

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**  
**PISTOLET AIRMIX® ATX INOX**

**INSTRUCTION MANUAL**  
**ATX AIRMIX® SPRAY GUN**  
**STAINLESS STEEL MODEL**

*Instrukcja : 0003 573.060.110*

*Data : 13/03/00 - Zastępuje/Supersede : 9910 - Modyf. Dok. 573.111.051/052*

## 1. 1. ZALECENIA BHP

- ➔ Personel obsługujący musi być przeszkolony w obsługiwaniu 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 ochronny 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 własnościach 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 ATX 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.

## 3. DANE TECHNICZNE

Pistolet ATX przeznaczony jest do rozpylania farb, lakierów, klejów w układach automatycznych. Można go montować na uchwytach stałych, maszynach automatycznych lub robotach.

Montaż pistoletu na podstawie umożliwia jego szybką wymianę, zmniejszając czas unieruchomienia instalacji. Demontaż i montaż pistoletu odbywają się bez demontażu przewodów.

### Cisnienia i przepływy robocze :

- Ciśnienie powietrza zasilającego pistolet : maksimum 6 bar.
- Ciśnienie powietrza sterującego : minimum 3 bary.
- Ciśnienie materiału rozpylanego: maksimum 120 bar.
- Przepływ materiału: w zależności od dyszy.
- Zużycie powietrza : maksimum 12 m<sup>3</sup>/godz..
- Température d'utilisation : maksimum 50°C.

### Przyłącza :

	Pistolet	Złączka
Materiału	F 1/4 G	kolanko wkr.1/4 G wkr. 1/2 JIC
Pow. sterującego	F 1/8 G	wkr. 1/8 G – do węży 4 x 6
<b>Pow. rozpylającego</b>	F 1/4 G	nakr. 1/4 G – wkr. 14 x 125

*Na podstawie można zamontować :*

- 2 złączki materiałowe → obieg materiału rozpylanego
- albo 1 złączkę materiałową i korek

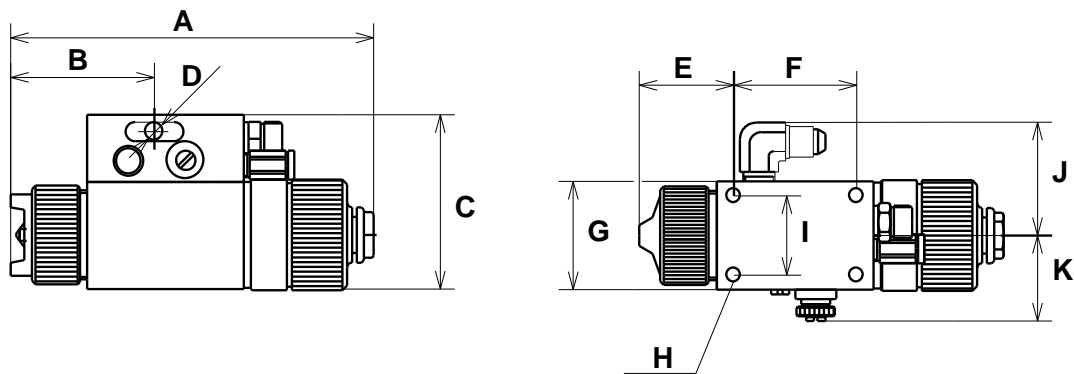
**Materiały konstrukcyjne pozostające w kontakcie z farbą** : stal nierdzewna – stal nierdz. ulepszana.

### Masy :

- samego pistoletu : 750 g • pistoletu + podstawa : 1 060 g

### Wymiary

wym.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
mm	150	60	73	Ø 8	39	51	45	Ø 6	33	44	35,5

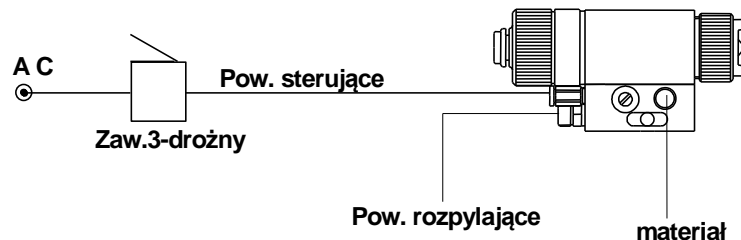


Mocowanie pistoletu do podstawy : 4 śruby M 6 x 50.  
Mocowanie całości : pręt  $\varnothing$  16, długość 100 mm.

## 4. INSTALOWANIE

Zamocować całość pistoletu wraz z podstawą na wsporniku.

Połączyć przewody farby (wysokie ciśnienie) i powietrza. Mocno dokręcić złączki.



