементы. Эти элементы не требуют техобслуживания помимо регулярной очистки.

ЗАМЕНА/ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ СБОРКИ РАСПРЕД. КЛАПАНА

Сборку распределительного клапана можно заменить, если она повреждена. Снимите ее, используя гаечный ключ SN-28 (14 мм) (См рис. 35 и 36). Внутреннее уплотнение можно заменить. Сменное уплотнение включено в ремкомплект Краскопульта Pri PRO.



Замена элементов / Техобслуживание

ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ РАСПЫЛЯЮЩЕЙ ГОЛОВЫ

1. Снимите воздушную голову и стопорное кольцо. (См рис. 37)
2. Снимите ручку регулировки жидкости, пружину и пружинную прокладку. (См рис. 38 и 39)
3. Снимите иглу с корпуса краскопульта. (См рис. 40)
4. Снимите сопло, используя накидной гаечный ключ SN-28 (10 мм), и переднюю пластину. (См рис. 41, 42 и 43)
5. Снимите воздушную голову. (См рис. 44).
6. Очистите воздушную голову мягкой кисточкой (См рис. 45).
7. Снимите уплотнение воздушной головы, используя небольшую отвертку или зубочистку. (См рис. 46)
8. При необходимости очистите переднюю часть краскопульта, используя мягкую кисточку, а также распыляющую голову, сопло, воздушную голову и стопорное кольцо. (См рис. 47)
9. Установите новое уплотнение регулировки подачи воздуха на переднюю часть краскопульта, убедившись, что маленькое отверстие в уплотнении находится над фиксирующей шпилькой в краскопульте. (См рис. 48).
10. Установите переднюю пластину на регулятор подачи воздуха, установите регулятор подачи воздуха на корпус краскопульта, убедившись, что шпилька попала в отверстие в регуляторе подачи воздуха. Установите сопло, воздушную голову и стопорное кольцо. Затяните сопло с усилием 14–16 нм. Не перезатягивайте сопло. (См рис. 44, 43, 42, 41 и 37)
11. Вставьте до упора иглу в корпус краскопульта, посадив ее в сопло. (См рис. 40)
12. Соберите пружину иглы, пружинную прокладку и ручку регулировки жидкости. (См рис. 39 и 38)
13. Надавите на спусковой крючок краскопульта до упора и привинтите ручку регулировки жидкости до полной ее остановки. Освободите ее на 1/2 оборота, и у иглы краскопульта будет полный ход.
14. Надавите на спусковой крючок краскопульта несколько раз, чтобы убедиться в правильной работе.



Замена элементов /Техобслуживание

Таблица 1 – Воздушные головы

№ детали для воздушной головы	ТЕХНОЛОГИЯ	МАРКИРОВКА НА ВОЗДУШНОЙ ГОЛОВЕ	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ВХОДНОЕ ДАВЛЕНИЕ (bar)	ПОТОК ВОЗДУХА (Л/МИН) ПРИ 2 БАР
PRO-102-GP1-K	HIGH EFFICIENCY	GPi	2.0	265


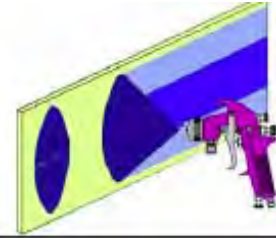
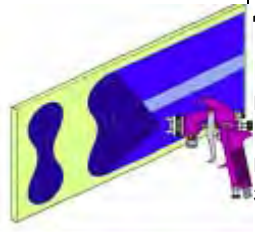
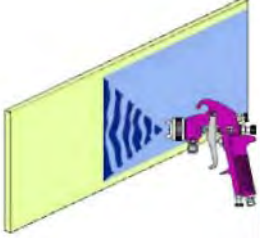
ПРИМЕЧАНИЕ: При снятии воздушной головы со стопорного кольца, не снимайте контактное кольцо (2) или уплотнение стопорного кольца (5) со стопорного кольца, иначе можно повредить детали. Контактное кольцо и уплотнение стопорного кольца не поставляются на замену. Просто протрите эти элементы начисто и соберите их с новой или чистой воздушной головой.

Таблица 2 – Сопло и игла

№ детали на сопле	№ детали ИГЛА
PROC-215-16-K	PRO-306-16-18-K
PROC-215-18-K	

ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости замены сопла или иглы, заменяйте их одновременно. Затяните с усилием 18–20 нм (13–15 фунтов-фут). Не перезатягивайте сопло. Используйте гаечный ключ SN-28 10мм, поставляемый с краскопультом и проверьте гаечным ключом с ограничением по крутящему моменту.










