

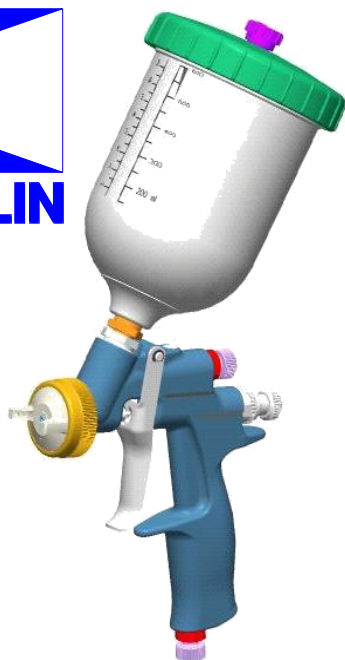


Informacje -
Pomoc techniczna:

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



SERWIS - CZĘŚCI
DYSTRYBUCJA
URZĄDZEŃ



SPECYFIKACJE

PISTOLET PNEUMATYCZNY

M 22

HTi - HPA

Instrukcja : 0409 573.054.211

Data : 1/09/04

Anulowano :

Modyf. :

DOKUMENTACJA DODATKOWA

Części zamienne : PISTOLET M 22 GRAWITACYJNY (Dok. 573.322.050)

KREMLIN REXSON – Site de Stains : 150, avenue de Stalingrad
93 245 - STAINS CEDEX - FRANCJA
Tél : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16



SPECYFIKACJE
PISTOLET PNEUMATYCZNY GRAWITACYJNY : M 22
HTi - HPA

1. PARAMETRY

Pistolety zalecane do rozpylania lakierów, emalii, barwników, farb poliuretanowych, dwuskładnikowych...

Pistolety HTI to pistolety pneumatyczne o wysokim współczynniku przenoszenia. Obydwa rozpylacze EP 5 i E 5 mogą być stosowane na tym samym pistolecie.

Pistolety HPA o dużej wydajności rozpylania umożliwiają natryskiwanie wszelkiego rodzaju materiałów (o dużej lub małej lepkości).

PARAMETRY	HTi (głowica E 5 K HVLP)	HTi (głowica EP 5)	HPA (głowica EN 5)
Maksymalne ciśnienie doprowadzenia powietrza (sieć)	6 barów		
Ciśnienie powietrza na rękojeści pistoletu	1,5 do 2,5 barów	2 do 3 barów	2 do 4 barów
Natężenie przepływu powietrza	27,2 m ³ /h dla 2 barów	20,2 m ³ /h dla 2,5 bara	26,5 m ³ /h dla 2,5 bara
Doprowadzenie materiału malarskiego	Zbiornik grawitacyjny (0,6 l)		
Ciężar (pistolet bez zbiornika)	530 g		
Ciężar (pistolet ze zbiornikiem)	690 g		
Barwniki i lakiery wodorozcieńczalne lub rozpuszczalnikowe			
- mała lepkość	* * * *	* * *	* * *
- średnia lepkość	* * * *	* * * *	* * * *
- duża lepkość	* *	* * *	* * * *
Maksymalny współczynnik przenoszenia (Norma Pr EN 13966-1)	76 % ± 2 %	74 % ± 2 %	-
Maksymalna temperatura materiału malarskiego	50° C		
Dysza, iglica, obieg materiałowy	Stal nierdzewna		
Biały zbiornik (z żywicy acetalowej)	Do farb I rozpuszczalnikowych wodorozcieńczalnych		
Szary zbiornik (z PEHD)	Do materiałów PU i wstępnie katalizowanych		

