KREMLIN

SPECYFIKACJE

PISTOLET PNEUMATYCZNY CIŚNIENIOWY I SSĄCY

M 22

HTi - HPA

Instr. : 0501 573.055.211

Data : 20/01/05

Anulowany :

Modyfikowany :

DOKUMENTACJE UZPEŁNIAJĄCE

CZĘŚCI ZAMIENNE : PISTOLET M 22 (Doc. 573.323.050)

KREMLIN POLSKA – ul.Pomorska 31 A
03-101 Warszawa
Téléphone : 022 814 19 67 Fax : 022 814 19 68

KREMLIN

SPECYFIKACJA

PISTOLET PNEUMATYCZNY M 22
HTi - HPA

1. CHARAKTERYSTYKA

Pistolet zalecany do natryskiwania lakierów, bejc, poliuretanów, produktów dwukomponentowych…

Pistolety HTI są pistoletami pneumatycznymi o wysokim współczynniku nanoszenia. Oba rodzaje głowic rozpyłowych EP 3 i E 3 KHVLP pasują do tego typu pistoletu.

Pistolety HPA, o bardzo dużej sile atomizacji, pozwalają na natryskiwanie wszystkich typów produktów (o wysokiej i niskiej lepkości). Oba rodzaje głowic rozpyłowych EN 2 (do M22 wersja ssąca) i EN 3 (do M22 wersja cisnieniowa) pasują do tego typu pistoletu.

CHARAKTERYSTYKI	HTi		HPA	
	+ głowica E 3 KHVLP	+ głowica EP 3	+ głowica EN 3	+ głowica EN 2
Typ	ciśnieniowy	ciśnieniowy	ciśnieniowy	ssący
Maksymalne ciśnienie powietrza zasilającego (z sieci)	6 bar			
Ciśnienie powietrza na pistolecie	1,5 do 2,5 bar	1,5 do 2,5 bar	2,5 do 3,5 bar	2,5 do 3,5 bar
Zużycie powietrza (m3/h)	23 do 33	20,2 do 29	28 do 36,1	23 do 29,7
Maksymalne ciśnienie produktu	6 bar max.	6 bar max.	6 bar max.	Kubek SM 6 (1 litr)
Ciężar (g)	530			
Bejce i lakiery wodne lub rozpuszczalnikowe - niska lepkość	* * * *	* * *	* * *	* * *
- średnia lepkość	* * * *	* * * *	* * * *	* * * *
- wysoka lepkość	* *	* * *	* * * *	* * * *
Współczynnik nanoszenia (Norma EN 13966-1)	74 % ± 2 %	72 % ± 2 %		
Maksymalna temperatura produktu	50°C			
Dysza, miejsca kontaktu z produktem	Nierdzewne			
Iglica	Stal nierdzewna hartowana			

Uwaga : dla pistoletów HTi wyposażonych w głowicę E 3 (K HVLP), ciśnienie 2 bary przy wejsciu do pistoletu odpowiada cisnieniu 0,7 bar na głowicy pistoletu.

▪ ZŁĄCZA POWIETRZA I PRODUKTU

Pistolet M 22 HTi & HPA	Złącza zamontowane w pistolecie	Zasilenie w powietrze i produkt
Powietrze	Męska 1/4 NPS	Wąż powietrza (antystatyczny) **HTi** : ∅ **8** mm wew. **minimum** (przy dł. 7,5 m) **HPA** : ∅ **7** mm wewt. **minimum** (przy dł. 7,5 m)
Produkt	Męska 3/8 NPS	Do pistoletów ciśnieniowych (HTi & HPA) : Wąż produktu : ∅ 7 mm wew. min (przy dł. 7,5m) Do pistoletów ssących HPA : Kubek SM 6 (1 litr)

▪ CIŚNIENIE I ZUŻYCIE POWIETRZA

Regulacja ciśnienia powietrza z lub bez manometru w rękojeści pistoletu.

