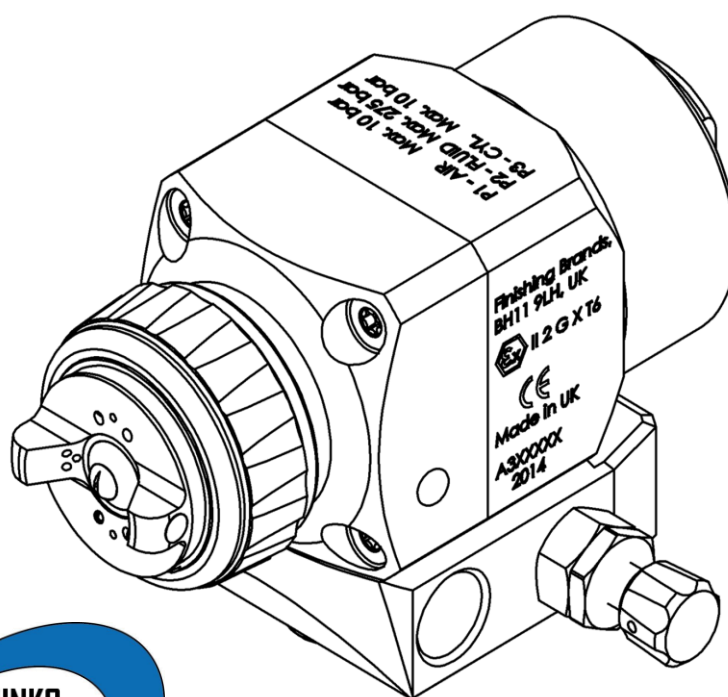


BINKS, серия AG360:

Пневмовакуумный автоматический коллекторный краскопульт AG363.

CE  II 2 G X T6

ВНИМАНИЕ! НЕ УНИЧТОЖАТЬ

Заказчик несет ответственность за то, чтобы все операторы и персонал по техническому обслуживанию прочитали и поняли данное руководство.

За дополнительными экземплярами настоящего руководства обращайтесь к представителю компании Binks.

ПРЕЖДЕ ЧЕМ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ НАСТОЯЩЕЕ ИЗДЕЛИЕ BINKS, ПРОЧТИТЕ ВСЕ ИНСТРУКЦИИ.

ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ

Пневмовакuumный краскопульт AG363 представляет собой быстро переналаживаемое устройство модульной конструкции для покраски распылением машин и неподвижных частей. Предназначенный для большинства типов промышленных покрытий общего назначения и производства отделочных работ, краскопульт имеет головку из нержавеющей стали, предназначенную для красок и на водной основе, и на основе растворителей.

Краскопульт AG363 крепится винтами на тонком коллекторе из нержавеющей стали, который может оставаться закрепленным на установке, когда краскопульт демонтируется для технического обслуживания или очистки.

Краскопульт разработан в качестве универсального решения для современного оборудования для нанесения покрытий, имеющих множество принадлежностей для дополнительной оптимизации технологического процесса.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ДАВЛЕНИЯ ЖИДКОСТИ И ВОЗДУХА НА ВХОДЕ	
P1 = Макс. входное давление воздуха	10 Bar [145 psi]
P2 = Макс. входное давление жидкости	275 Bar [4000 psi]
P3 = Давление воздуха в цилиндре	4 - 10 Bar [58 psi - 145 psi]

УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	
Макс. рабочая температура окружающей среды	40°C (номинальная) [104°F]

КОНСТРУКЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ	
Распылительная головка и каналы прохода жидкости	Нержавеющая сталь
Материал корпуса краскораспылителя	Quickclean™ Алюминий с покрытием
Материал крышки воздушной системы	Анодированный алюминий
Конструкция жидкостной форсунки и седла	Нержавеющая сталь Карбид вольфрама
Уплотнения и уплотнительные кольца	Полиэтилен высокой плотности, тетрафторэтилен-пропилен (FEPM)

РЕЗЬБОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ КОЛЛЕКТОРА	
P1 = Размер штуцера подачи воздуха	1/4" G
P2 = Размер впускного отверстия жидкости	1/4" NPS
P3 = Впуск цилиндра	1/8" G

МАССА С КОЛЛЕКТОРОМ	
МАССА	840g

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ С КОЛЛЕКТОРОМ	
Д x В x Ш, мм	110 x 64 x 89

Описание изделия:	AG363
Данное изделие предназначено для использования с:	Материалы на основе растворителей и на водной основе
Пригодно для использования в опасной зоне:	Зона 1 и 2
Уровень защиты:	II 2 G X T6
Уровень вибраций:	N/A
Уровень звукового давления:	Поставляются по запросу
Уровень звуковой мощности:	Поставляются по запросу
Изготовитель:	Finishing Brands UK, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

Декларация о соответствии требованиям ЕС



Мы, сотрудники британской компании Finishing Brands, заявляем, что вышеуказанное изделие соответствует положениям:

Директива по машинному оборудованию 2006/42/EC

Директива ATEX 94/9/EC

за счет удовлетворения требованиям следующих законодательных документов и согласованных стандартов:

BS EN 1953:2013, Оборудование для пульверизации и распыления материалов покрытия – требования по безопасности

EN ISO 12100-1:2010, Безопасность машинного оборудования – базовые концепции, общие принципы проектирования – базовая терминология, методология

EN ISO 12100-2:2010, Безопасность машинного оборудования – базовые концепции, общие принципы проектирования – технические принципы

EN 14462:2005+A1:2009, Оборудование для обработки поверхности – метод испытания на уровень шума оборудования для обработки поверхности, включая соответствующее вспомогательное оборудование для транспортировки – степень точности 2 и 3

EN ISO 11201:1995, Акустика – шум, генерируемый машинным оборудованием и агрегатами – определение уровней излучаемого звукового давления на рабочих местах и в других указанных местах в существенно свободной зоне над отражающей плоскостью с пренебрежимо малыми коррекциями, связанными с окружающей средой.

EN1127-1: Взрывоопасные среды – предотвращение взрывов – базовые концепции.

EN 13463-1: Неэлектрическое оборудование, предназначенное для использования в потенциально взрывоопасных средах – базовые методы и требования.

Изделия HVLP и Trans-Tech удовлетворяют требованиям PG6, содержащимся в директивах EPA и обеспечивают эффективность переноса материала свыше 65%.

D Smith (Генеральный директор)
30/01/15

 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	 ОСТОРОЖНО	ПРИМЕЧАНИЕ
Факторы опасности или небезопасные методы работы, которые могут привести к серьезной травме, в том числе с летальным исходом или значительному ущербу для имущества.	Факторы опасности или небезопасные методы работы, которые могут привести к легким травмам и повреждению изделий или имущества.	Важная информация по установке, эксплуатации или техническому обслуживанию.

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Изучите приведенные ниже предупреждения, прежде чем использовать данное оборудование.



РАСТВОРИТЕЛИ И МАТЕРИАЛЫ ПОКРЫТИЯ. Могут быть легковоспламеняющимися или горючими при распылении. Перед применением данного оборудования всегда просматривайте инструкцию поставщика материала для покрытий и листы по технике безопасности.



ЕЖЕДНЕВНО ОСМАТРИВАЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Ежедневно осматривайте оборудование на наличие изношенных или сломанных частей. Не эксплуатируйте оборудование, если вы не уверены в его состоянии.



ИЗУЧИТЕ РУКОВОДСТВО. Перед эксплуатацией оборудования для чистовой отделки внимательно изучите всю информацию по технике безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенную в руководстве по эксплуатации. Пользователи должны соблюдать все местные и национальные правила практического использования оборудования и выполнять требования страховой компании, определяющие требования к вентиляции, противопожарной защите, эксплуатации и организации производства и управления на производственных участках.



ОПАСНОСТЬ ПРИ НЕПРАВИЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ОБОРУДОВАНИЯ. Неправильное использование оборудования может привести к пробую, неисправной работе или неожиданному запуску оборудования, что может стать причиной серьезной травмы.



ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ ИЛИ ВЗРЫВА. Никогда не используйте 1,1,1-трихлорэтан, метилхлорид, другие растворители на основе галоидзамещенных углеводородов или жидкости, содержащие такие растворители, в оборудовании с алюминиевыми деталями, контактирующими с такими жидкостями. Такое использование может привести к возникновению серьезной химической реакции с вероятностью взрыва. Проконсультируйтесь у ваших поставщиков жидкостей, чтобы убедиться в том, что используемые жидкости совместимы с алюминиевыми деталями.



ПЕРЧАТКИ. Распыление или очистку оборудования следует производить в перчатках.



ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ. Несоблюдение требования по использованию защитных очков с боковыми щитками может привести к серьезной травме глаз или потере зрения.



СТАТИЧЕСКИЕ ЗАРЯДЫ. В жидкостях может образовываться статический заряд, который должен разряжаться через правильное заземление оборудования, окрашиваемые объекты и любые другие проводящие электричество предметы в зоне распределения жидкости. Неправильное заземление или искры могут создать опасные условия и привести к возникновению пожара, взрыву, поражению электрическим током или стать причиной другой серьезной травмы.



ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕСПИРАТОР. Всегда рекомендуется пользоваться средствами защиты органов дыхания. Тип оборудования должен быть совместим с распыляемым материалом.



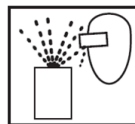
ТОКСИЧНЫЕ ПАРЫ. Некоторые материалы в распыленном состоянии могут быть ядовитыми, вызывать раздражение или наносить иной вред здоровью. Перед распылением всегда читайте все этикетки и паспорта безопасности материала и следуйте всем рекомендациям, касающимся материала. При необходимости обратитесь к вашему поставщику материала.



НИКОГДА НЕ ИЗМЕНЯЙТЕ КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ. Не изменяйте конструкцию оборудования, если только изготовитель не предоставил письменное разрешение.



БЛОКИРОВКА / ВЫВЕШИВАНИЕ ТАБЛИЧЕК. Несоблюдение требования по отключению электропитания, отсоединению и блокировке всех источников энергии с вывешиванием предупреждающих табличек перед выполнением технического обслуживания может привести к серьезной травме, в том числе с летальным исходом.



ОПАСНОСТЬ ТРАВМИРОВАНИЯ ОТЛЕТАЮЩИМИ ПРЕДМЕТАМИ. Вы можете получить травму, стравливая жидкости или газы, находящиеся под давлением, или из-за отлетающих частиц мусора.



УРОВНИ ШУМА. В зависимости от настроек оборудования уровень шума насосов и краскораспылителей по шкале А может превышать 85 дБ (А). Подробные данные о фактических уровнях шума предоставляются по требованию. Рекомендуется при использовании оборудования постоянно использовать средства защиты органов слуха.



ПРОЦЕДУРА СТРАВЛИВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ. Всегда следуйте процедуре стравливания давления, описанной в справочном руководстве по оборудованию.



НЕОБХОДИМО ЗНАТЬ РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОЧЕК ОТКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ В ЭКСТРЕННОЙ СИТУАЦИИ.



ОПАСНОСТИ, СВЯЗАННЫЕ С ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ. Высокое давление может стать причиной серьезной травмы. Стравите все давление перед техническим обслуживанием. Струя из распылительного пистолета, утечки из шлангов или детали с нарушением герметичности могут привести к повреждению кожного покрова и вызвать серьезные травмы.



ОБУЧЕНИЕ ОПЕРАТОРА. Весь персонал должен пройти обучение перед эксплуатацией оборудования для чистовой отделки.

РАБОТОДАТЕЛЬ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ ЭТОЙ ИНФОРМАЦИИ ОПЕРАТОРУ ОБОРУДОВАНИЯ.

ФОРМАТ НОМЕРА ПО КАТАЛОГУ И РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ ДЕТАЛЕЙ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ AG363

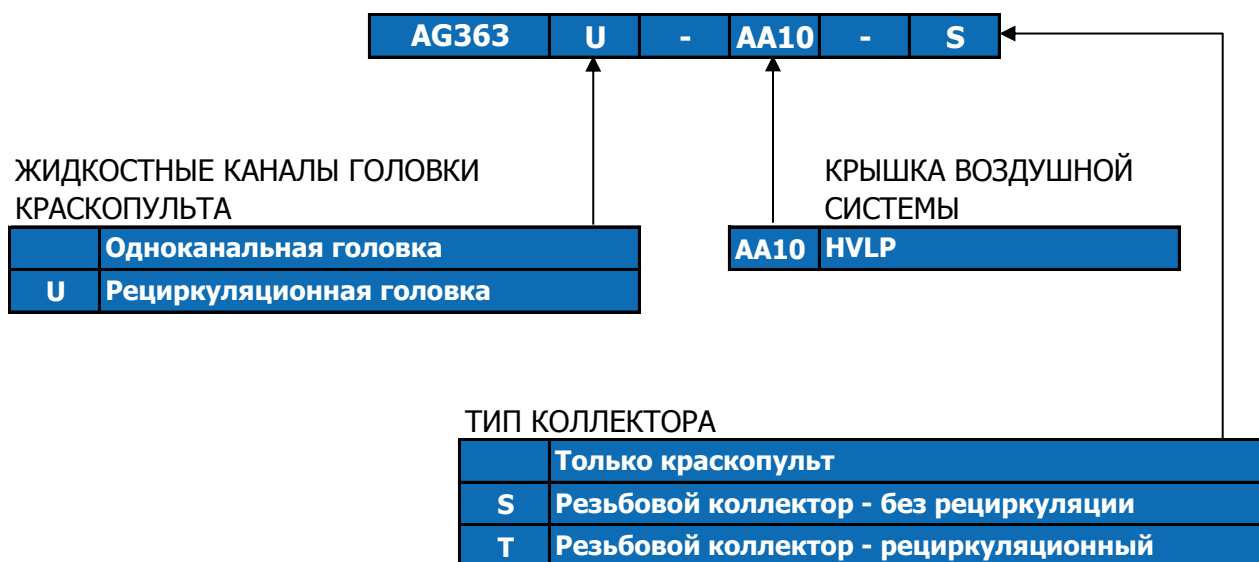


ТАБЛИЦА ВЫБОРА ПНЕВМОВАКУУМНОЙ (ААА) ФОРСУНКИ

(ЗАКАЗЫВАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО)

114 СТАНДАРТНЫЕ НАСАДКИ

№ ДЕТАЛИ	ОТВЕРСТИЕ		ДЛИНА ОКРАСОЧНОГО ФАКЕЛА*		РАСХОД (ВОДА при 35 бар)	
	ДЮЙМЫ	ММ	ДЮЙМЫ	ММ	ГАЛЛ. США	Л/МИН
114-00702	-	-	-	-	-	-
114-00704	0.007	0.18	4	102	0.028	0.11
114-00706	0.007	0.18	6	152	0.028	0.11
114-00708	0.007	0.18	8	203	0.028	0.11

114-00902	0.009	0.23	2	51	0.039	0.15
114-00904	-	-	-	-	-	-
114-00906	0.009	0.23	6	152	0.039	0.15
114-00908	0.009	0.23	8	203	0.039	0.15
114-00910	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15
114-00912	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15

114-01104	0.011	0.28	4	102	0.06	0.23
114-01106	0.011	0.28	6	152	0.06	0.23
114-01108	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23
114-01110	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23
114-01112	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23
114-01114	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23

114-01304	0.013	0.33	4	102	0.09	0.34
114-01306	0.013	0.33	6	152	0.09	0.34
114-01308	0.013	0.33	8	203	0.09	0.34
114-01310	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34
114-01312	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34
114-01314	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34
114-01316	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34

114-01506	0.015	0.38	6	152	0.12	0.45
114-01508	0.015	0.38	8	203	0.12	0.45
114-01510	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45
114-01512	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45
114-01514	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45
114-01516	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45
114-01518	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45

№ ДЕТАЛИ	ОТВЕРСТИЕ		ДЛИНА ОКРАСОЧНОГО ФАКЕЛА*		РАСХОД (ВОДА при 35 бар)	
	ДЮЙМЫ	ММ	ДЮЙМЫ	ММ	ГАЛЛ. США	Л/МИН
114-01706	0.017	0.43	6	152	0.16	0.61
114-01708	0.017	0.43	8	203	0.16	0.61
114-01710	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61
114-01712	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61
114-01714	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61
114-01716	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61
114-01718	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61

114-01906	0.019	0.48	6	152	0.19	0.72
114-01908	0.019	0.48	8	203	0.19	0.72
114-01910	0.019	0.48	10	254	0.19	0.72
114-01912	0.019	0.48	12	305	0.19	0.72
114-01914	0.019	0.48	14	356	0.19	0.72
114-01916	0.019	0.48	16	406	0.19	0.72
114-01918	0.019	0.48	18	457	0.19	0.72

114-02110	0.021	0.53	10	254	0.24	0.91
114-02112	0.021	0.53	12	305	0.24	0.91
114-02114	0.021	0.53	14	356	0.24	0.91
114-02116	0.021	0.53	16	406	0.24	0.91
114-02118	0.021	0.53	18	457	0.24	0.91