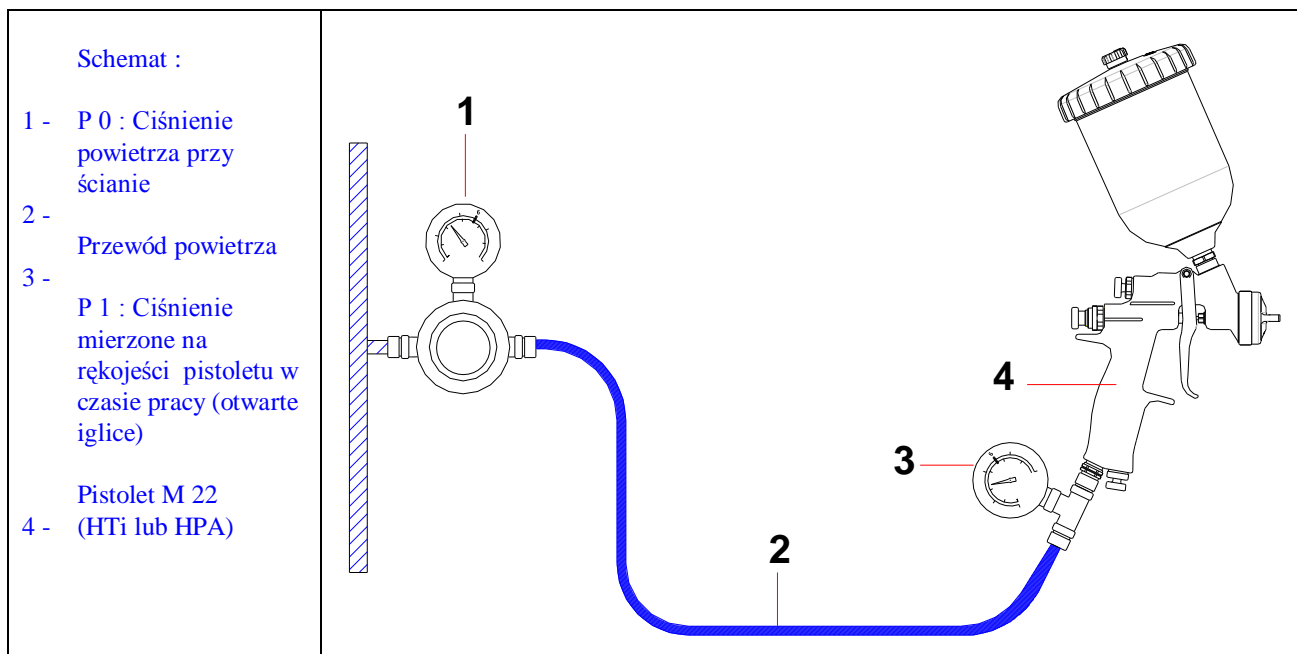
Uwaga : w pistolecie HTi wyposażonym w głowicę E 5 (K HVLP), ciśnienie wartości 2 barów na rękojeści jest równoważne ciśnieniu 0,7 barów w głowicy pistoletu.

■ DOPROWADZENIE POWIETRZA I MATERIAŁU

Pistolet M 22 HTi & HPA	Elementy montowane na pistolecie (w zależności od modelu)	Doprowadzenie powietrza i materiału
Powietrze	Złączka : M 1/4 NPS (+ MM 1/4 BSP nie montowana)	Przewód powietrza (właściwości antystatyczne) HTi : Ø 8 mm wewn. min. (dla długości 7,5 m) HPA : Ø 7 mm wewn. min. (dla długości 7,5 m)
Materiał malarski	Biały lub szary zbiornik grawitacyjny (0,6 l)	Opcjonalnie : biały zbiornik (0,25 l)

■ CIŚNIENIE I ZUŻYCIE POWIETRZA

Régulacja ciśnienia powietrza z manometrem lub bez na rękojeści pistoletu.



Pistolet HTi + głowica E 5 K HVLP + przewód Ø 8 mm (długość 7,5 m)	Pistolet HPA + głowica EN 5 + przewód Ø 7 mm (długość 7,5 m)
---	---


P 0		P 1		P 0		P 1	
(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)
2,25	33	1,5	22	2,5	36	1,5	22
3	44	2	29	3,2	46	2	29
3,5	51	2,5	36	3,8	55	2,5	36
4,2	61	3	44	4,5	65	3	44
4,75	69	3,5	51	5	72	3,5	51

HTi + głowica E 5 (K HVLP)	HTi + głowica EP 5	HPA + głowica EN 5
-------------------------------	-----------------------	-----------------------

Ciśnienie powietrza (P 1)	Natężenie przepływu powietrza					
	(m3/h)	(CFM)	(m3/h)	(CFM)	(m3/h)	(CFM)
1,5 bar / 21.75 psi	21,5	12.7	14	8.2	-	-
2 bar / 29 psi	27,2	16	17	10	22,8	13.4
2,5 bar / 36 psi	32,9	19.4	20,2	11.9	26,5	15.6
3 bar / 43.5 psi			23	13.6	30,2	17.8
3,5 bar / 50.8 psi			26	15.3	36,9	21.7
4 bar / 58 psi					40,6	23.9

Wydatek materiału malarskiego (*)						
Dysza	(cm ³ /mn)	(oz/mn)	(cm ³ /mn)	(oz/mn)	(cm ³ /mn)	(oz/mn)
13	170	6	173	6.1	210	7.4
14	200	7	214	7.6	238	8.4
15	245	8.6	229	8.1	256	9
18	260	9.2	275	9.7	282	10