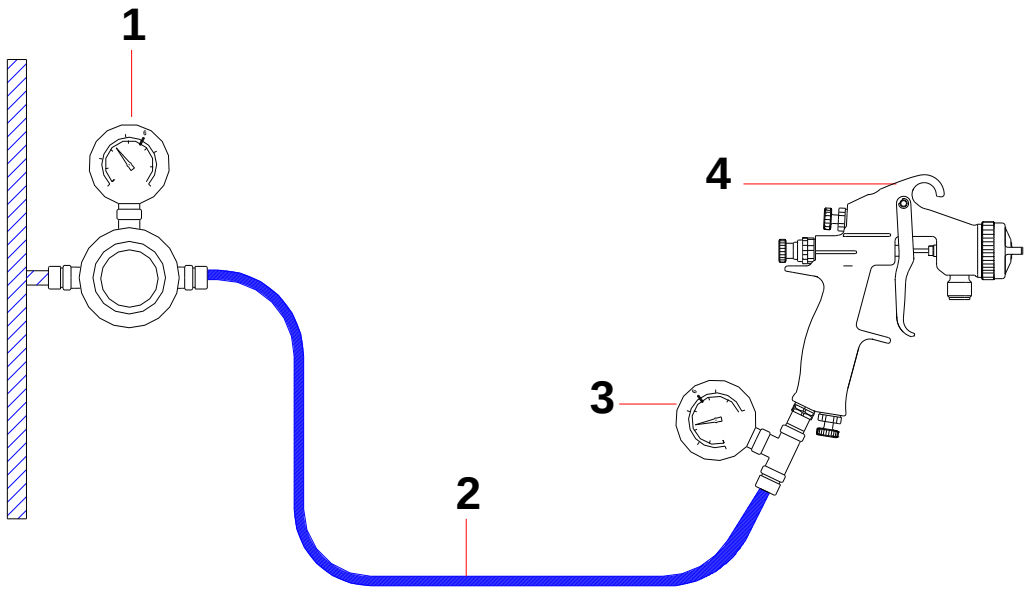
Schemat :

1 - P 0 : Ciśnienie powietrza

2 - Wąż powietrza

3 - P 1 : Ciśnienie mierzone w rękojeści pistoletu w trakcie pracy (iglica powietrzna otwarta)

4 - Pistolet M 22 (HTi lub HPA)



Pistolet HTi + głow. E 3 K HVLP + wąż ∅ 8 mm, długość 7,5 m				Pistolet HPA + głow. EN 3 + wąż ∅ 7 mm, długosć 7,5 m			
P 0		P 1		P 0		P 1	
(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)
2,2	32	**1,5**	22	**2,6**	38	**1,5**	22
3	44	**2**	29	**3,2**	46	**2**	29
3,5	51	**2,5**	36	**4**	58	**2,5**	36
4,1	60	**3**	44	**4,5**	65	**3**	44
4,7	68	**3,5**	51	**5**	73	**3,5**	51

HTi z projektorami 9 E 3 KHVLP

Ciśnienie pow (P 1)		Zużycie pow.		Zużycie produktu (2)		Szerokość strumienia (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
1,5	**21.75**	**23**	**13.5**	**250**	**8.8**	**33**	**13**
2	**29**	**28**	**16.5**	**250**	**8.8**	**34**	**13.4**
2,5	**36**	**33**	**19.4**	**250**	**8.8**	**35**	**13.8**
3	43.5	38	22.4				
3,5	50	42,6	25				

HTi z projektorem 9 EP 3

Ciśnienie pow (P 1)		Zużycie pow.		Zużycie produktu (2)		Szerokość strumienia (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
1,5	**21.75**	**20,2**	**11.9**	**250**	**8.8**	**31**	**12.2**
2	**29**	**24,5**	**14.4**	**250**	**8.8**	**30,5**	**12**
2,5	**36**	**29**	**17**	**250**	**8.8**	**30,5**	**12**
3	43.5	33,2	19.5	300	10.6	32	12.6
3,5	50	37,3	22	300	10.6	32	12.6

