

DEVILBISS

PL



SB-E-2-971 ISS.06

CE Ex II 2 G X

ADVANCE HD – asortyment pistoletów
natryskowych z zasilaniem ssącym i ciśnieniowym
HVLP I TRANS TECH®



Spis treści

Zagadnienie	Strona
Deklaracja zgodności WE	3
Numery katalogowe części	3
Opis użytkowy	3
Zawartość zestawu	4
Cechy konstrukcyjne	4
Materiały użyte do konstrukcji	4
Specyfikacje i dane techniczne	4
Środki bezpieczeństwa	5
Spis części	6
Widok urządzenia rozłożonego na części	7
Instalacja, obsługa, konserwacje okresowa i czyszczenie	8
Wymiana części/Konserwacja	9
A. Obsługa techniczna zaworu powietrza	9
B. Wymiana zaworu powietrza	10
C. Uszczelnienie iglicy, zespół zaworu regulacji szerokości natrysku	11
D. Uszczelnienie separatora	12
E. Uszczelnienie wlotu cieczy i konserwacja kielicha ssącego	13
E. Tabela 1 – Końcówki powietrzne, Tabela 2 – Dysze i Iglice	14
Diagnostyka usterek	16
Akcesoria	17
Gwarancja	17

Deklaracja zgodności WE

My, Finishing Brands UK Limited z siedzibą przy Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Wielka Brytania, jako producenta pistoletu lakierniczego model **ADVANCE HD**, oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że urządzenia, których ten dokument dotyczy, są zgodne z następującymi normami lub innymi dokumentami o charakterze normatywnym:

BS EN 292-1 W CZĘŚCI 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999; i tym samym spełniają wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa Dyrektywy Rady 98/37/EWG, dotyczącej bezpieczeństwa maszyn oraz;

normą EN 13463-1:2001 i Dyrektywą Rady 94/9/WE, dotyczącą urządzeń i systemów zabezpieczających przeznaczonych do użytku w atmosferach potencjalnie wybuchowych, poziom II 2 G X.

Produkt ten spełnia także wymagania zawarte w wytycznych PG6/34 EPA. Świadectwa dotyczące współczynnika sprawności nakładania powłoki lakierniczej są dostępne na życzenie.



D. Smith, Dyrektor Generalny

21 styczeń 2013 r.

Firma Finishing Brands UK Limited zastrzega sobie prawo do przeprowadzania zmian technicznych produkowanych urządzeń bez uprzedniego powiadomienia.

Numery katalogowe części

Kod zamówieniowy pistoletu natryskowego **Advance HD** ma postać:

na przykład ADV-S510-13, gdzie;

S	=	ssący lub P – ciśnieniowy
510	=	motylek 510
13	=	dysza 1.3

Rozmiary Motylków i Dyszy – patrz Tabela 1 i 2 str.14

Opis użytkowy

Opisany w niniejszej instrukcji pistolet lakierniczy **Advance HD** jest produktem profesjonalnym, przeznaczonym do natryskiwania wysokowydajną techniką rozpylania niskociśnieniowego (HVLP) lub techniką TransTech®, zgodną z wytycznymi EPA. Advance HD jest odpowiedni do szerokiego asortymentu farb, barwników, bejcy, farb niekryjących i lakierów.

WAŻNE: Pistolety te są przystosowane do pracy zarówno z materiałami powłokowymi na bazie wody, jak i rozcieńczalnikowymi. Pistolety te nie są przeznaczone do stosowania z materiałami bardzo agresywnymi korozyjnie ani ściernymi, a w przypadku ich eksploatacji w takim właśnie celu należy oczekiwać, że wzrosną zarówno potrzeby w zakresie ich konserwacji, jak i wymiany części. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do odpowiedności stosowania pistoletu z konkretnym materiałem należy zasięgnąć opinii właściwego dystrybutora produktów firmy DeVilbiss lub skontaktować się bezpośrednio z firmą.