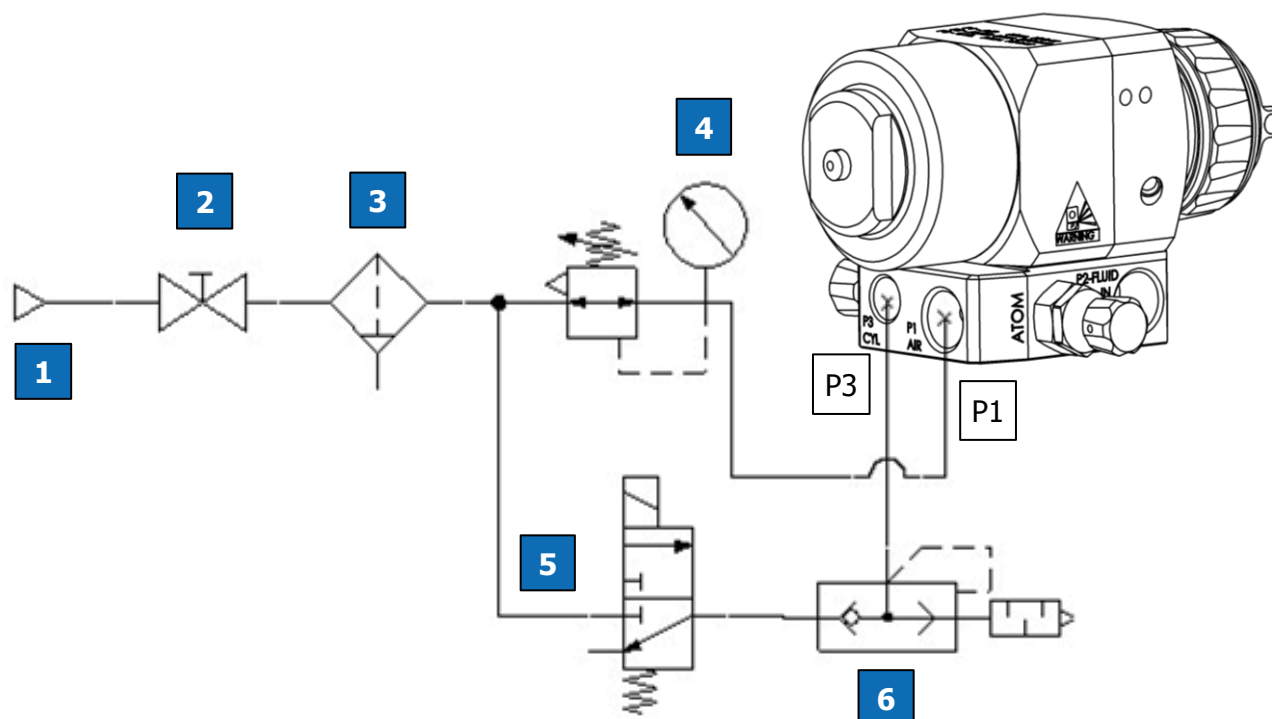
114-02410	0.024	0.61	10	254	0.31	1.17
114-02412	0.024	0.61	12	305	0.31	1.17
114-02414	0.024	0.61	14	356	0.31	1.17
114-02416	0.024	0.61	16	406	0.31	1.17
114-02418	0.024	0.61	18	457	0.31	1.17

114-02710	0.027	0.69	10	254	0.385	1.46
114-02712	0.027	0.69	12	305	0.385	1.46
114-02714	0.027	0.69	14	356	0.385	1.46
114-02716	0.027	0.69	16	406	0.385	1.46
114-02718	0.027	0.69	18	457	0.385	1.46

* ДЛИНА ОКРАСОЧНОГО ФАКЕЛА ПРИ ДАВЛЕНИИ ВОДЫ 70 бар, РЕАЛЬНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ МОГУТ МЕНЯТЬСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЯЗКОСТИ МАТЕРИАЛА.

КРОМЕ СТАНДАРТНЫХ ФОРСУНОК СЕРИИ 114 ИМЕЕТСЯ СЕРИЯ 9 ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ОТДЕЛКИ.

ТИПОВАЯ СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

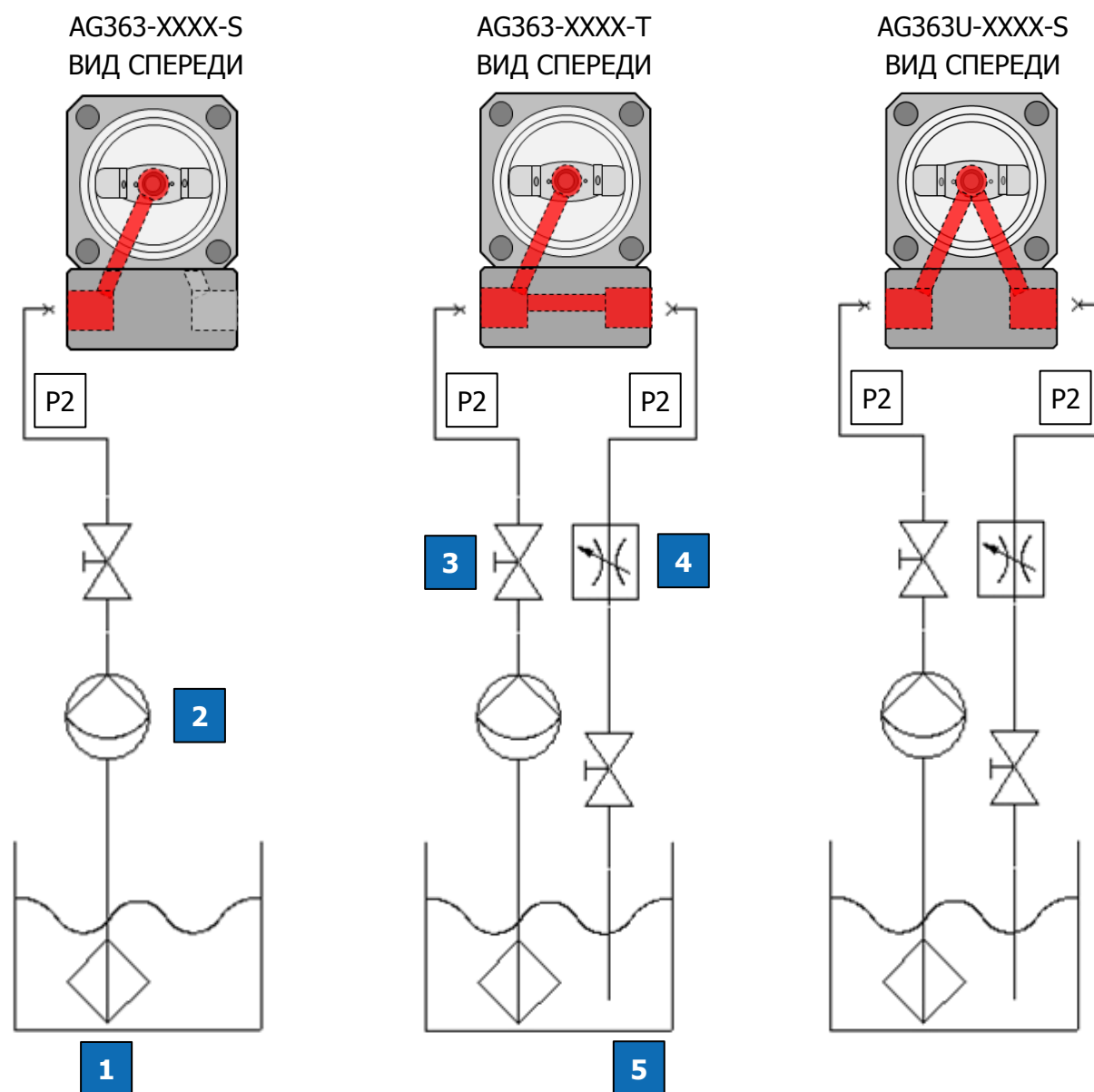


1	Отбор сжатого воздуха
2	Отсечной клапан
3	Воздушный фильтр
4	Регулятор подачи воздуха и манометр
5	Электромагнитный клапан 3/2, нормально закрытый
6	Клапан быстрого выпуска и глушитель
P1	КРЫШКА – 1/4 ДЮЙМА G
P3	ЦИЛ. - 1/8" G

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Пистолет-распылитель должен быть заземлен, чтобы устранять любые электростатические заряды, которые могут формироваться в процессе движения жидкости или воздуха. Заземление может быть обеспечено путем монтажа пистолета-распылителя или применения электропроводящих шлангов воздуха/жидкости. Необходимо проверить электрическую связь между пистолетом-распылителем и землей, сопротивление должно быть меньше 10^6 Ом.