HPA ciśnieniowy z projektorem 9 EN 3

Ciśnienie pow (P 1)		Zużycie pow.		Zużycie produktu (2)		Szerokość strumienia (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
2	29	23,8	14				
2,5	**36**	**28**	**16.5**	**300**	**10.6**	**29,5**	**11.6**
3	**43.5**	**32,2**	**18.9**	**300**	**10.6**	**29,5**	**11.6**
3,5	**50**	**36,1**	**21.2**	**300**	**10.6**	**27,5**	**10.8**

HPA ssący z projektorem 15 EN 2

Ciśnienie pow (P 1)		Zużycie Pow.		Zużycie produktu (2)		Szerokość strumienia (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
1,5	21.75	16	9.4	107	3.8	19,5	7.7
2	29	19,5	11.5	188	6.6	23	9
2,5	**36**	**23**	**13.5**	**198**	**7**	**24,5**	**9.6**
3	**43.5**	**26,4**	**15.5**	**218**	**7.7**	**27,5**	**10.8**
3,5	**50**	**29,7**	**17.5**	**207**	**7.3**	**28,5**	**11.2**

(2)	Lepkosć produktu : 20 s CA n° 4 (= 40 centypuazów)
(3)	Odległość głowicy od pistoletu – do malowanego detalu : 20 cm
	Optymalna regulacja strumienia

2. DEMONTAŻ – PONOWNY MONTAŻ

UWAGA **:**

Przed każdym działaniem na pistolecie, należy odłączyć zasilanie w sprężone powietrze i wypuścić sprężone powietrze z przewodów i sieci poprzez naciśnięcie na spust pistoletu.

- **WYMIANA PROJEKTORA**

Zdjąć głowicę (1), zanużyć ją w rozpuszczalniku.

Odkręcić dyszę (7).

Wyjąć łożysko iglicy (21), oraz sprężynę (20).

Wyjąć iglicę (11) od tyłu.

Zamontować nową dyszę (7) wyposażoną w uszczelkę (10). Przykręcić ją dość mocno za pomocą klucza KREMLIN.

Założyć nową iglicę (11), sprężynę (20) nasmarowaną smarem, nakrętkę (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.

Zdjąć spust (37) zdejmując 2 pierścienie (39) oraz trzpień (38).

Odkręcić dławnicę (16).

Wyjąć dławnicę iglicy (13) i wymienić ją:

Dławnica (13) składa się z 2 części (14 i 15 - patrz rysunek obok).

Włożyć łożysko (15) do części nr (14) i umieścić całość w pistolecie.

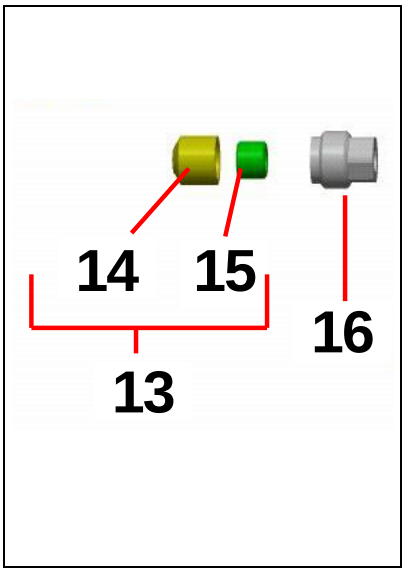
Przykręcic dławnicę (16) nie dokręcając jej.

Zamontować nową iglicę, nasmarowaną sprężynę (20) i łożysko (21).

Dokręcić do oporu dławnicę (16) i odkręcić ją o jedną czwartą obrotu.

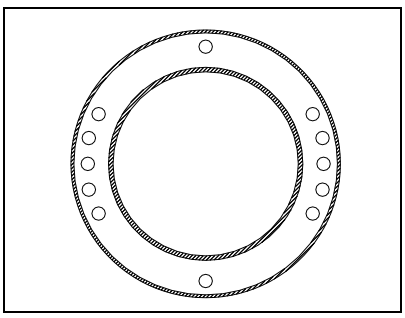
Zainstalować spust (37).