WSKAZÓWKA: Pistoletu tego nie można używać z rozcieńczalnikami z chlorowcowanych węglowodorów ani takimi środkami czyszczącymi, jak 1,1,1-trójchloroetan czy też chlorek metylenu. Wymienione rozcieńczalniki mogą wchodzić w reakcję z aluminiumowymi elementami wykorzystanymi do konstrukcji pistoletu i kubka. Reakcja taka może przebiegać gwałtownie i doprowadzić do eksplozji urządzeń.

Zawartość zestawu (wszystkie modele)			
1	Pistolet natryskowy z zasilaniem ssącym lub ciśnieniowym Advance HD	1	Klucz maszynowy (10 mm i 14 mm) płasko-oczkowy
1	Kubek zasilania ssącego 1 l TGC (tylko modele ssące)	1	Wkrętak typu Torx/płaski
1	Filtr do kubka (tylko modele ssące)	1	Szczotka do czyszczenia
1	Zestaw czterech kolorowych pierścieni do identyfikacji	1	Biuletyn serwisowy

Cechy konstrukcyjne			
1	Motylek (wykonany z niklowanego mosiądzu, dzięki czemu jest bardzo trwały)	10	Regulacja powietrza (bezstopniowa regulacja pozwala uzyskać kształt strumienia od wachlarzowego aż po okrągły)
2	Pierścień ustalający motylka (pozwala z łatwością obracać głowicą)	11	Regulacja materiału (bezstopniowa regulacja objętości cieczy)
3	Dysza (dostosowana idealnie do lakierowania powierzchniowego karoserii samochodowych)	12	System wymiennych, kolorowych oznaczników identyfikacyjnych (w zestawie cztery kolorowe pierścienie)
4	Iglica (rowkowana w celu łatwiejszego wyjmowania)	13	Korpus z kutego aluminium (ergonomiczny, estetyczny i trwały, łatwy w czyszczeniu)
5	Przyłącze cieczy (Gwint 3/8 BSP – umożliwia dołączenie kubków systemu Devilbiss i większości innych)	14	Aluminiowy kubek ssący o pojemności 1 l (tylko modele ssące)
6	Przyłącze powietrza (gwint uniwersalny, umożliwia połączenie z gwintem G 1/4 & 1/4 NPS)	15	Pokrywa kubka z odpowietrznikiem o konstrukcji zapobiegającej kapaniu
7	Samonastawne uszczelnienie iglicy (przyczynia się do bezawaryjnej eksploatacji)	16	Zawór powietrza (dzięki zastosowanej konstrukcji uzyskano małą siłę przy wyciąganiu i niewielki spadek ciśnienia)
8	Język spustowy (wygodny w użyciu dzięki ergonomicznej konstrukcji)	17	Pistolet odpowiedni do użycia zarówno z materiałami powłokowymi na bazie wody, jak i rozcieńczalnikowymi
9	Język spustowy, kołek gwintowany i wkręt (budowa ułatwiająca wymianę)		

Materiały użyte do konstrukcji pistoletu	
Korpus pistoletu	Aluminium eloksydowane
Motylek	Mosiądz niklowany
Dysza, iglica, wlot cieczy, kołek gwintowany języka spustowego	Stal nierdzewna
Pokrętła regulacyjne	Aluminium eloksydowane
Sprężyny, pierścienie zaciskowe, wkręty	Stal nierdzewna
Uszczelnienia, uszczelki	Odporne na rozcieńczalniki
Język spustowy	Stal chromowana
Przyłącze powietrza, tuleja prowadząca, zawór regulatora szerokości natrysku, nakrętka zaworu powietrza, pierścień ustalający motylka, pokrętła	Mosiądz chromowany
Zespół zaworu powietrza	Stal nierdzewna, Polietylen wysokiej gęstości (HPDE)
Kielich	Aluminiowy kielich, pokrywa i przewód rurowy, krzywka z żywicy kompozytowej

