



Informacje -
Pomoc techniczna:

tel.kom. 0-500 515 930
www.kremlin.com.pl
info@kremlin.com.pl



SERWIS - CZĘŚCI
DYSTRYBUCJA
URZĄDZEŃ

INSTRUKCJA OBSŁUGI
PISTOLET AIRMIX® SX

INSTRUCTION MANUAL
AIRMIX® GUN - MODEL SX

Instrukcja : 9904 573.078.110

1. ZALECENIA BHP

- ➔ Personel obsługujący musi być przeszkolony w obsłudze sprzętu. Zamieszczone niżej zalecenia BHP muszą być dobrze zrozumiane i stosowane w praktyce.
- ➔ Aby uniknąć zagrożeń dla zdrowia, niebezpieczeństwa pożaru lub wybuchu, urządzenia należy stosować tylko w strefach o odpowiedniej wentylacji.
- ➔ Urządzeń natryskowych nie wolno kierować w kierunku ludzi i zwierząt.
- ➔ Rozpylanie niektórych środków może być niebezpieczne i bezpieczeństwo ludzi może wymagać zastosowania ochrony dróg oddechowych (maski) i skóry (krem ochrony do rąk).
- ➔ Ponieważ ciśnienie robocze urządzeń jest wysokie, w celu uniknięcia wypadku należy stosować poniższe środki ostrożności :

PRZEWODY

Nie stosować przewodów których graniczne ciśnienie rozerwania jest niższe niż 4-krotność maksymalnego ciśnienia roboczego pompy.

Nie wolno dopuszczać do zaginania i zapętlania przewodów.

Należy stosować wyłącznie przewody w dobrym stanie, nie noszące śladów uszkodzeń ani nadmiernego zużycia.

Do połączenia pompy z pistoletem wolno używać wyłącznie przewodów o właściwościach antyelektrostatycznych.

Wszystkie złączki muszą być dobrze skręcone i znajdować się w dobrym stanie.

POMPA

Uziemić urządzenie (wykorzystać przyłącze przewidziane do tego celu na pompie).

Nie używać produktów i rozpuszczalników niekompatybilnych z materiałami pompy, a w szczególności rozpuszczalników na bazie węglowodorów chlorowcowych .

W szczególnych przypadkach : skontaktować się z nami lub z producentem materiału rozpylanego w celu zmiany rozpuszczalnika wchodzącego w skład produktu rozpylanego lub zastosowania innego rozpuszczalnika do czyszczenia urządzeń.

PISTOLET

Nigdy nie czyścić końcówki dyszy palcami.

Wszelkie czynności przy pistolecie można wykonywać jedynie po opróżnieniu układu z ciśnienia.

- ➔ Przed przystąpieniem do czyszczenia lub demontażu urządzeń należy bezwzględnie :
 - zatrzymać pompę odcinając zasilanie sprężonym powietrzem,
 - otworzyć zawór odpowietrzający pompy,
 - otwierając spust pistoletu opróżnić z ciśnienia przewody materiałowe

2. ZASADA ROZPYLANIA METODA AIRMIX®

Głowica rozpyłowa pistoletu SX składa się z dwóch elementów roboczych : dyszy o odpowiednim kształcie oraz głowicy właściwej.

Rozpylanie następuje w dwóch fazach :

1. Najpierw farba – przetłaczana pod ciśnieniem przez dyszę - jest rozpylana wstępnie.
2. Jakość rozpylenia jest następnie poprawiana przez dwa strumienie powietrza podawanego pod bardzo niskim ciśnieniem.

W ten sposób uzyskuje się ostatecznie bardzo drobne i równomierne rozpylenie nakładanego materiału, co umożliwia uzyskanie doskonałej jakości wymalowania, prawie bez mgły. W porównaniu z tradycyjnym pistoletem pneumatycznym, daje to bardzo dużą oszczędność nakładanego materiału oraz zużywanego powietrza, a także poprawia warunki pracy. Pistolet SX zmniejsza wreszcie w znacznym stopniu zmęczenie operatora ponieważ waży tylko 590 gramów a jego spust jest bardzo lekki.