Pistolet ATX jest sterowany pneumatycznie. Aby mógł działać, wystarczy go połączyć z 3-drożnym elektrozaworem lub 3-drożnym zaworem pneumatycznym.

## 5. DZIAŁANIE

Odkręcić iglicę powietrza na « uszy » znajdującą się w podstawie pistoletu.

Dobrać gowice oraz dyszę z tabeli dysz AIRMIX<sup>®</sup> odpowiednie dla wykonywanego zadania.

Upewnić się czy w dyszy założona jest uszczelka lub mikrofiltr.

Założyć dysze do głowicy uważając aby występ znalazł się dokładnie we wgłębieniu.

Przykręcić zespół dysza-głowica do pistoletu. Przed ostatecznym dokręceniem, ustawić podzespół tak, aby uzyskać strumień poziomy lub pionowy. Strumień pionowy uzyskuje się, kiedy « uszy » głowicy ustawione są poziomo.

Ustawić ciśnienie powietrza na pompę tak, aby uzyskać żądany przepływ materiału rozpylanego

Zwiększyć ciśnienie powietrza rozpylającego na pistolet aż do zniknięcia rogów.

W przypadku głowicy ze strumieniem regulowanym, zoptymalizować szerokość strumienia przy pomocy iglicy powietrza na « uszy » w podstawie pistoletu.

➔ **Jeśli przepływ nie jest wystarczający lub jest zbyt duży, należy zastosować inną dyszę (patrz tabela dysz AIRMIX<sup>®</sup>).**

## 6. ZALECENIA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA PISTOLETU

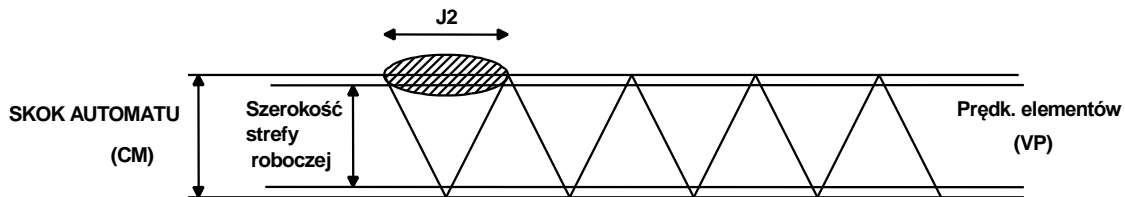
Podczas montażu głowicy pistolet należy trzymać pionowo, co umożliwi właściwe ustawienie głowicy przed jej dokręceniem pierścieniem.

Pistolet powinien być zawsze ustawiony poprzecznie do powierzchni malowanej.

Nie zapominajmy, że nakładanie na krzyż nie pozwoli pokryć nierówności.

Natrysk nieruchomym pistoletem daje efekt lokalnego nadmiaru pokrycia.

W poszczególnych przejściach należy dążyć do uzyskania odpowiednio równomiernego nałożenia (pistolet przemieszczający się pionowo, elementy malowane przemieszczające się poziomo).



Szerokość J 2 dla 2 równomiernych warstw farby oblicza się wg nast. wzoru :

$$J\ 2\ (m) = VP\ (m/s) \times 2 \frac{CM\ (m)}{VM\ (m/s)}$$

Gdzie :

**VP** = prędkość przesuwu elementów malowanych.

**CM** = całkowity skok autmatów (= skokowi pistoletów ).

**VM** = prędkość automatu (= prędkości pistoletów).

**2** = 2 równomierne warstwy (4 gdyby trzeba podwoić ilość warstw)

## 7. OBSŁUGA BIEZACA

Nie stosować farby która szybko zaklejałaby filtr lub często zaklejałaby dyszę. Stosować dobrze przefiltrowane farby.

Stosować wyłącznie **czyste i suche** powietrze.

Pistolet jest urządzeniem precyzyjnym. Do dobrego funkcjonowania wymaga regularnej i naetyżtej obsługi. Czyszczenie pistoletu wykonywane **bezpośrednio po zakończeniu pracy** jest łatwiejsze i szybsze.

**Nie wolno używać szcetek metalowych, pilników ani obcęgow.**

W ciągu dnia pracy – kiedy tylko jest to możliwe – należy pędzelkiem i rozpuszczalnikiem oczyścić dyszę i głowicę.

### ■ POSTOJE KROTKIE (PONIZEJ 3 GODZIN)

Urządzenie można pozostawić bez obsługi. Jeśli jednak, wyjątkowo, głowica jest nieco zabrudzona farbą, można ją przemyć pędzelkiem i rozpuszczalnikiem.

### ■ POSTOJE DLUGOTRWALE

Usunąć ciśnienie z obiegu materiałowego.