Specyfikacje i dane techniczne	
Złącza na doprowadzeniu powietrza	Uniwersalne 1/4 cala (pasuje do 1/4 cala BSP i 1 cala męskich NPS)
Maksymalne statyczne ciśnienie wlotowe powietrza	P1 = 12 bar (175 funtów na cal kwadratowy)
Maksymalne statyczne ciśnienie wlotowe cieczy	P2 = 14 bar (203 funty na cal kwadratowy)
Przyłącze cieczy	Uniwersalne 3/8 cala (pasuje do 3/8 cala BSP i 3/8 cala męskich NPS)
Temperatura robocza	Od 0 do 40°C (32 do 104°F)
Ciężar (sam pistolet)	495 g
(sam kielich)	420 g



OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE NIEBEZPIECZEŃSTWA

Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu



Rozpylane rozcieńczalniki i materiały powłokowe mogą być w najwyższym stopniu palne lub łatwozapalne. Przed przystąpieniem do eksploatacji tego urządzenia ZAWSZE należy zapoznać się z zaleceniami producenta materiału powłokowego i kartą kontroli substancji niebezpiecznej dla zdrowia (COSHH).



W zakresie wentylacji, ochrony przeciwpożarowej, eksploatacji i utrzymywania w porządku miejsca pracy użytkownik musi postępować zgodnie z przepisami lokalnymi i państwowymi oraz wymaganiami towarzystwa ubezpieczeniowego.



Urządzenia – w formie, w jakiej je dostarczono – NIE należy stosować z chlorowcowanymi węglowodorami.



Ciecz i/lub powietrze przechodzące przez węże, proces rozpylania oraz czyszczenie tkaniną części nieprzewodzących prądu elektrycznego może spowodować powstanie ładunków elektrostatycznych. Aby zapobiec wystąpieniu zapłonu w wyniku wyładowania elektrostatycznego należy zapewnić ciągłość uziemienia tak pistoletu lakierniczego, jak i innego wykorzystywanego sprzętu metalowego. Używanie przewodzących węży powietrznych i/lub do doprowadzania cieczy ma zasadnicze znaczenie dla bezpieczeństwa.



Sprzęt ochrony osobistej



Opary toksyczne. Niektóre materiały podczas rozpylania mogą być trujące, mogą prowadzić do podrażnień lub być w inny sposób szkodliwe dla zdrowia. Przed przystąpieniem do natryskiwania należy zawsze przeczytać wszystkie informacje na etykietach oraz kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej dla danego materiału, a także stosować się do wszystkich zaleceń związanych z jego stosowaniem. W razie wątpliwości należy zasięgnąć opinii producenta używanego materiału powłokowego.



Zaleca się stosowanie sprzętu ochrony dróg oddechowych przez cały czas trwania pracy. Rodzaj stosowanego sprzętu musi być odpowiednio dobrany do natryskiwanego materiału.



Podczas natryskiwania lub w trakcie czyszczenia pistoletu należy zawsze nosić okulary ochronne.



Podczas natryskiwania lub w trakcie czyszczenia urządzenia należy zawsze nosić rękawice.

Szkolenie – personel musi być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego posługiwania się urządzeniami do natryskiwania.

Błędy w użytkowaniu

Nigdy nie należy celować pistoletem w żadną część ciała.

Nie wolno przekraczać maksymalnego zalecanego ciśnienia roboczego dla tego urządzenia.

Naprawy z użyciem części niezalecanych lub nieoryginalnych mogą powodować zagrożenie bezpieczeństwa.

Przed przystąpieniem do czyszczenia lub konserwacji należy odłączyć wszelkie źródła ciśnienia a w samym urządzeniu należy uwolnić ciśnienie wewnętrzne.

Wyrób należy czyścić za pomocą myjki do pistoletów natryskowych i wyjąć go z niej natychmiast po zakończeniu procesu mycia. Długotrwałe narażenie wyrobu na działanie środków myjących może spowodować jego uszkodzenie.