Szerokość strumienia z dyszą 14 (*)						
Odległość pomiędzy głowicą a malowanym przedmiotem	(cm)	(")	(cm)	(")	(cm)	(")
	15 cm	30	12	25	10	26
20 cm	33	13	28	11	28	11
25 cm	39	15	32	13	30	12

(*)	Lepkość farby : 20 s CA n° 4 (= 40 centypuazów) Dla HTi + E 5 K HVLP : P 1 = 2 bary Dla HTi + EP 5 : P 1 = 2,5 bara Dla HPA + EN 5 : P 1 = 2,5 bara
	Optymalna regulacja strumienia

2. DEMONTAŻ – POWTÓRNY MONTAŻ



UWAGA :

Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na pistolecie, odciąć dopływ sprężonego powietrza i odpowietrzyć obiegi naciskając na spust pistoletu .

■ WYMIANA ROZPYLACZA

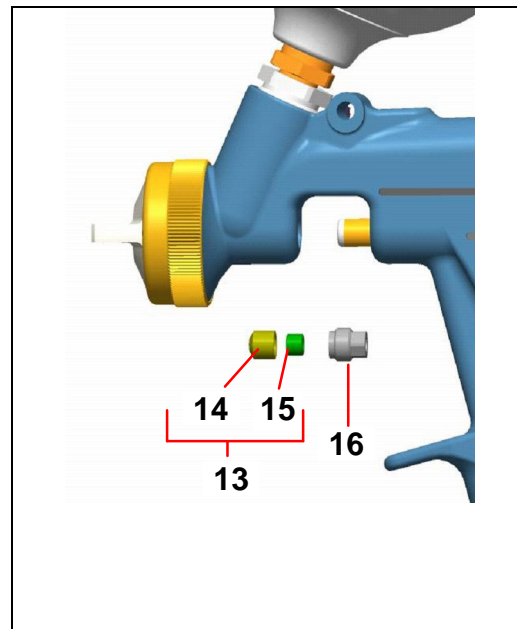
- Zdjąć głowicę (1), zanurzyć ją w rozpuszczalniku.
- Odkręcić dyszę (7).
- Wyjąć łożysko iglicy (21) oraz sprężynę (20).
- Wyjąć iglicę (11) od tyłu.
- Zamontować nową dyszę (7) z uszczelką (10). Dość mocno dokręcić kluczem KREMLIN.
- Zamontować nową iglicę (11), nasmarowaną sprężynę (20) nakrętkę radełkowaną (19) i łożysko (21).
- Zamontować głowicę (1), dobrze dokręcić pierścień (2).

■ DŁAWNICA USZCZELNIAJĄCA (IND. 13)

- Sprawdzić czy nie ma farby w pistolecie.
- Całkowicie odkręcić łożysko (21). Wyjąć sprężynę (20).

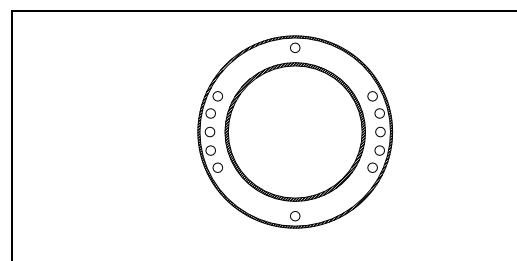


- Pociągnąć za iglicę (11) i wyjąć ją w całości od tyłu
- Rozmontować spust (37) wyjmując 2 pierścienie sprężynujące (39) XE sworzeń (38).
- Odkręcić dławnicę (16).
- Wyjąć dławnicę iglicy (13) i wymienić ją :
Dławnica (13) składa się z 2 części (14 i 15) (por. rysunek).
Włożyć łożysko (15) do części nr (14) i umieścić całość w pistolecie.
- Przykręcić dławnicę (16) nie dokręcając.
- Zamontować nową iglicę, nasmarowaną sprężynę (20) i łożysko (21).
- Dokręcić do oporu dławnicę (16) i odkręcić o jedną czwartą obrotu.
- Ponownie zamontować spust (37).
- Doprowadzić farbę.
- Jeżeli farba wycieka, lekko odkręcić.