Выявление возможных неисправностей при работе

СОСТОЯНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПРАВЛЕНИЕ
<p>тяжелое пятно сверху или снизу</p>  <p>Тяжелое пятно справа или слева</p>	<p>Забиты отверстия рожка</p> <p>Закупорена верхняя или нижняя часть сопла.</p> <p>Грязная голова и/или сопла.</p> <p>Забиты отверстия рожка слева или справа.</p> <p>Грязь на левой или правой стороне сопла.</p>	<p>Очистите. Раззенкуйте используя неметаллический инструмент.</p> <p>Очистите.</p> <p>Очистите.</p> <p>Очистите. Раззенкуйте, используя неметаллический инструмент.</p> <p>Очистите.</p>
<p>Средства коррекции неравномерно тяжелых пятен (сверху, снизу, слева или справа):</p> <p>1. Определите, не закупорены ли воздушная голова или сопло. Для этого проверьте схему распыления (пятно). Затем поверните воздушную голову на пол оборота и снова проверьте схему распыления. Если дефект сменился на противоположный, то закупорена воздушная голова. Очистите воздушную голову, как указано выше. Также проверьте, нет ли засохшей краски в центральном отверстии головы; удалите засохшую краску, промыв растворителем.</p> <p>2. Если дефект не сменился на противоположный, закупорено сопло. Очистите сопло. Если проблема остается, замените сопло.</p>		
<p>тяжелое пятно в центре</p> 	<p>распределительный клапана настроен на слишком малое значение.</p> <p>Слишком низкое распыляющее давление.</p> <p>Материал слишком густой.</p>	<p>Поверните против часовой стрелки, пока не получите правильное пятно.</p> <p>Увеличьте давление.</p> <p>Разбавьте до нужной консистенции</p>
<p>Разрыв пятна</p> 	<p>давление воздуха слишком высоко.</p> <p>Ручка регулировки жидкости повернута слишком далеко.</p> <p>Распределительный клапан настроен на слишком высокое значение.</p>	<p>Уменьшите у регулятора или на ручке краскопульта</p> <p>Поверните против часовой стрелки, пока не получите правильное пятно.</p> <p>поверните по часовой стрелке, пока не получите правильное пятно.</p>
<p>Дрожащее пятно</p> 	<p>Разболтанное или поврежденное сопло,</p> <p>разболтан или сломан патрубок жидкости манжеты</p> <p>Уровень материала слишком низок</p> <p>Контейнер слишком наклонен</p> <p>Препятствие в проходе жидкости</p> <p>Разболтана уплотнительная гайка иглы жидкости</p> <p>Повреждено уплотнение иглы жидкости</p>	<p>Затяните или замените</p> <p>Затяните или замените манжету</p> <p>пополните</p> <p>Установите прямее</p> <p>Промойте растворителем</p> <p>Затяните</p> <p>Замените</p>
<p>Пузырьки краски в манжете</p>	<p>Сопло сидит неплотно.</p>	<p>Сопло сидит неплотно.</p> <p>Затяните с усилием 14–16 нм (10-12 ft-lbs).</p>
<p>Жидкость протекает или капает из-под крышки манжеты</p>	<p>Разболтана крышка манжеты.</p> <p>Грязная манжета или крышка.</p> <p>Потрескавшаяся манжета или крышка.</p>	<p>вставьте или замените.</p> <p>Очистите.</p> <p>Замените манжету и крышку.</p>

Выявление возможных неисправностей при работе (продолжение)

Слабое пятно при распылении	<p>Недостаточный поток материала</p> <p>Блокированное отверстие в крышке манжеты</p> <p>Низкое давление распыления</p>	<p>Освободите ручку регулировки жидкости или используйте сопло большего размера</p> <p>Очистите крышку и очистите отверстие</p> <p>Увеличьте давление воздух и отрегулируйте балансировку краскопульты.</p>
Избыточное перераспыление	давление воздуха слишком высоко. Краскопульт находится слишком далеко от рабочей поверхности.	Сбросьте давление воздуха. Установите правильное расстояние.
Сухое распыление	давление воздуха слишком высоко. Краскопульт находится слишком далеко от рабочей поверхности. Движение краскопульты слишком быстрое. Поток жидкости слишком слабый.	Сбросьте давление воздуха. Установите правильное расстояние.. работайте медленнее. Ослабьте винт регулировки иглы или используйте сопло большего размера.
Жидкость протекает из-под уплотнительной гайки	Изношено уплотнение	Замените.
Жидкость протекает или капает с передней части краскопульты	Сопло или игла изношены или повреждены. Инеродное вещество проникло в сопло игла жидкости грязная или заклинена в уплотнении игла или сопло неверного размера.	<p>Замените сопло и иглу.</p> <p>Очистите.</p> <p>Очистите</p> <p>Замените сопло и иглу.</p>
Жидкость протекает или капает с нижней части манжеты	Манжета на краскопульты разболтана. Грязное гнездо посадки манжеты	<p>Затяните.</p> <p>Очистите.</p>
Подтеки и непрокрасы	<p>Слишком сильный поток материала.</p> <p>Материал слишком жидкий. Краскопульт наклонен под углом, или движение краскопульты слишком медленное</p>	<p>Поверните ручку регулировки жидкости по часовой стрелке или возьмите меньшее сопло и иглу .</p> <p>Правильно смешайте или наносите более тонкий слой.</p> <p>Держите краскопульт под прямым углом и используйте правильную технику нанесения.</p>

E

АКСЕССУАРЫ					
Цифровой манометр DGi	DGI-501-БАР		Стойка краскопульта	GFV-50-F	
Гаечный ключ	SN-28-K		МС-1-K50	600 см3 комплект манжет 50 шт в наборе	
Звездообразный ключ	SPN-8-K2		Резиновый воздушный шланг с отверстием 10м x 8мм и разъемами ¼ фитингами	H-6065-B (BSP) H- 6065-N (NPS)	
MPV шарнир	MPV-60-K3		Комплект из 4 QD разъемов	MPV-463	
Кисточка для очистки	4900-5-1-K3				

ГАРАНТИЯ

На данный продукт распространяется гарантия компании Finishing Brands Ltd один год.

ООО «BASA» Россия, 121596, г.
Москва, ул. Горбунова, д.2, стр.
204, офис А806
+7 (499) 63-88-999,
www.basa.pro info@basa.pro