Poziomy hałas

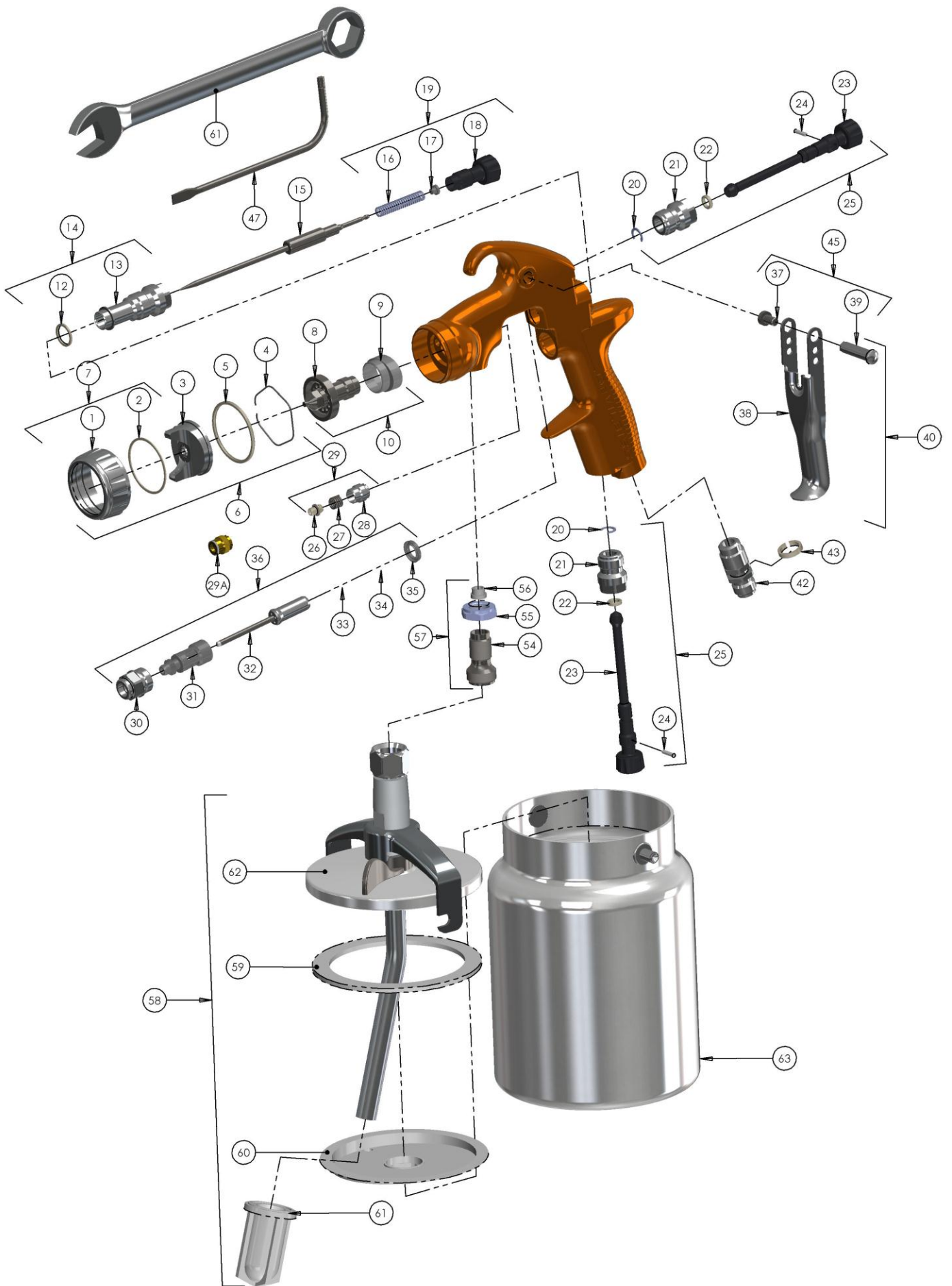
A-ważony poziom dźwięku pistoletów natryskowych może przekraczać 85 dB(A), w zależności od wyregulowania. Szczegółowe dane dotyczące poziomu hałasu są dostępne na życzenie. Zaleca się, aby podczas natryskiwania stosować słuchawki ochronne.