ТИПОВАЯ СХЕМА ЖИДКОСТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

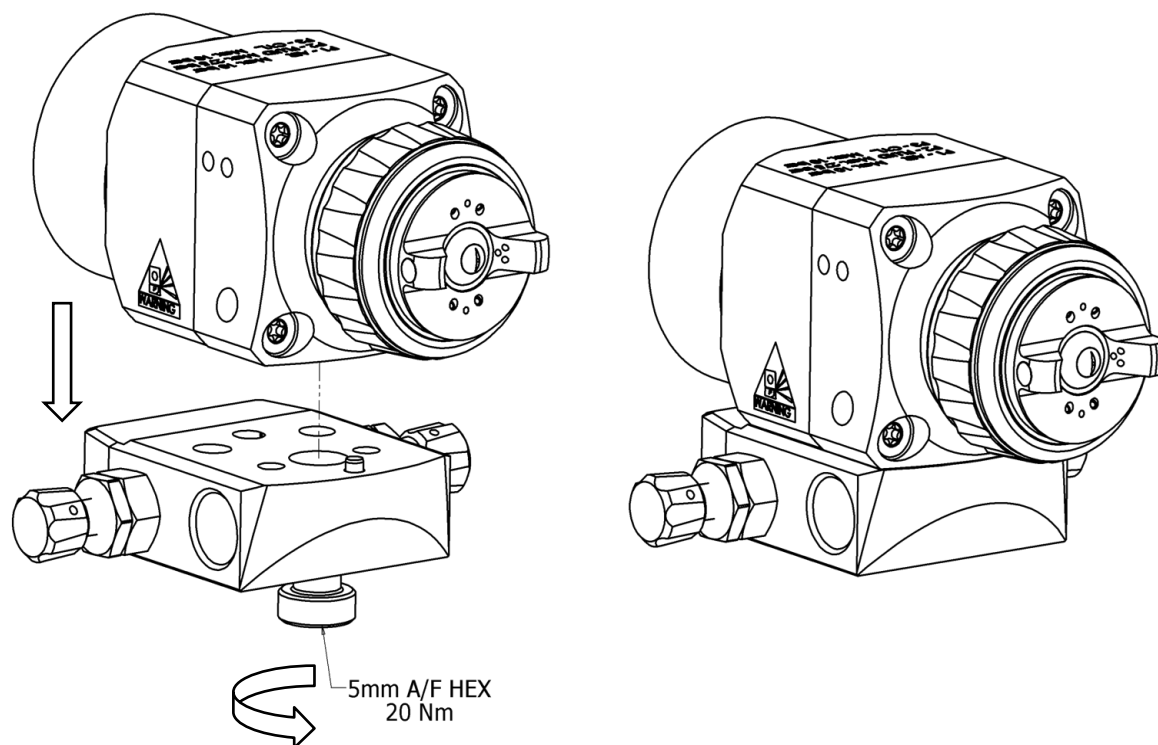


1	Жидкостный фильтр
2	Подача жидкости
3	Отсечной клапан
4	Клапан ограничения потока жидкости
5	Емкость с жидкостью
P2	Жидкость - 1/4" NPS

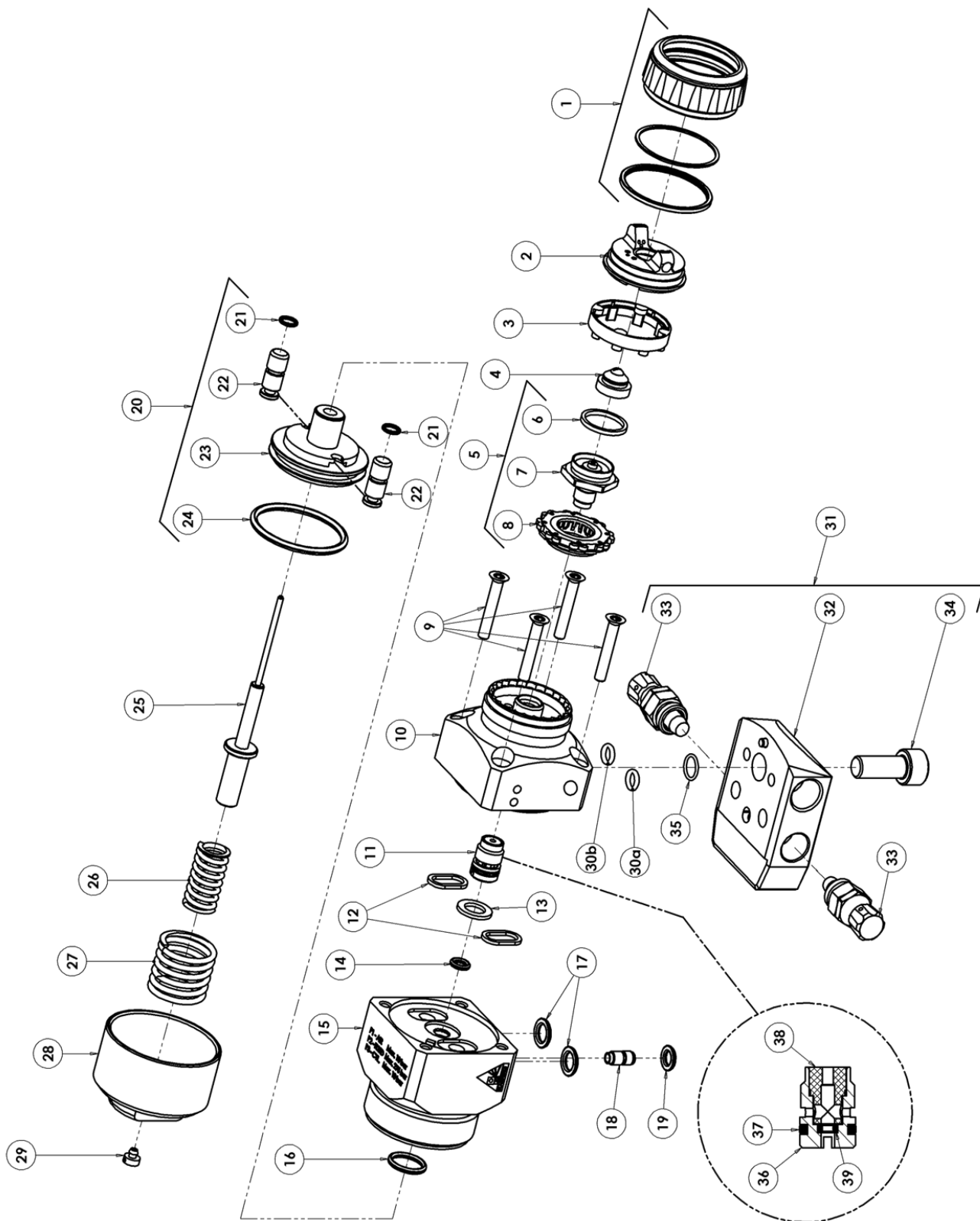
ПРИМЕЧАНИЕ

При помещении на хранение на изделия наносятся защитные покрытия. Перед использованием промойте внутренние проходы оборудования рекомендованным растворителем.

МОНТАЖ КРАСКОПУЛТА НА КОЛЛЕКТОР



ПОКОМПОНЕНТНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ



ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

ПОЗ.	№ ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО УЗЛОВ
1	ADV-403-K	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО С УПЛОТНЕНИЯМИ	1
2	54-5890	AA10 ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА	1
3	SPA-70-K10	ДЕЛИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (НАБОР ИЗ 10 ШТ.)	1
4	СМ. ТАБЛ.	СОПЛО РАСПЫЛИТЕЛЯ	1
5	SPA-69-K	СЕДЛО ФОРСУНКИ В СБОРЕ	1
6	SPA-98-K10	ПРОКЛАДКА (НАБОР ИЗ 10 ШТ.)	1
7	-	СЕДЛО ФОРСУНКИ	1
8	SPA-71-K10	ОТРАЖАТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (НАБОР ИЗ 10 ШТ.)	1
9	S-14190-K4	ВИНТ С ВНУТР. ШЕСТИГРАННИКОМ (НАБОР ИЗ 4 ШТ.)	4
10	SPA-156-K	РАСПЫЛИТЕЛЬНАЯ ГОЛОВКА	1
	SPA-156U-K	РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНАЯ ГОЛОВКА	1
11	SPA-76	УПЛОТНЕНИЕ ФОРСУНКИ	1
12	SPA-53-K10	ПРОКЛАДКА (НАБОР ИЗ 10 ШТ.)	2
13	SPA-97-K10	ПРОКЛАДКА (НАБОР ИЗ 10 ШТ.)	1
14	S-28219X-K4	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 4 ШТ.)	1
15	SPA-65-BL-K	КОРПУС	1
16	S-28220X-K2	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 2 ШТ.)	1
17	SPA-29X-K4	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 4 ШТ.)	2
18	SPA-52	ВОЗДУШНАЯ ТРУБКА	1
19	S-28223X-K4	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 4 ШТ.)	1
20	SPA-68-K	ПОРШЕНЬ	1
21	S-28224X-K4	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 4 ШТ.)	2
22	SPA-62-K2	ПОРШЕНЬ ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА (НАБОР ИЗ 2 ШТ.)	2
23	-	ПОРШЕНЬ	1
24	SPA-45X-K2	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 2 ШТ.)	1
25	SPA-79	ЖИДКОСТНАЯ ФОРСУНКА	1
26	SPA-77	ПРУЖИНА ФОРСУНКИ	1
27	SPA-13	ПРУЖИНА ПОРШНЯ	1
28	SPA-67-BL-K	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	1
29	SPA-54	ВОЗДУХОВЫПУСКНАЯ ПРОБКА	1
30a	SN-71X-K2	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
30b		УПЛОТНИТ. КОЛЬЦО КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ (ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЦИРКУЛЯЦ. ГОЛОВКИ)	2
31	SPA-419-K	РЕЗЬБОВОЙ КОЛЛЕКТОР В СБОРЕ	1
	SPA-419P-K	УЗЕЛ ВИНТ - МАГИСТРАЛЬ ЗАБЛОКИРОВАН	1
	SPA-419U-K	РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ РЕЗЬБОВОЙ КОЛЛЕКТОР В СБОРЕ	1
	SPA-419UP-K	УЗЕЛ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ - МАГИСТРАЛЬ ЗАБЛОКИРОВАН	1
32	-	КОЛЛЕКТОР	1
33	SPA-414-K	РЕГУЛИРУЮЩИЙ КЛАПАН	2
34	SPA-161-K2	ВИНТ ЗАЖИМНОЙ (НАБОР ИЗ 2 ШТ.)	1
35	-	УПЛОТНИТ. КОЛЬЦО (ЧАСТЬ SPA-161-K2)	1
36	-	КОРПУС	1

