

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 окрасочное 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 иглы 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 комплектующие других фирм-изготовителей.

Модели 9011/9010/9010 sp .

Технические характеристики.

Подсоединение сжатого воздуха – винтовой разъем М ¼”

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

Максимально допустимое давление 6 атм. (85,5 PSI)

Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3,5 атм

Рекомендуемый расход воздуха 150-340 л/мин

Сопла 1,0 (SP)- 1.3-1.5-1.7-1.9-2.2-2,5 мм

Технические характеристики:

сопло	тип подачи	давление	расход краски	возд. поток	диаметр пятна с 20 см
мм	краски	на входе	гр/мин	л/мин	см
1,3	верхн. бачок	3,0 бар	324	150-340	20
1,3	нижн. бачок	3,0 бар	228	150-340	18
1,5	верхн. бачок	3,0 бар	348	150-340	22
1,5	нижн. бачок	3,0 бар	242	150-340	18
1,7	верхн. бачок	3,0 бар	410	150-340	24
1,7	нижн. бачок	3,0 бар	260	150-340	20

230**

235**

236**

237**

** - диам.сопла.

1,9	верхн. бачок	3,0 бар	432	150-340	26
1,9	нижн. бачок	3,0 бар	280	150-340	20
2,2	верхн. бачок	3,0 бар	502	150-340	26
2,2	нижн. бачок	3,0 бар	294	150-340	22
2,5	верхн. бачок	3,0 бар	588	150-340	26
2,5	нижн. бачок	3,0 бар	328	150-340	22

Применение

Профессиональные краскораспылители **серии 9000** разработаны для нанесения красок и пигментов в процессах, требующих высокого качества окрашивания. Распыляющая головка высокой степени пульверизации, сбалансированный воздухопоток. Полированная поверхность корпуса и стальные никелированные каналы для прохождения краски химически стойкие против коррозии. Три регулировочных винта позволяют управлять расходом краски и воздуха, формой и величиной окрасочного факела. Применяется в различных областях – автомобильной, деревообрабатывающей и др. Не использовать составы содержащие абразивы, кислоты и бензин Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. По возможности использовать магистраль подачи воздуха диам не менее 8 мм
2. Убедитесь в том, что подаваемый воздух очищен от паров воды, масла и др. загрязнений при помощи фильтров влагомаслоотделителей (например, фильтр-группа Asturomec).
3. Следите по манометру компрессора, чтобы входное давление находилось в пределах 2,5-3,5 атм.
4. Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 150-200



мм

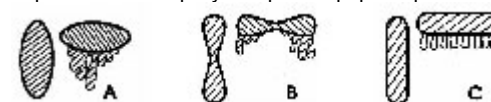
5. Факел должен быть постоянно перпендикулярен окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями. Любое нарушение этих условий ведет к неравномерному окрашиванию.

6. Форма факела должна соответствовать рис. **С** – нормально.

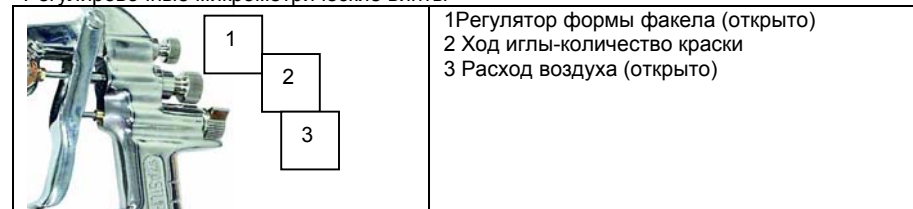
(**А**–низкое давление, густая краска, излишек продукта.

В–высокое давление, низкая вязкость краски, недостаточное количество продукта).

Для достижения формы «С» пятна отрегулировать подачу продукта винтом 2 хода иглы - 2-3 оборота от положения закрыто, давление воздуха на входе регулятором-манометром компрессора (3-3,5 бар) и верхним винтом-регулятором 1 формы факела –открыть полностью.



7. Регулировочные микрометрические винты



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

Гарантийное обслуживание и ремонт

ООО "СЦ Адрия" т/ф (495)-5097824