■ PIERŚCIEŃ ROZDZIELAJĄCY (IND. 35)

Zachować kierunek montażu pierścienia (por. Rysunek)



Informacje -
Pomoc techniczna:

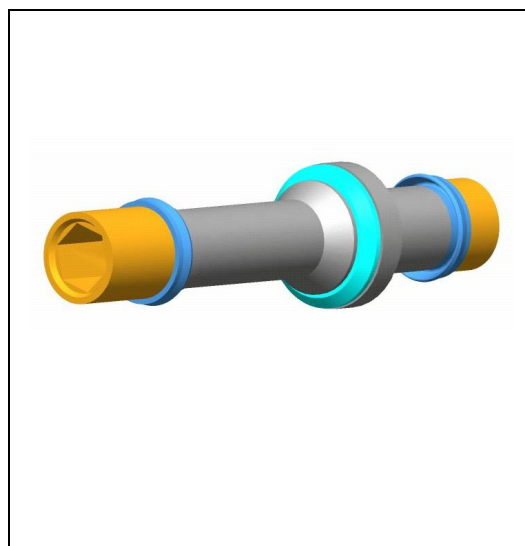
tel.kom. 0-500 515 930
www.kremlin.com.pl
info@kremlin.com.pl

homeart®

SERWIS - CZĘŚCI
DYSTRYBUCJA
URZĄDZEŃ

■ ZAWÓR POWIETRZA (IND. 22)

- Odkręcić łożysko iglicy (21).
- Zdjąć sprężynę iglicy (20) i iglicę (11).
- Odkręcić tuleję (17).
- Wyjąć sprężynę zaworu (29), zawór (22) i zabierak zaworu (28).
- Ponownie zamontować zabierak zaworu (28) na nowym zaworze powietrza (22).
- Zamontować nowy zestaw, nasmarowaną sprężynę zaworu (29) w korpusie pistoletu.
- Dokręcić tuleję (17).
- Ponownie zamontować pozostałe części : iglicę (11), nasmarowaną sprężynę (20) i łożysko (21).
- Dokręcić radełkową nakrętkę (19) w celu regulacji skoku iglicy.



■ WYMIANA USZCZELEK ZAWORU POWIETRZA (IND. 26 & 27)

Wyjąć zawór powietrza (22).

(por. poprzedni paragraf).

Rozdzielić 3 elementy zaworu (23, 24, 25).

Wyjąć 3 uszczelki (26 & 27).

Wymienić 2 uszczelki (27).

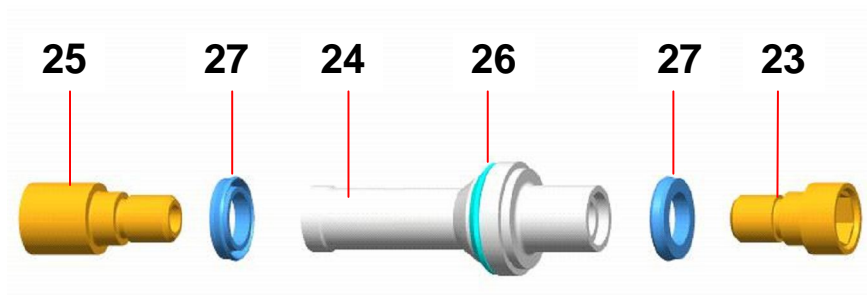
Dokręcić 2 końcówki (23 & 25) w kadłubie zaworu (24) po uprzednim spuszczeniu **jednej** kropli kleju na gwint (tubka kleju w zestawie uszczelki).

Umieścić nową uszczelkę (26) w gnieździe. Nasmarować.

Ponowny montaż :

➔ **Wprowadzić ostrożnie zawór do korpusu pistoletu wykonując ruch obrotowy w celu ukształtowania uszczelki zaworu (26).**