Praca

Urządzenia natryskowe do lakierowania wykorzystujące wysokie ciśnienie mogą być narażone na siły odrzutu. W pewnych okolicznościach siły takie mogą doprowadzić u operatora do chronicznego przeciążenia organizmu.

NR REF.	OPIS	NR CZĘŚCI	IL.
1	Pierścień ustalający motylka	-	1
2	Pierścień ślizgowy	-	
3	Motylek	-	1
4	Spinacz ustalający motylka	JGA-156-K5	1
5	Uszczelka pierścienia ustalającego	-	1
6	Kołpak powietrzny i pierścień	Patrz tabela 1, str. 14	1
7	Pierścień ustalający i uszczelki	ADV-403-K	1
8	Dysza	Patrz tabela 2, str. 14	1
9	Separator	SP-626-K5	1
10	Zestaw dysz	Patrz tabela 2 str. 14	1
*12	Uszczelka tulei prowadzącej	-	1
13	Tuleja prowadząca	-	1
14	Tuleja prowadząca i uszczelka	SN-6-K	1
15	Iglica	Patrz tabela 2, str. 14	1
*16	Sprężyna iglicy	-	1
*17	Wkładka oporowa sprężyny iglicy	-	1
18	Pokrętło regulacji ilości cieczy	-	1
19	Zespół: pokrętło regulacji ilości cieczy, sprężyna, wkładka oporowa	ADV-6-K	1
*20	Pierścień ustalający	-	2
21	Korpus zaworu regulatora szerokości natrysku	-	2
*22	Uszczelnienie zaworu regulatora szerokości natrysku	-	2
23	Pokrętło zaworu regulatora szerokości natrysku	-	2
*24	Przetyczka zaworu regulatora szerokości natrysku	-	2
25	Zespół zaworu regulatora szerokości natrysku i zaworu powietrza	ADV-401-K	2
*26	Dławik uszczelnienia iglicy	-	1
*27	Sprężyna dławikowa	-	1
28	Nakrętka dławikowa	-	1
29	Zestaw dławika, sprężyny i nakrętki dławikowej	SN-404-K	1
30	Korpus zaworu powietrza	-	1
31	Klatka zaworu powietrza	-	1

NR REF.	OPIS	NR CZĘŚCI	IL.
32	Zawieradło zaworu powietrza	-	1
33	Sprężyna zaworu powietrza	-	1
34	Wkładka oporowa sprężyny zaworu powietrza	-	1
35	Uszczelnienie zaworu powietrza	SPN-34-K5	1
36	Zespół zaworu powietrza	SN-402-K	1
*37	Wkręt kołka gwintowanego języka spustowego(T20 TORX)	-	1
38	Język spustowy	-	1
*39	Kołek gwintowany języka spustowego	-	1
40	Zestaw: język spustowy, kołek gwintowany i wkręt	SN-63-K	1
42	Przyłącze powietrza	SN-9-K	1
43	Zestaw kolorowych pierścieni identyfikacyjnych (4 kolory)	SN-26-K4	1
45	Zestaw : język spustowy i wkręt	SN-405-K5	1
46	Narzędzie serwisowe do zaworu powietrza	-	1
47	Klucz typu Torx-wkrętak	SPN-8-K2	1
54	Złącze wlotu cieczy	-	1
55	Nakrętka blokująca	-	1
56	Uszczelka	-	1
57	Złącze wlotu cieczy, zestaw	ADV-7-K	1
Tylko modele z kielichem ssącym			
58	Kielich ssący	KR-566-1-B	1
59	Uszczelka pokrywy kielicha – zestaw 3 szt.	KR-11-K3	1
60	Wieczko otworu odpowietrzającego, zapobiega kapaniu (zestaw 5 szt.)	KR-115-K5	1
61	Filtr – zestaw 10 szt.	KR-484-K10	1
62	Zespół pokrywy	KR-4001-B	1
63	Kielich ssący	KR-466-K	1
CZĘŚCI SERWISOWE			
Zestaw do naprawy pistoletu natryskowego (zawiera pozycje oznaczone *)		PRO-415-1	
Zestaw uszczelki z kołkiem, 5 kompletów (pozycje 20, 22 i 24)		GTi-428-K5	
Akcesoria- patrz strona 16			