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ (Продолжение)

ПОЗ.	№ ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО УЗЛОВ
37	SPA-29X-K4	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 4 ШТ.)	1
38	SPA-96-K4	УПЛОТНЕНИЕ	1
39	SPA-46X-K4	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (КОМПЛЕКТ ИЗ 2 ШТ.)	1

ТИПОВАЯ УСТАНОВКА

1. Воздушный клапан АТОМ управляет длиной окрасочного факела, клапан FAN управляет формой факела. Для увеличения давления воздуха поворачивайте против часовой стрелки, для снижения - по часовой стрелке.

2. Расход можно регулировать за счёт давления насоса, давления воздуха или формы форсунки.

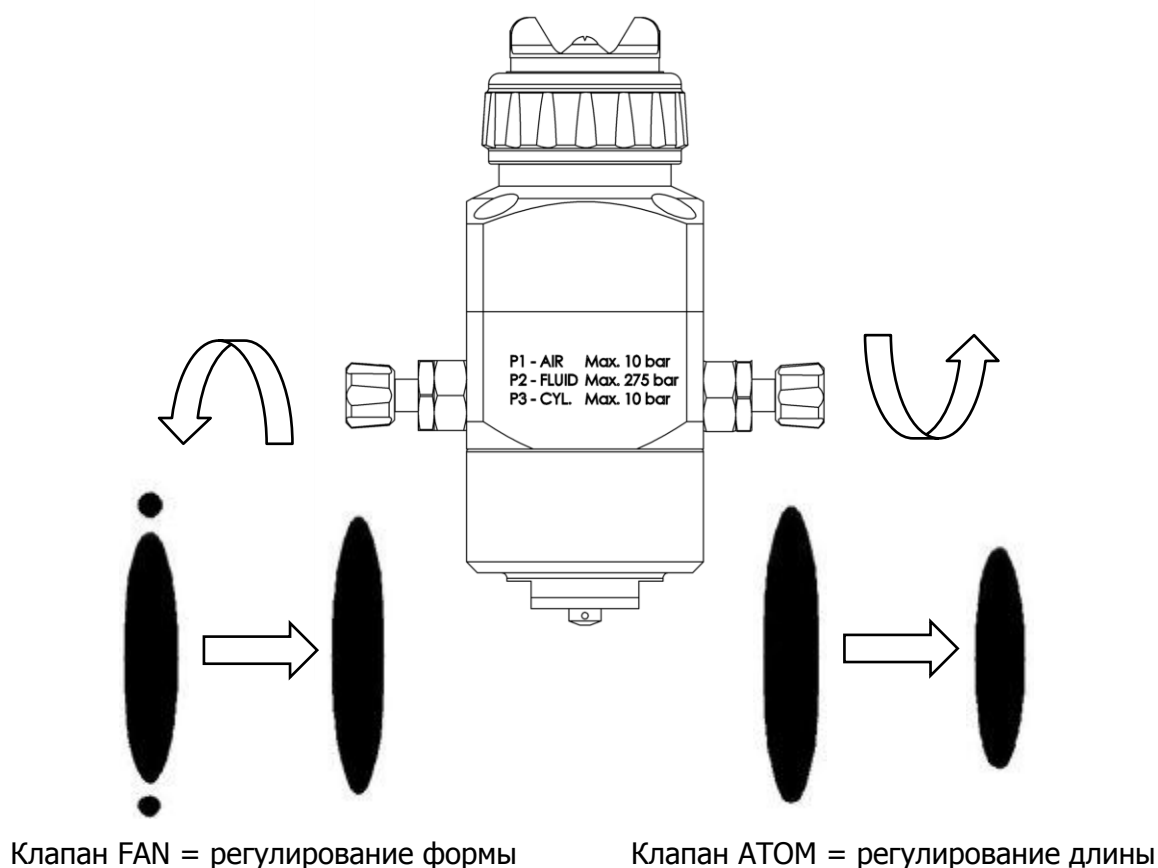
ТИПОВАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ЗАПУСКА

До отказа завинтите головки клапанов FAN и АТОМ.





1. Выберите размер и угол форсунки ААА, обеспечивающие нужные форму факела, расход и распыление. Отрегулируйте давление жидкости по потребности.

2. Поворачивайте головку клапана FAN против часовой стрелки до исчезновения коротких "хвостов".

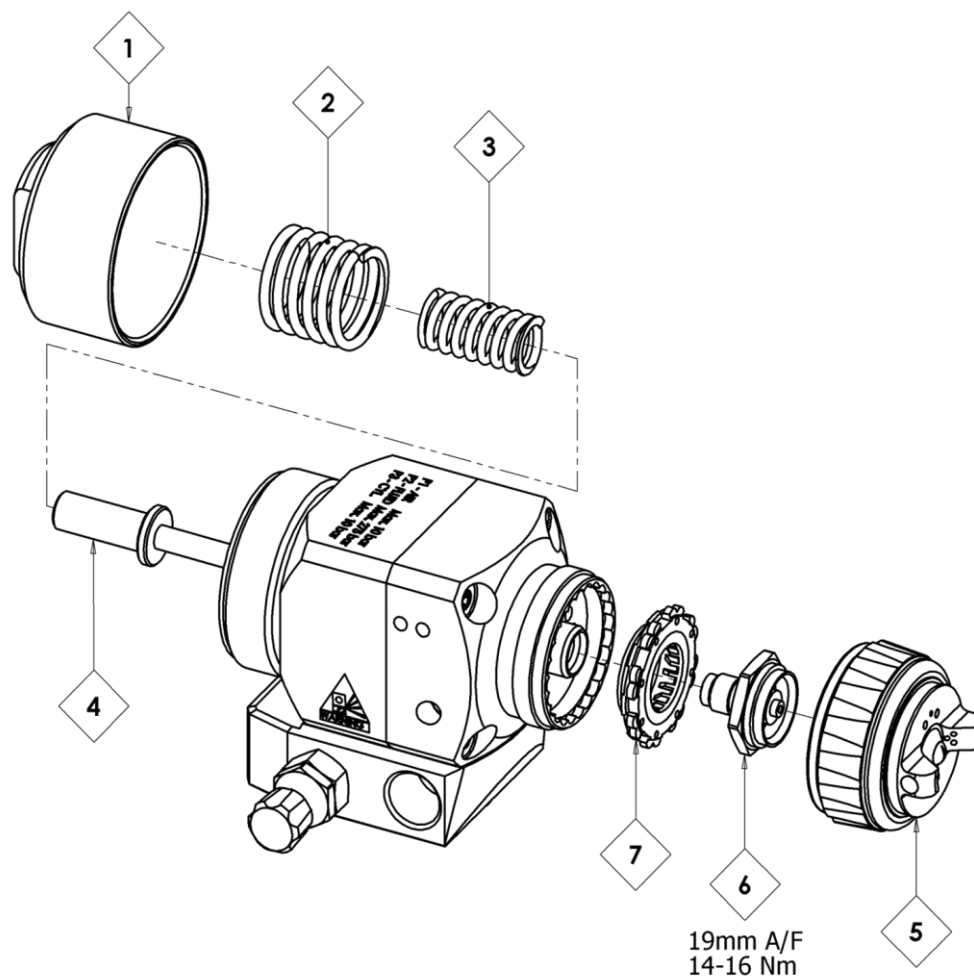
3. Поворачивайте головку клапана АТОМ, как показано, для точной регулировки длины факела. (При нормальных условиях рекомендуется заменить используемую насадку на насадку с другим углом).