Odkręcić głowicę pistoletu, zanurzyć w rozpuszczalniku i oczyścić pędzelkiem.

Przepłukać instalację i pozostawić w niej rozpuszczalnik.

➔ **Nigdy nie zanurzać całego pistoletu w rozpuszczalniku.**

➔ **Sprawdzić czy w dyszy znajduje się mikrofiltr lub uszczelka.**

## 8. USTERKI FUNKCJONALNE

USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA
Zanik wypływu farby	Zatkana dysza.	Odciąć ciśnienie na pompie. Zdjąć i oczyścić dyszę i filtr. <u>Opróżnić z ciśnienia przewody !.</u>
Mały wydatek.	Filtr częściowo zatkany (jeśli w pistolecie jest filtr).	
Odkształcenie strumienia. 	Częściowe zatkanie dyszy.	
Odkształcenie strumienia. 	Wyloty powietrza w głowicy częściowo zatkane.	Zdemontować głowicę i umyć w rozpuszczalniku. Przedmuchać sprężonym powietrzem.
Duża ilość mgły lakierniczej.	Zbyt dużo powietrza.	Zmniejszyć przy pomocy reduktora ciśnienie powietrza.
Zawężanie strumienia przy nawrotach pompy.	Do farby dostaje się fałszywe powietrze.  Zbyt duża lepkość.	Sprawdzić czy wąż ssawny nie zasysa powietrza.  Rozcieńczyć farbę.
Częste brudzenie się głowicy.	Za dużo powietrza. Nieszczelność na oprawie gniazda.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza. Wymienić oprawę gniazda.
Przez otwory powietrzne w głowicy wycieka farba.	Uszkodzona uszczelka dyszy. Niedokręcony pierścień głowicy.	Wymienić. Dokręcić.
Wyciek farby przez wskaźnik nieszczelności.	Zużyty wkład.	Wymienić.
Brak zmiany szerokości strumienia.	Nieszczelność powietrzna z przodu.	Wymienić iglicę powietrza na « uszy ».

## 9. DEMONTAZ

### ■ WYMIANA PISTOLETU

Odciąć dopływ do pistoletu powietrza i materiału rozpylanego.

Spuścić ciśnienie z obwodów.

Odkręcić 4 śruby (22).

Zdjąć pistolet.

Zamontować nowy pistolet wymieniając uszczelki (8 i 9).

Wkręcić 4 śruby (22).

## ■ OPRAWA GNIAZDA

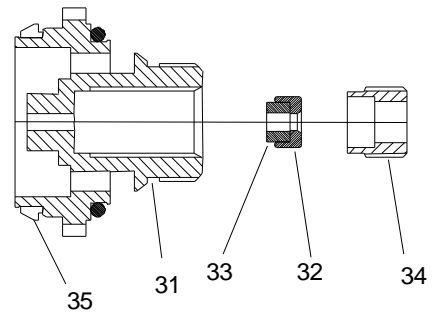
Zdjąć głowicę, a następnie kluczem KREMLIN odkręcić oprawę gniazda (30).

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

Aby wymienić gniazdo, należy przy pomocy śrubokręta odkręcić śrubę (34), wyjąć gniazdo (32) i wymienić je.

Gniazdo należy założyć zgodnie z rysunkiem obok (stożkiem uszczelniającym w kierunku iglicy).

Montaż wykonać w kolejności odwrotnej do wyżej opisanej, w razie potrzeby wymieniając uszczelki.



Uszczelkę wargową (35), należy przed założeniem zmiękczyć przez zanurzenie w gorącej cieczy (wodzie lub oleju).

## ■ WKŁAD I IGLICA

Odkręcić cylinder (24) - (uwaga na sprężyny 18 i 19).

Uchwycić prowadnik (15) i wyciągnąć go maksymalnie do tyłu.

Przy pomocy szczypiec przytrzymać widoczną część iglicy a kluczem odkręcić i zdjąć nakrętkę (17).

Wyjąć prowadnik (15).

Zdjąć głowicę (1), dyszę (5) i oprawę gniazda (30).

Odkręcić wskaźnik nieszczelności (20) o 2 obroty.

Wypchnąć do przodu iglicę i lekko uderzyć w oś , aby wysunąć zespół wkład-iglica (26).

Założyć nowy kompletny zespół wkład-iglica, wkładając go od przodu.

➔ **UWAGA : rurką wypychać wkład aż do wyczuwalnego oporu.**

Dokręcić wskaźnik nieszczelności (20).

Założyć tłok (11) i prowadnik (15).

Dokręcić i zabezpieczyć nakrętkę (17).

Zamontować oprawę gniazda (30), dyszę (5) i głowicę (1).