3. DANE TECHNICZNE

Maks. ciśnienie doprowadzanego powietrza: 6 bar
Maks. ciśnienie doprowadzanej farby: 120 bar (SX 120)
200 bar (SX 200)
Wydatek : zależny od zastosowanej dyszy (patrz tabela)
Masa : 645 g
Maksymalna temperatura pracy : 50°C
Materiały pozostające w kontakcie z farbą : nierdzewne

Zużycie powietrza : 5 do 12 m³/godz

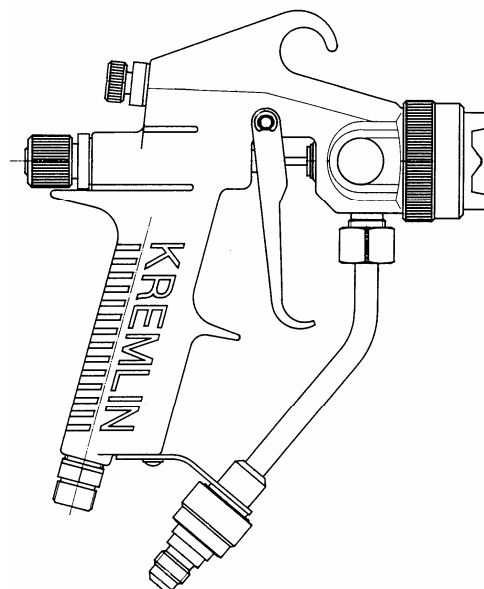
Przyłącza:

Przyłącze materiału rozpylanego : wkr. 1/2 JIC
Przyłącze powietrza : wkr. 14x125
albo wkr. 1/4NPS zależnie od modelu

(pistolet bez głowicy, bez pierścienia głowicy, bez dyszy)

Wyposażenie seryjne:

Filtr z wkładem nr 6
Bocznikowy filtr materiału.
Gniazdo Delrin wymiwalne (patrz opcje)



4. INSTALOWANIE

- 1 - Przy pomocy antystatycznego przewodu, połączyć pistolet z reduktorem powietrza podającym ciśnienie co najmniej 3 bary.
- 2 - Przy pomocy przewodu wysokociśnieniowego połączyć króciec materiałowy pistoletu z pompą. Mocno dokręcić złączki.

5. DZIAŁANIE

- 1 - Napełnić pompę farbą .
- 2 - Odkręcić moletkę iglicy materiałowej (maksymalnie 3 obroty). Skierować pistolet w kierunku kabiny i nacisnąć na spust, aż farba zacznie wypływać.
- 3 - Dobrać dyszę z tabeli dysz AIRMIX®.
- 4 - Upewnić się, czy w dyszy znajduje się uszczelka i mikrofiltr.
- 5 - Założyć dyszę do głowicy, upewniając się czy jej występ pasuje do karbu w dyszy.
- 6 - Nakręcić zespół głowica-dysza na pistolet. Przed ostatecznym dokręceniem, ustawić zespół tak, aby uzyskać strumień pionowy lub poziomy. Strumień pionowy uzyskujemy kiedy »uszy« głowicy ustawione są poziomo.
- 7 - Wyregulować ciśnienie powietrza na pompie tak, aby uzyskać żądany przepływ.
- 8 - Zwiększyć ciśnienie powietrza na pistolet aż do zniknięcia « rogów » strumienia.

- 9 - W przypadku głowicy o strumieniu nastawnym, zoptymalizować szerokość strumienia iglicą regulacji powietrza.

Uwaga: jeśli wydatek jest niewystarczający lub zbyt duży, należy zastosować inną dyszę (patrz tabela dysz AIRMIX®).

6. MANIPULOWANIE PISTOLETEM PODCZAS MALOWANIA

Pistolet należy trzymać zawsze prostopadle do powierzchni malowanej – należy unikać posługiwania się wyłącznie ruchami nadgarstka. Nie zapominać, że krzyżowanie przejść nie daje możliwości uniknięcia nieregularności wymalowania.