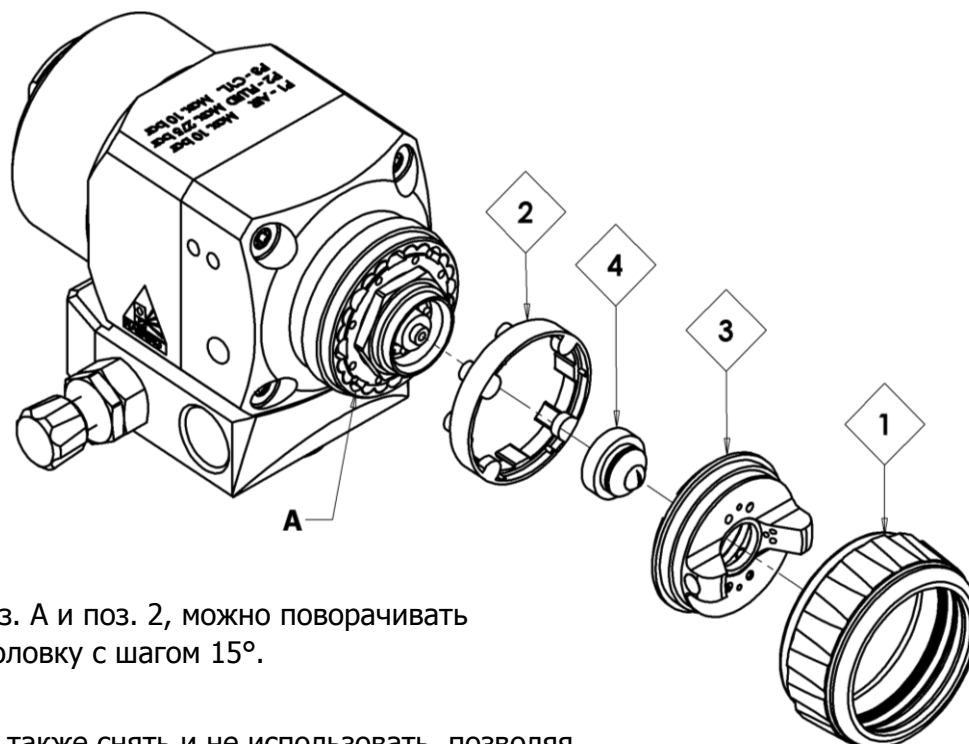
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КРАСКОПУЛЬТА

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ – СИМВОЛЫ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	
	Порядок разборки <i>(обратный порядок сборки)</i>
#	№ поз.
	Консистентная смазка/вазелин на нефтяной основе
	Резьбовой герметик
	Стопорящий состав для резьбы

РАЗБОРКА СОПЛА И ФОРСУНКИ



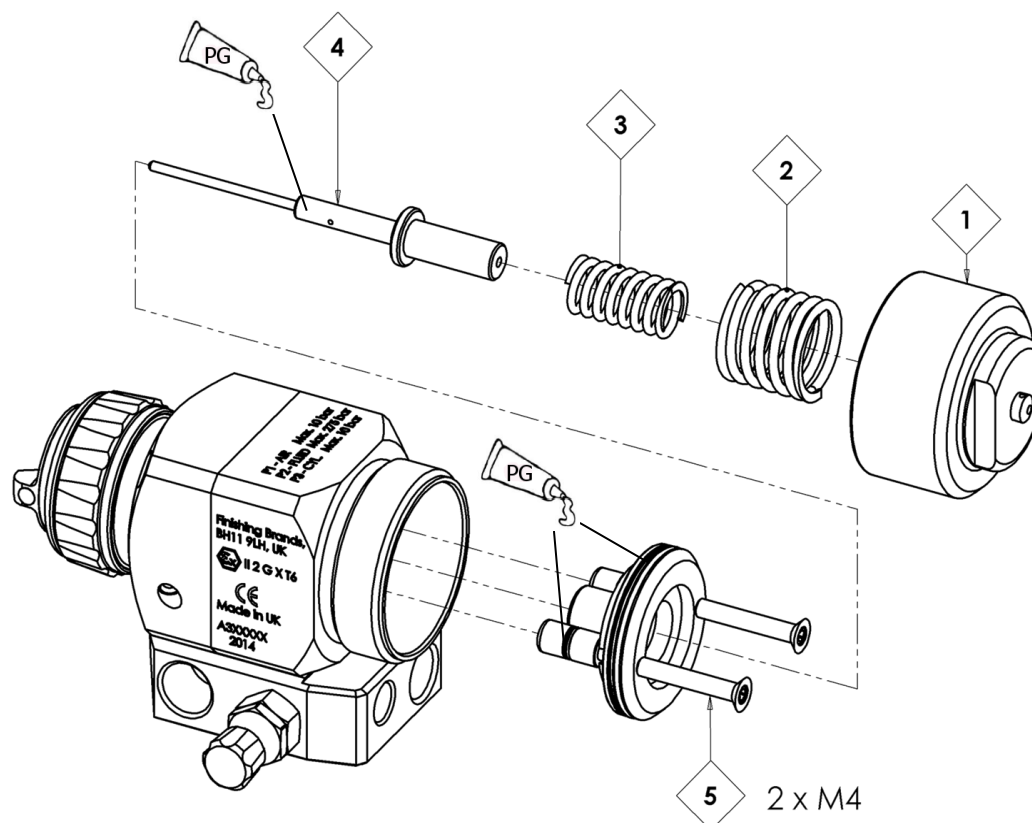
РАЗБОРКА ВОЗДУШНОЙ ГОЛОВКИ, ФОРСУНКИ И ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА



Используя поз. А и поз. 2, можно поворачивать воздушную головку с шагом 15°.

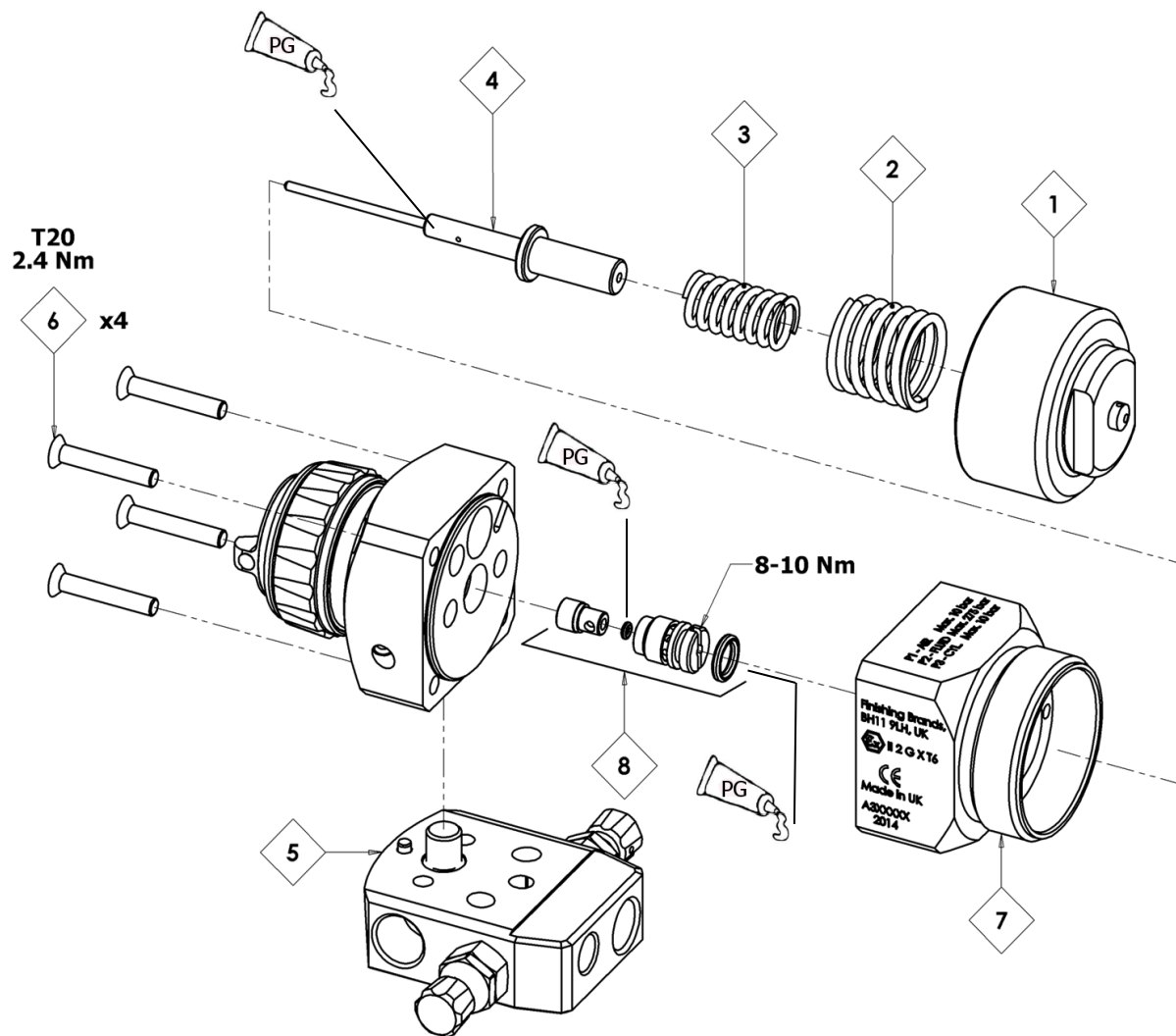
Поз. 2 можно также снять и не использовать, позволяя головке свободно вращаться.