PATENT GB2417544

INSTALACJA

Aby uzyskać maksymalną sprawność nie należy stosować wyższego ciśnienia, aniżeli jest to konieczne to atomizacji strugi używanego materiału. **WSKAZÓWKA: Stosując końcówkę 510 w technice HVLP nie należy przekraczać ciśnienia 1,3 bar na doprowadzeniu powietrza.**

1. Podłączyć pistolet do źródła czystego sprężonego powietrza pozbawionego wilgoci i oleju, stosując w tym celu przewodzący wąż o średnicy wewnętrznej wynoszącej co najmniej 8 mm.

WSKAZÓWKA

Może dojść do sytuacji, w której wymagana będzie większa średnica wewnętrzna węża – jest to zależne od jego długości. Zamontować manometr przy rękocyfry pistoletu. Przy naciśniętym języku spustowym pistoletu nastawić regulowane ciśnienie na 2,0 bar w przypadku motylków Trans tech i 1,3 bar w przypadku HVLP. Nie należy stosować wyższego ciśnienia, aniżeli jest to konieczne do atomizacji strugi używanego materiału. W wyniku nadmiernego ciśnienia dojdzie do przetrysku i obniżenia sprawności nakładania powłoki.

WSKAZÓWKA

Jeżeli wymagane jest użycie złączy szybkozłącznych, należy stosować tylko wysokoprzepływowe szybkozłączki zatwierdzone do użytku dla techniki HVLP. Inne rodzaje złączy nie zapewnią przepływu powietrza wystarczającego do prawidłowego funkcjonowania pistoletu.

WSKAZÓWKA

Jeżeli używa się jest zaworu regulacji powietrza na wlocie pistoletu, należy zastosować cyfrowy miernik ciśnienia DGIPRO-502. Niektóre z zaworów regulacyjnych produkowane przez konkurencyjne firmy cechują się znacznym spadkiem ciśnienia, co może wpływać negatywnie na osiągnięcia procesu natryskiwania. Manometr cyfrowy DGI charakteryzuje się minimalnym spadkiem ciśnienia, co ma istotne znaczenie przy natryskiwaniu techniką HVLP.

2. **TYLKO MODELE SSĄCE.** Przymocuj zespół pokrywy kielicha (62) do złącza wlotu cieczy (54). Ustaw jarzmo pod kątem prostym do pistoletu z dźwignią krzywki ku przodowi (patrz fotografia). Upewnij się, że otwór odpowietrzający w wieczku (60) jest po przeciwnej stronie w stosunku do otworu odpowietrzającego pokrywy. Położenie zaworu (63) nie jest ważne.

3. **MODELE Z ZASILANIEM CIŚNIENIOWYM.** Podłącz wąż doprowadzania cieczy do złącza wlotu cieczy (54).

WSKAZÓWKA

Przed przystąpieniem do użytkowania pistoletu należy przepłukać go rozcieńczalnikiem, aby mieć pewność, że droga przepływu cieczy jest czysta.

OBSŁUGA (MODELE SSĄCE)

1. Zmieszać materiał powłokowy zgodnie z instrukcją producenta i przecedzić
2. Napełnić kubek do poziomu sięgającego nie wyżej, niż 20 mm od góry. **NIE NAPEŁNIAĆ PONAD TEN POZIOM.**
3. Zamocować pokrywę na kubku.

