

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Краскораспылители ручные пневматические WALCOM®.

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 с легковоспламеняющимися составами. 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 сопло Заменить сопло
Неровное окрашивание	Отверстие головки, боковые отверстия головки, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно) отверстия или заменить соответствующие 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 воздушный клапан или муфта клапана	Прочистить клапан Заменить воздушный клапан

Обслуживание.

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

1. Слить остатки неиспользованной краски в другую ёмкость
2. Отвернуть гайку крышки головки, извлечь иглу, вывернуть сопло (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 растворителя для удаления остатков краски. Просушить. Смазать трущиеся части минеральным маслом.

ПОМНИТЕ! Неполная и несвоевременная очистка оборудования приводит к нарушению работы пистолета и его повреждению!

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 FX/FZ/FZSP HA (High Atomisation)

Технические характеристики.

Подсоединение сжатого воздуха – винтовой разъем М 1/4"

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

Максимально допустимое давление 6 атм. (85,8 PSI)

Рекомендуемое рабочее давление 2-3 атм (28,6-42,9 PSI)

Рекомендуемый воздухопоток 280-380 л/мин

9030**

9040**

9050**

**диам сопла в мм

диам. сопла	подача/бачок	давление	расход краски	возд.поток	диаметр пятна с 20 см
Мм	верн/нижн/SP	бар	гр/мин	л/мин	см
1,0	Верхн		178		18
1,0	Нижн		110		15
1,2	Верхн		221		20

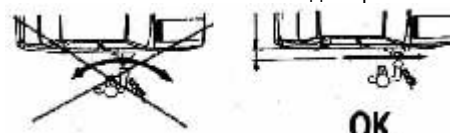
1,2	Нижн	148	18
1,4	Верхн	308	22
1,4	Нижн	216	21
1,7	Верхн	346	24
1,7	Нижн	234	22
1,9	Верхн	374	26
1,9	Нижн	255	23
2,5	Верхн	414	27
2,5	Нижн	275	23

При рекомендуемом давлении оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды. Эффективность переноса не менее 74%

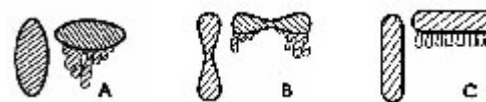
Применение

Краскораспылители FX/FZ/FZ sp серии HA разработаны специально для нанесения красок, пигментов в автомобильной промышленности. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 10 мм
2. Убедитесь в том, что подаваемый воздух очищен от паров воды, масла и др. загрязнений при помощи фильтров влагомаслоотделителей-осушителей типа FSRD3.
3. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-3 бар (28,6-42,9PSI).
4. Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 200 мм



5. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна 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, избыток продукта. В-высокое давление, низкая вязкость краски, недостаточное количество продукта). Для достижения формы «С» отрегулировать подачу продукта винтом 2 хода иглы (2,5 оборота от положения «закрыто», давление воздуха на входе регулятором-манометром 4 и форму факела винтом-регулятором 1 (открыто).



Регулировочные микрометрические винты



- 1 Регулятор формы факела
- 2 Ход иглы-количество краски
- 3 Расход воздуха (открыто)
- 4 Регулятор давления
- 5 манометр
- 6 вход воздуха М1/4"

Гарантийное обслуживание и ремонт
ООО "СЦ Адрия" т/ф (495)-5097824