РАЗБОРКА ПОРШНЯ



Для извлечения поршня вставьте винты.

РАЗБОРКА УПЛОТНЕНИЯ



ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ ПРИ РАСПЫЛЕНИИ

ОБЩИЕ ВИДЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	ПРИЧИНА	ДЕЙСТВИЯ ПО УСТРАНЕНИЮ
Распыление отсутствует.	Отсутствует давление воздуха в краскопульте.	Проверьте подачу воздуха или воздушную магистраль.
	Закупорена форсунка.	Замените или очистите.
Краскораспылитель выбрасывает сгустки краски при включении из-за скопления краски внутри крышки воздушной системы между операциями распыления.	Седло иглы неправильно посажено в головку краскопульты.	Затяните.
	Утечка сопла распылителя/форсунки.	Проверьте на повреждение или закупоривание.
Скопление краски на сопле распылителя.	Тип покрытия вызывает отложение краски.	Проконсультируйтесь с поставщиком покрытия.
	Повреждена или частично закупорена форсунка.	Проверьте на повреждение или закупоривание.
Скопление краски на крышке воздушной системы.	Повреждение отверстий крышки воздушной системы.	Замените крышку воздушной системы.
	Постепенное накапливание эффекта рикошета на головке распылителя.	Произведите тщательную очистку.
При включении воздушная головка заполняется жидкостью.	Форсунка неправильно посажена.	Замените сопло распылителя.
	Седло форсунки изношено у задней части форсунки.	
	Не затянута жидкостная форсунка.	Затяните.

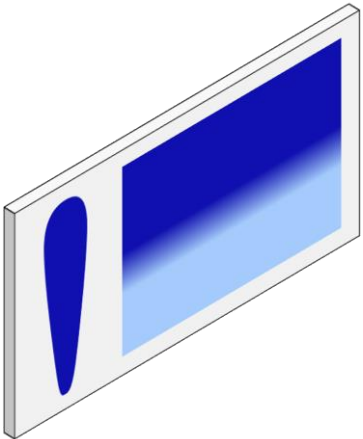
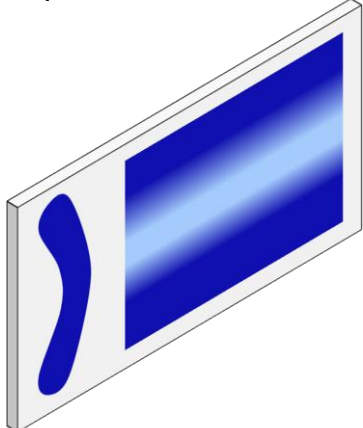
НЕИСПРАВНОСТИ, СВЯЗАННЫЕ С ЖИДКОСТЬЮ	ПРИЧИНА	ДЕЙСТВИЯ ПО УСТРАНЕНИЮ
Небольшая утечка жидкости через седло форсунки.	Внутренняя поверхность седла форсунки поцарапана, повреждена или изношена.	Замените.
	Наружный профиль сопла распылителя поврежден или изношен.	Замените.
	Загрязнение форсунки или сопряженных поверхностей седла мешает хорошему уплотнению.	Произведите тщательную очистку.
Сильная утечка жидкости или струя жидкости из жидкостной насадки или через седло форсунки, когда краскопульт выключен.	Загрязнение форсунки или сопряженных поверхностей седла мешает хорошему уплотнению.	Снимите сопло и форсунку и тщательно очистите.
Небольшая утечка жидкости через уплотнение форсунки в трех возможных местах. 	Износ или ослабление уплотнения жидкостной форсунки.	Затяните или замените по мере необходимости.
Краскопульт не отключен.	Давление жидкости больше максимального рабочего давления краскопульт.	Снизьте давление жидкости.

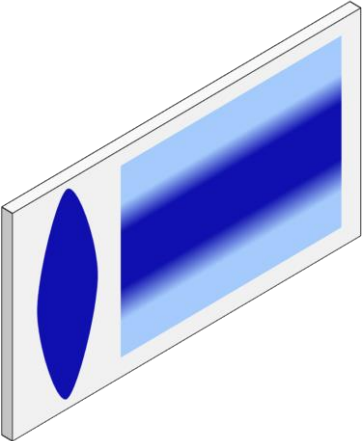
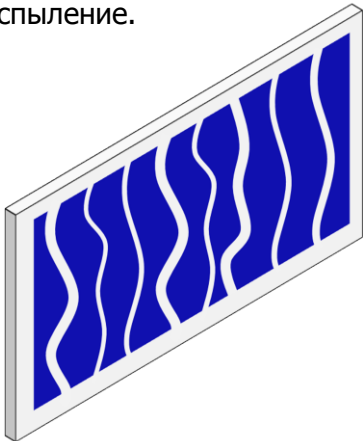
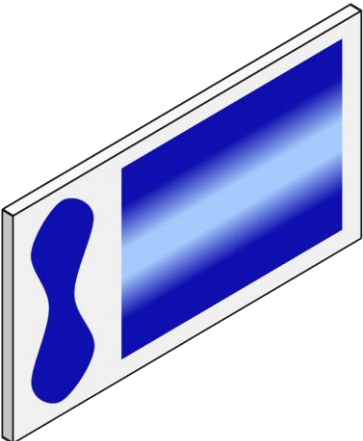
НЕИСПРАВНОСТИ, СВЯЗАННЫЕ С ВОЗДУХОМ	ПРИЧИНА	ДЕЙСТВИЯ ПО УСТРАНЕНИЮ
Небольшая утечка воздуха из крышки воздушной системы, когда краскораспылитель не включен.	Загрязнение или неправильная посадка поршня.	Снимите поршень и тщательно очистите шток клапана и уплотнительные поверхности.
	Уплотнение поршня повреждено или отсутствует.	Замените.

НЕИСПРАВНОСТИ РЕЗЬБОВОГО КОЛЛЕКТОРА

ОШИБКИ СБОРКИ	ПРИЧИНА	ДЕЙСТВИЯ ПО УСТРАНЕНИЮ
Краскопульт неплотно закреплен на коллекторе.	Зажимные винты не были затянуты.	Затяните винт.
	Зажимной винт изношен.	Замените, используя зажимной винт из набора SPA-161-K2.
Краскопульт невозможно снять с коллектора.	Зажимной винт находится на месте.	Снимите зажимной винт.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПРИ РАСПЫЛЕНИИ

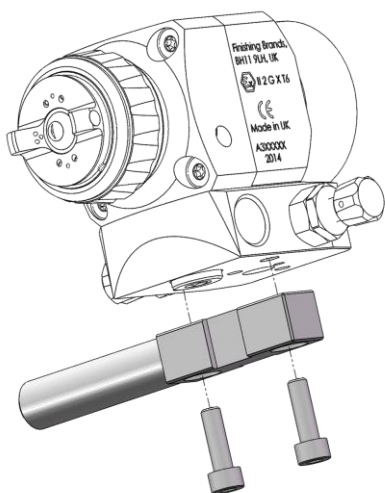
СОСТОЯНИЕ	ПРИЧИНА	ДЕЙСТВИЯ ПО УСТРАНЕНИЮ
<p>Верхнее или нижнее пятно недопустимой толщины.</p> 	<p>Отложение материала в воздушной головке, закупоривание отверстий или форсунки.</p>	<p>Подержите крышку или сопло в подходящем растворителе и тщательно просушите.</p>
	<p>Отложение материала на наружной поверхности или частичное закупоривание жидкостной насадки.</p>	<p>Замените сопло распылителя или крышку воздушной системы, если необходимо.</p>
		<p>Произведите тщательную очистку.</p>
<p>Правое или левое боковое пятно недопустимой толщины.</p> 	<p>Засорение левой или правой стороны воздушных отверстий.</p>	<p>Подержите крышку или сопло в подходящем растворителе и тщательно просушите.</p>
	<p>Загрязнение или повреждение левой или правой стороны наружной поверхности жидкостной форсунки.</p>	<p>Если необходимо, замените жидкостную форсунку.</p>

<p>Центральное пятно недопустимой толщины.</p> 	<p>Слишком большая подача материала.</p>	<p>Замените форсунку.</p>
<p>Нестабильное или прерывистое распыление.</p> 	<p>Воздух в линии подачи краски.</p>	<p>Проверьте и затяните соединения сифонного шланга насоса.</p>
	<p>Частичное закупоривание протока жидкости или шланга.</p>	<p>Утечка воздуха из линии подачи.</p> <p>Очистите или замените.</p>
<p>Разделенное пятно распыления</p> 	<p>Жидкостная насадка повреждена или загрязнена.</p>	<p>Очистите или замените.</p>
	<p>Слишком большое давление распыления (отрегулируйте длину).</p>	<p>Понижьте давление воздуха, повернув клапан регулировки пятна распыления по часовой стрелке.</p>