Doprowadzić farbę. Jeśli farba wycieka, lekko dokręcić.



- **PIERŚCIEŃ ROZPROWADZAJĄCY (ind. 35)**

Zamontować pierscień uważając na kierunek (patrz rysunek obok).



ZAWÓR POWIETRZA (IND. 22)

Odkręcić łożysko iglicy (21).

Wyjąć sprężynę iglicy (20) oraz iglicę (11).

Odkręcić widełki (17).

Wyjąć sprężynę z zaworu (29), zawór (22) i prowadnik zaworu (28).

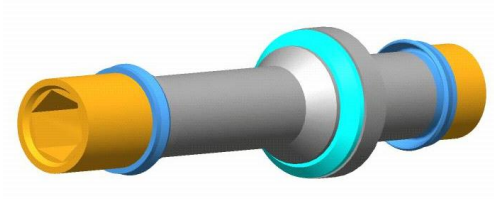
Założyć prowadnik zaworu (28) na nowy zawór powietrza (22).

Zamontować ten nowy komplet, nasmarowaną sprężynę zaworu (29) w korpusie pistoletu.

Przymocować widełki (17).

Założyć pozostałe części : iglicę (11), sprężynę (20) nasmarowaną i łożysko iglicy (21).

Wkręcić nakrętkę (19) aby wyregulować kierunek iglicy.



WYMIANA USZCZELEK W ZAWORZE POWIETRZA (IND. 26 & 27)

Wyjąć zawór powietrza (22). (patrz powyżej).

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

Zdjąć 3 uszczelki (26 & 27).

Wymienić 2 uszczelki (27).

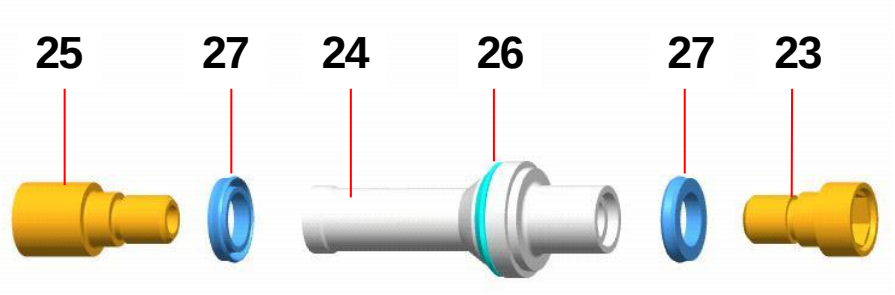
Wkręcić 2 śruby kontrujące (23 & 25) na korpus zaworu (24) po wcześniejszym nałożeniu **jednej** kropli kleju na gwincie (tubka kleju dostarczana razem z uszczelkami).

Umiejscowić nową uszczelkę (26) na jej miejsce. Nasmarować.

Ponowny montaż :

➲ **Ostrożnie, wprowadzić zawór do korpusu pistoletu rotacyjnymi ruchami w celu uformowania uszczelki zaworu (26).**