Natrysk z nieruchomego pistoletu powoduje miejscowe nadmiary nałożenia farby. Dlatego też nie należy nigdy naciskać na spust zanim nie rozpocznie się ruch ramienia, a zwalniać go zawsze przed zatrzymaniem tego ruchu.

Należy starać się uzyskać w poszczególnych przejściach odpowiednio dobre i równomierne pokrycie.

7. BIEZĄCA OBSŁUGA TECHNICZNA

- 1 - Nie używać farb które szybko zanieczyszczałyby filtr lub zapychały lub dyszę. Stosować farby dobrze przefiltrowane.
 - 2 - Stosować czyste powietrze.
 - 3 - Filtr farby w pistolecie wymaga codziennego czyszczenia : odkręcić radełkowaną nakrętkę dającą dostęp do filtra - oczyścić go zanurzając w niewielkiej ilości rozpuszczalnika i myjąc miękkim pędzelkiem.
 - 4 - Sprawdzić w tabeli dysz AIRMIX® czy wkład filtra odpowiada wielkości dyszy.
 - 5 - Kiedy to tylko możliwe – w ciągu dnia pracy – przemyć zewnętrzną część dyszy pędzlem i rozpuszczalnikiem.
 - 6 - W czasie dłuższych przerw w pracy (nocnych lub weekendowych), pozostawić dyszę zanurzoną w niewielkim naczyniu z rozpuszczalnikiem.
 - 7 - Do czyszczenia dysz nie wolno używać szczotek metalowych. Do przetykania dyszy należy stosować wyłącznie specjalne igły czyszczące.
- ➡ **Każdorazowo podczas zakładania dyszy należy sprawdzić czy jest w niej uszczelka i mikrofiltr**
- ➡ **Nigdy nie zanurzać w rozpuszczalniku pistoletu.**

8. USTERKI FUNKCJONALNE

USTERKA	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA
Farba przestaje wypływać z pistoletu.	Zatkana dysza. Zapchany filtr.	Odciać dopływ ciśnienia na pompie. Zdjąć i oczyścić dyszę i filtr. Pomiętać o usunięciu ciśnienia przewodów.
Mały przepływ.	Częściowo zapchany filtr.	
Zniekształcenie Strumienia 	Częściowo zatkana dysza.	
Zniekształcenie Strumienia 	Tworzenie się w częściowo zatkanej głowicy pęcherzyków powietrza.	Głowicę zdjąć i umyć w rozpuszczalniku. Przedmuchać sprężonym powietrzem.
Duża ilość mgły materiałowej.	Zbyt dużo powietrza.	Przy pomocy reduktora zmniejszyć ciśnienie powietrza
Zawężanie strumienia przy zmianach kierunku ruchu posuwisto-zwrotnego pompy.	Do farby dostaje się powietrze. Zbyt duża lepkość.	Sprawdzić czy materiałowy wąż ssawny nie zasysa powietrza. Rozcieńczyć farbę.
Głowica ulega częstemu zanieczyszczeniu.	Zbyt dużo powietrza. Nieszczelność oprawy gniazda.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza. Wymienić oprawę gniazda.
Przez otwory powietrzne głowicy wydostaje się farba.	Uszkodzona uszczelka dyszy. Pierścień głowicy niedokręcony.	Wymienić. Dokręcić.
Nieszczelność od strony spustu (farba).	Zużyte uszczelnienie.	Wymienić.
Nieszczelność w przedniej części pistoletu (powietrze).	Niesprawny zawór powietrza.	Przesmarować lub wymienić trzpień.
Nie można zmienić szerokości strumienia.	Nieszczelność powietrzna w przedniej części pistoletu.	Wymienić uszczelkę.