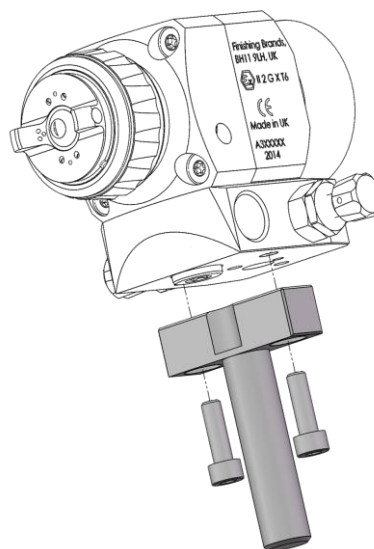
Чрезмерный эффект рикошета.	Слишком большое давление воздуха.	Понижьте давление воздуха.
Потеки и наплывы.	Слишком большая подача жидкости.	Измените размер насадки или снизьте давление жидкости.
	Материал слишком жидкий.	Уменьшите толщину слоя/ снизьте расход жидкости.
	Краскораспылитель наклонен под углом.	Установите краскораспылитель под правильным углом для работы.
Тонкое и грубое покрытие в виде песка высыхает до того, как выходит из краскораспылителя.	Краскораспылитель находится на слишком большом расстоянии от поверхности.	Проверьте расстояние.
	Слишком большое давление воздуха.	Снизьте давление воздуха и проверьте пятно распыления.
	Подача жидкости слишком слабая.	Увеличьте расход жидкости путем увеличения размера жидкостной насадки или давления подачи.

ИСПОЛНЕНИЯ МОНТАЖНОГО ПЕРЕХОДНИКА К РЕЗЬБОВОМУ КОЛЛЕКТОРУ

SPA-173-K

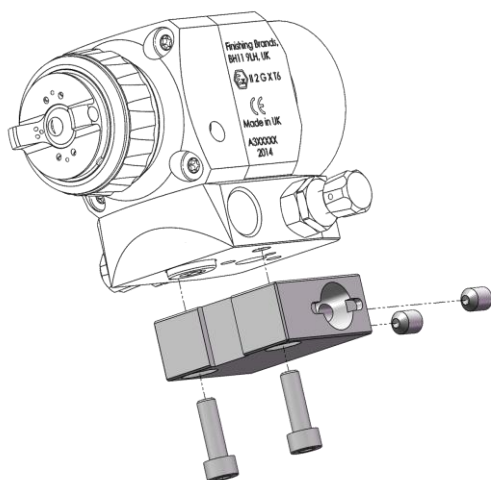
Горизонтальная монтажная планка и
винты

SPA-174-K

Вертикальная монтажная планка и
винты

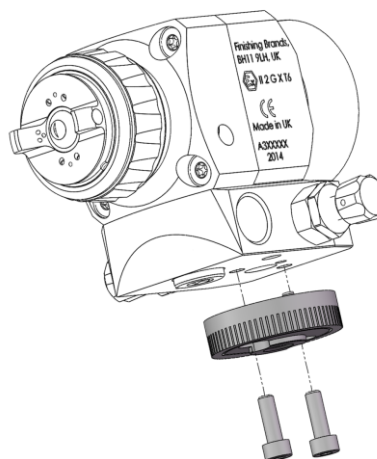
SPA-175-K

Монтажный блок и винты

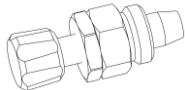

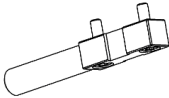












SPA-176-K

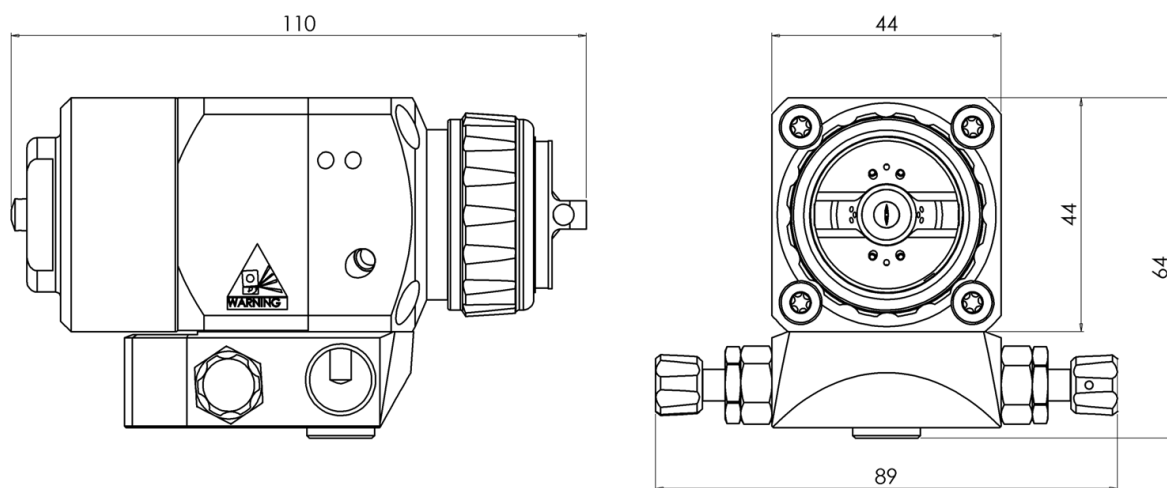
Делительная головка и винты



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

№ ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ	
SPA-414-K	Регулирующий Клапан	
SPA-423-K	Клапаны регулирования распыления и узкого факела, сменные позиции 33 показаны на покомпонентном изображении.	
SPA-173-K	Горизонтальная монтажная планка и винты.	
SPA-174-K	Вертикальная монтажная планка и винты.	
SPA-175-K	Монтажный блок и винты.	
SPA-176-K	Делительная головка и винты.	
SPA-115 SPA-116	1/4" NPT-NPS 1/4" NPT-BSP Угольник, макс. раб. давл. 275 бар.	
54-3655 54-1835	Корпус и фильтр Фильтрующий элемент Фильтр 1/4" NPS M-F 100 мкм 400 бар.	
H-5811 H-5813 H-5813-10	1m 7.5m 10m Вакуумный шланг, отв. 4,7 мм, внутр. резьба 1/4" NPS, макс. раб. давл. 350 бар.	
H-5818 H-5819	7.5m 10m Вакуумный шланг, отв. 6,4 мм, внутр. резьба 1/4" NPS, макс. раб. давл. 325 бар.	
4900-5-1-K3	Щётка для чистки (КОМПЛЕКТ ИЗ 3 ШТ.)	
DSG-4003	Очиститель форсунки (КОМПЛЕКТ ИЗ 12 ШТ.)	
KK-4584	Комплект для чистки краскопульта	

РАЗМЕРЫ



ПРАВИЛА ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ

На изделия компании Binks предоставляется ограниченная гарантия компании Finishing Brands в течение одного года на материалы и изготовление. Использование любых деталей или принадлежностей из источников, помимо компании Finishing Brands, сделает недействительными все гарантии. Для получения конкретной информации по гарантии свяжитесь с ближайшим отделением компании Finishing Brands из числа перечисленных ниже.

Компания Finishing Brands сохраняет за собой право вносить изменения в технические характеристики оборудования без предварительного уведомления. DeVilbiss, Ransburg, BGK и Binks являются зарегистрированными товарными знаками компании Carlisle Fluid Technologies, осуществляющей свою деятельность под наименованием Finishing Brands.

© 2015 Carlisle Fluid Technologies, осуществляющая свою деятельность под наименованием
Finishing Brands.

Все права защищены.



Компания Binks является частью компании Finishing Brands, международного лидера в области новейших технологий покраски методом распыления. Для получения технической помощи или поиска официального дистрибьютора свяжитесь с нашим отделом международных продаж или поддержки заказчиков по адресам, указанным ниже.

США/Канада

www.binks.com
info@finishingbrands.com
Бесплатный телефон: +1-800-992-4657
Бесплатный факс: +1-888-246-5732

Мексика

www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Тел.: +52 55 5321 2300
Факс: +52 55 5310 4790

Бразилия

www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Тел.: +55 11 5641 2776
Факс: +55 11 5641 1256

Великобритания

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Тел.: +44 (0)1202 571 111
Факс: +44 (0)1202 573 488

Франция

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Тел.: +33 (0)4 75 75 27 00
Факс: +33 (0)4 75 75 27 59

Германия

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Тел.: +49 (0)6074 403 1
Факс: +49 (0)6074 403 281

Китай

www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Тел.: +86 21-3373 0108
Факс: +86 21-3373 0308

Япония

www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Тел.: +81 (0)45 785 6421
Факс: +81 (0)45 785 6517

Австралия

www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Тел.: +61 (0)2 8525 7555
Факс: +61 (0)2 8525 7575