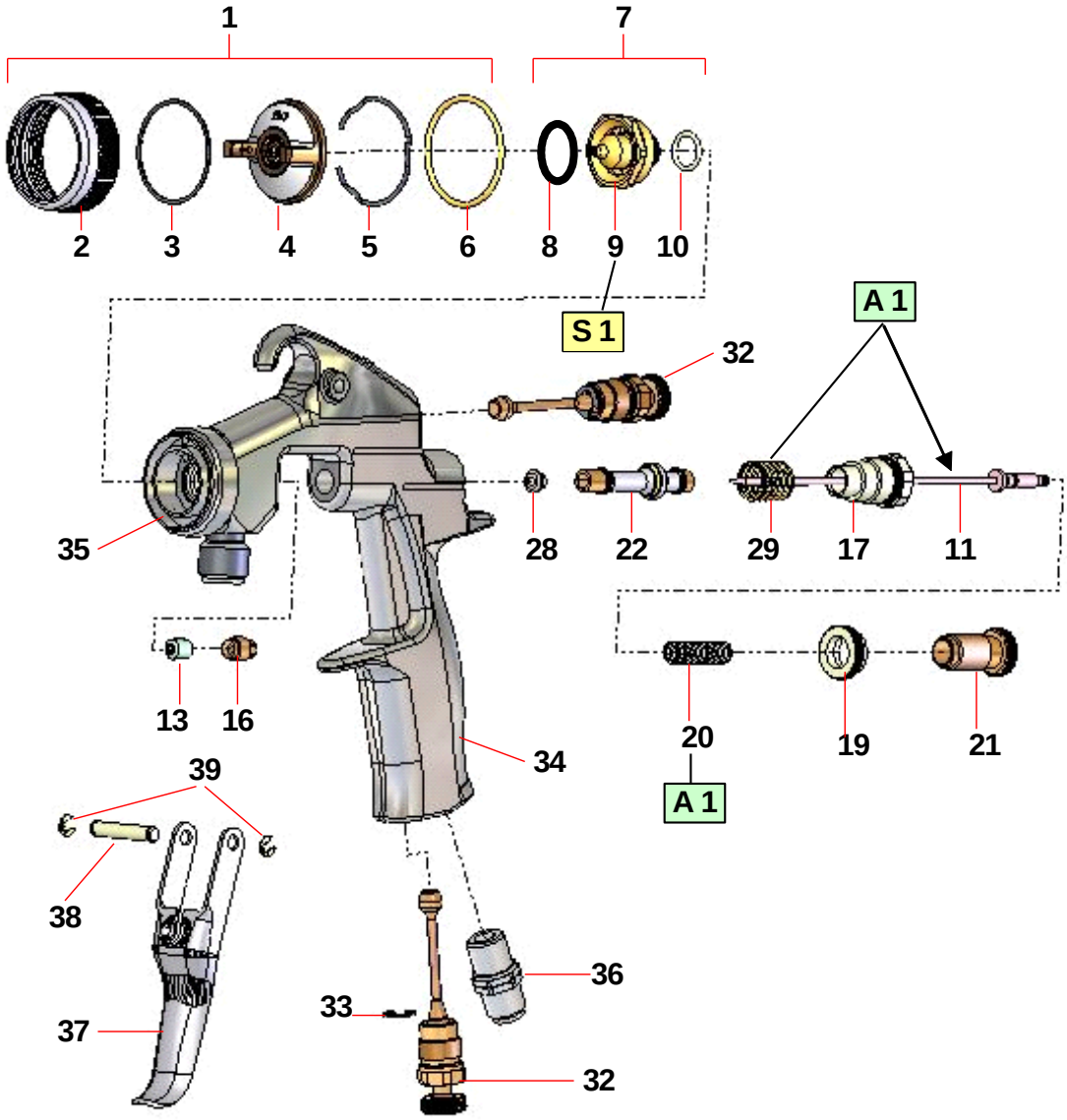
Założyć pozostałe elementy jak poprzednio.

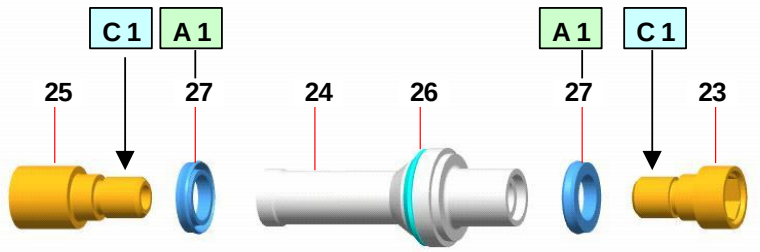


Przed powtórnym montażem poszczególnych elementów, należy stosować pewne środki ostrożności:

- **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. INSTRUKCJA MONTAŻU



Ind. 22	

Ozn.	Instrukcje	Nazwa	Nr. Ref.
A1	Smar PTFE	Tubka smaru "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C1	Klej Anaerobie Tube Etanche PTFE	Tubka kleju "SUPER SEAL" (3 ml)	554.180.017
S 1	Moment skręcania 18 Nm		