9. DEMONTAZ

9.1 OPRAWA GNIAZDA (OZN. 10)

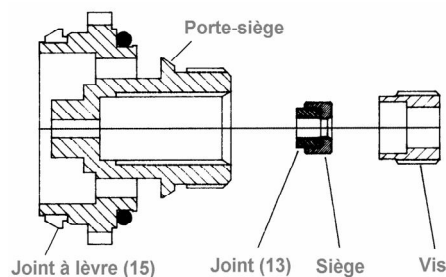
Zdjąć głowicę, a następnie kluczem KREMLIN odkręcić oprawę gniazda.

Oszczyścić wnętrze pistoletu. W razie potrzeby dokonać wymiany podzespołu na nowy (patrz części zamienne)

Odkręcić śrubokrętem śrubę (14), wyjąć gniazdo (12) i wymienić je na nowe.

Gniazdo założyć zgodnie z rysunkiem obok – stożkiem uszczelniającym w kierunku iglicy, nie zapominając o uszczelce gniazda z żywicy acetalowej.

Montaż wykonać w kolejności odwrotnej do wyżej opisanej.



Przed założeniem uszczelki wargowej (15) należy ją « zmiękczyć » zanurzając w gorącym płynie (wodzie lub oleju).

9.2 IGLICA I JEJ USZCZELNIENIE

Zdemontować oprawę gniazda (10) w sposób opisany wyżej.

Zdjąć spust (46), zdejmując pierścienie oporowe (48) i oś spustu (47).

Zdjąć zewnętrzny pierścień osadczy (22) uszczelnienia.

Ciągnąć iglicę do przodu naciskając jednocześnie na tylną część wkładu iglicznego.

Wyciągnąć kompletną iglicę przez przednią część pistoletu.

W razie potrzeby wymienić podzespół na nowy (patrz części zamienne).

Przeprowadzić ponowny montaż w kolejności odwrotnej do wyżej opisanej.

9.3 ZAWÓR POWIETRZA (OZN. 25)

Zdemontować spust pistoletu (46).

Zdemontować oprawę gniazda (10).

Wyjąć zespół oporowy iglicy odkręcając 6-kąt kluczem KREMLIN.

Zdjąć sprężynę iglicy (51), popychacz iglicy (28) i prowadnik iglicy (27).

Wyjąć zawór powietrza (25) wypychając go ku tyłowi pistoletu.

Uważać na sprężynę zaworu (26).

W razie potrzeby wymienić podzespół na nowy (patrz części zamienne).

Zamontować ponownie – najpierw zawór, potem spust, prowadnik iglicy, sprężynę zaworu, popychacz iglicy, sprężynę iglicy, a wreszcie zespół oporowy iglicy.

🔄 Zwrócić uwagę na kierunek montażu prowadnika iglicy. Zamontować mnieszą średnicą w kierunku zespołu oporowego iglicy.

9.4 WYMIANA FILTRA (ozn. 37)

Odkręcić nakrętkę radełkowaną (40) znajdującą się na rękojeści pistoletu.

Wyjąć wkład filtra (38).

Wymienić wkład filtra.

Dokonać ponownego montażu w kolejności odwrotnej do wyżej opisanej.

10. ADAPTACJA PISTOLETU SX 120 DO WSPÓLPRACY Z POMPAMI 804 I 10.14

Pistolet SX 120 dostarczany jest z :

- 1 sprężyną 120 zamontowaną w pistolecie.
- 1 sprężyną 60 bar w torebce.

Jeśli pistolet ma współpracować z pompą 804 lub 10.14 (maksymalne ciśnienie nie większe niż 60 bar), w miejsce sprężyny 120 bar należy zamontować sprężynę 60 bar, co poprawia komfort pracy lakiernika (lżejszy spust). Zespół oporowy iglicy pozostaje bez zmian.

Dla innych typów pomp (ciśnienie powyżej 60 bar), należy pozostawić sprężynę 120 bar, inaczej pistolet nie będzie się zamykał.



Informacje -
Pomoc techniczna:

tel.kom. 0-500 515 930
www.kremlin.com.pl
info@kremlin.com.pl



SERWIS - CZĘŚCI
DYSTRYBUCJA
URZĄDZEŃ