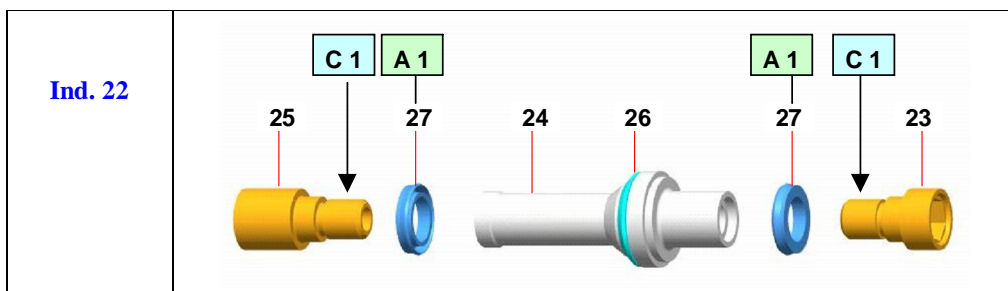
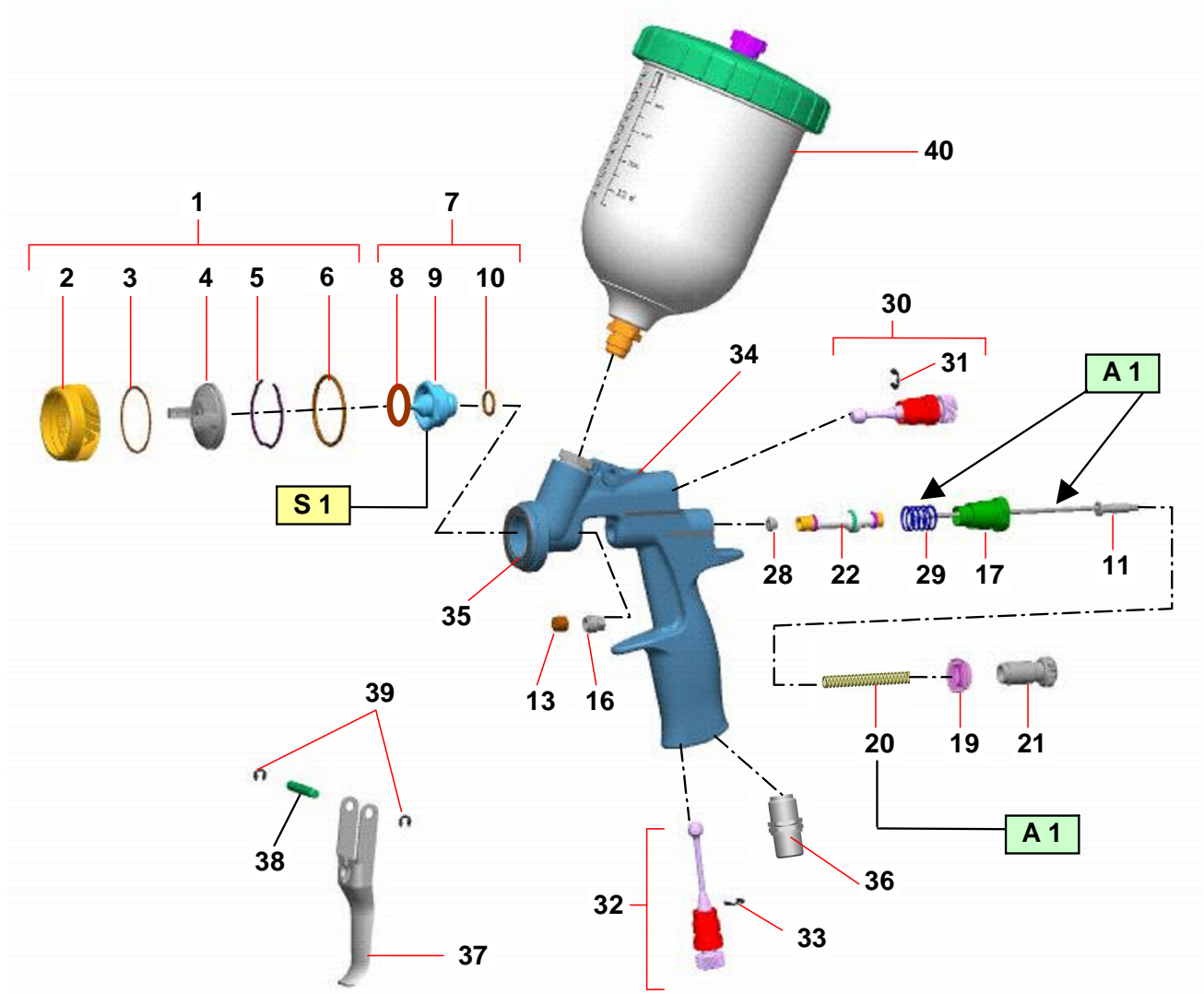
Ponownie zamontować pozostałe części jak uprzednio.



Przed ponownym montażem poszczególnych elementów należy stosować pewne środki ostrożności :

- Wyczyścić wszystkie części odpowiednim rozpuszczalnikiem za pomocą pędzelka lub szczoteczki.
- Zamontować nowe uszczelki po ich nasmarowaniu smarem PTFE.
- Jeśli to konieczne, zamontować nowe części.

3. INSTRUKCJE MONTAŻU



Numer	Instrukcja	Opis	Oznaczenie
A1	Smar PTFE	Tubka smaru "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C1	Klej beztlenowy w hermetycznej tubce z PTFE	Tubka kleju "SUPER SEAL" (3 ml)	554.180.017
S1	Moment skręcania 18 Nm		