

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### Краскораспылители ручные пневматические WALCOM®.

Инструкция по безопасности и применению.

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

**Охрана труда:** использовать оборудование только в хорошо проветриваемых помещениях. Всегда используйте защитные перчатки, очки и специальные маски/респираторы 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 прокладок муфты иглы Сопло слабо завинчено Сопло повреждено Прокладки сопла повреждены или изношены	Заменить прокладки Затянуть гайку Заменить сопло Заменить прокладки
Неровное окрашивание	Отверстия в крышке головки, боковые отверстия крышки, отверстия диффузора, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно, не металлом) отверстия или заменить соотв-ие 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 загрязнено Сопло изношено	Затянуть Прочистить (осторожно, не металлом) Заменить сопло
Травит воздух без нажатия на курок	Загрязнен воздушный клапан Поврежден клапан или муфта клапана	Прочистить клапан Заменить соотв части

#### Обслуживание.

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

1. Слить остатки неиспользованной краски в другую ёмкость
2. Промыть бачок растворителем, рекомендованным производителем краски
3. Залить небольшое количество растворителя в бачок и распылить в ёмкость.
4. Операцию повторить до получения чистого растворителя в распыле.
5. Отвинтить гайку 1, винт регулировки подачи краски 24, вынуть пружину 22, нежатием на курок 41 вынуть иглу 19 (не использовать инструмент!)
6. Специальным ключом вывернуть дюзу 5 (во избежание повреждения сопла сначала выворачивается игла, затем сопло!)
7. Промыть сопло и все продуктопроводы. Очистить детали используя кисточку, смоченную в растворителе.
8. Собрать пистолет и распылить небольшое количество сольвента для удаления остатков краски.
9. Нанести каплю смазывающего масла на направляющую иглы подачи 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 друг их фирм-изготовителей.

#### Модели FX HVLP-FZ sp HVL P.

##### Технические характеристики.

Подсоединение сжатого воздуха – винтовой разъем М ¼”

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

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

Рекомендуемое рабочее давление 2 атм (28,6 PSI)

Рекомендуемый воздухопоток 200-350 л/мин

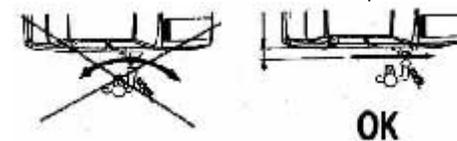
диам. сопла	Подача	Давление	расход краски	возд.поток	Диаметр факела с 20 см
мм	Верхн / SP	Бар	гр/мин	л/мин	См
1,0	Верхн бачок	2,0	106	350	13
1,2	Верхн бачок	2,0	193	350	15
1,4	Верхн бачок	2,0	254	350	19
1,7	Верхн бачок	2,0	318	350	20
1,9	Верхн бачок	2,0	355	350	21
2,5	Верхн бачок	2,0	495	350	23

При рекомендуемом давлении оборудование отвечает требованиям Европейских норм и норм США по защите окружающей среды и эффективность окраски составляет не менее 65% при максимальном избыточном давлении в распыляющей головке 0,7 атм (10PSI)

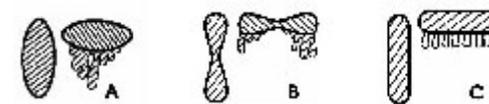
#### Применение

Краскораспылители серии HVLP разработаны для нанесения грунтов, эмалей, лаков, промышленных красок, в т.ч. двухкомпонентных, полиуретановых, финиш-красок в процессах, требующих высокого качества окрашивания, уменьшенного расхода краски и выделения вредных паров. Не подходят для работы с составами на основе ди-, трихлорэтана, бензина, абразивными веществами. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

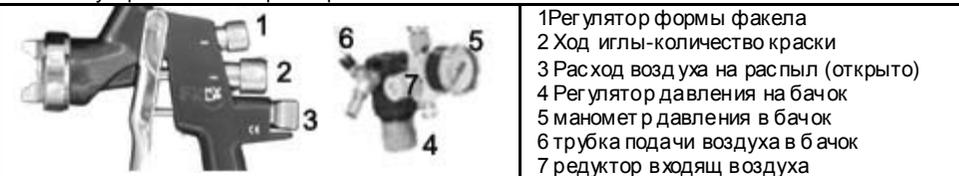
1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диаметром не менее 8 мм
2. Краска должна быть отфильтрована
3. Убедитесь в том, что подаваемый воздух очищен от паров воды, масла и др. загрязнений при помощи фильтров влагомаслоотделителей-осушителей.
4. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 1,5-2,5 бар (21,5-35,7PSI) при нажатом курке.
5. Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 150 мм



6. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями. Любое нарушение этих условий ведет к неравномерному окрашиванию.
7. 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» отрегулировать подачу продукта винтом 2 хода иглы (3 оборота от положения «закрыто», давление воздуха на входе регулятором-манометром 4 и форму факела винтом-регулятором 1 (открыто).



8. Регулировочные микрометрические винты



- 1 Регулятор формы факела
- 2 Ход иглы-количество краски
- 3 Расход воздуха на распыл (открыто)
- 4 Регулятор давления на бачок
- 5 манометр давления в бачок
- 6 трубка подачи воздуха в бачок
- 7 редуктор входящ воздуха

Гарантийное обслуживание и ремонт

ООО «Сервисный центр Адрия» т/ф (495)-509-7824