WSZYSTKIE MODELE

4. Pokrętkę regulacji ilości cieczy (18) obrócić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zapobiec przesunięciu się iglicy.

5. Pokrętkę zaworu regulatora szerokości natrysku (23) obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, w położenie maksymalnego otwarcia.
6. Jeśli trzeba, wyregulować ciśnienie wlotowe powietrza.
7. Pokrętkę regulacji ilości cieczy obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aż do pokazania się pierwszego zwoju gwintu.
8. Wykonać próbny natrysk. Jeżeli wykończenie jest zbyt suche (suche drobiny farby na powierzchni powłoki), zmniejszyć przepływ powietrza, ograniczając ciśnienie wlotowe.
9. Jeżeli wykończenie jest zbyt mokre, zmniejszyć przepływ cieczy, obracając pokrętkę regulacji ilości cieczy zgodnie z ruchem wskazówek zegara (18). Jeżeli atomizacja jest zbyt gruba, zwiększyć ciśnienie na wlocie powietrza. Jeżeli jest zbyt drobna, zmniejszyć ciśnienie na wlocie powietrza.
10. Rozmiar nanoszonego pasa można zmniejszyć, obracając pokrętkę zaworu regulatora szerokości natrysku (23) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
11. Trzymać pistolet prostopadle do natryskiwanej powierzchni. Ustawienie pistoletu pod innym kątem lub jego pochylenie może spowodować nierównomierne nałożenie powłoki.
12. Zalecana odległość od natryskiwanej powierzchni wynosi 150-200 mm.
13. W pierwszej kolejności nanosić materiał powłokowy na krawędzie. Przykrywać każdy poprzednio pokryty pas na szerokości co najmniej 75%. Przesuwać pistolet ze stałą prędkością.
14. Jeżeli pistolet nie jest używany, należy wyłączyć zasilanie powietrzem i uwolnić ciśnienie wewnętrzne.

NAPRAWY OKRESOWE I CZYSZCZENIE

Aby oczyścić motylek i dyszę, należy szczotkować je z zewnątrz sztywną szczotką szczeniową. W razie konieczności wyczyszczenia otworów w motylku, posłużyć się, jeśli to możliwe, żdźbłem słomy z miotłki lub wykałaczką. W przypadku użycia drutu lub twardego przyboru należy zachować szczególną ostrożność, aby nie porysować otworów ani nie spowodować zadziórów, gdyż może to być przyczyną nierównomiernego nakładania materiału.

Aby oczyścić drogę przepływu cieczy, usunąć pozostały materiał z kubka, a następnie przepłukać urządzenie za pomocą roztworu do mycia pistoletów. Wytrzeć pistolet z zewnątrz zwilżoną ściereczką. Nie wolno zanurzać całego pistoletu w żadnym rozcieńczalniku ani płynie do mycia, ponieważ wpływa to niekorzystnie na zastosowane środki smarne i skraca okres przydatności urządzenia do użytku.

WSKAZÓWKA

Przy wymianie dyszy należy również wymienić iglicę. Przy wymianie iglicy, należy również wymienić dyszę. Ponowne wykorzystanie zużytych części może być przyczyną powstawania wycieków cieczy. Patrz strona 14, Tabela 2. W tym samym czasie należy także wymienić uszczelnienie iglicy. Dyszę dokręcać momentem 9-11 Nm. Nie dokręcać z nadmierną siłą.

UWAGA!

Aby zapobiec uszkodzeniu dyszy (8) lub iglicy (15), należy podczas dokręcania lub poluzowywania dyszy albo 1) pociągnąć i przytrzymać język spustowy albo 2) wykręcić pokrętkę regulacji ilości cieczy (18) w celu zwolnienia nacisku sprężyny na kołnierz iglicy.

KUBEK SSACY. Usunąć pozostały materiał i oczyścić kubek. Upewnij się, że otwory odpowietrzające w wieczku (60) i w pokrywie (63) są czyste.

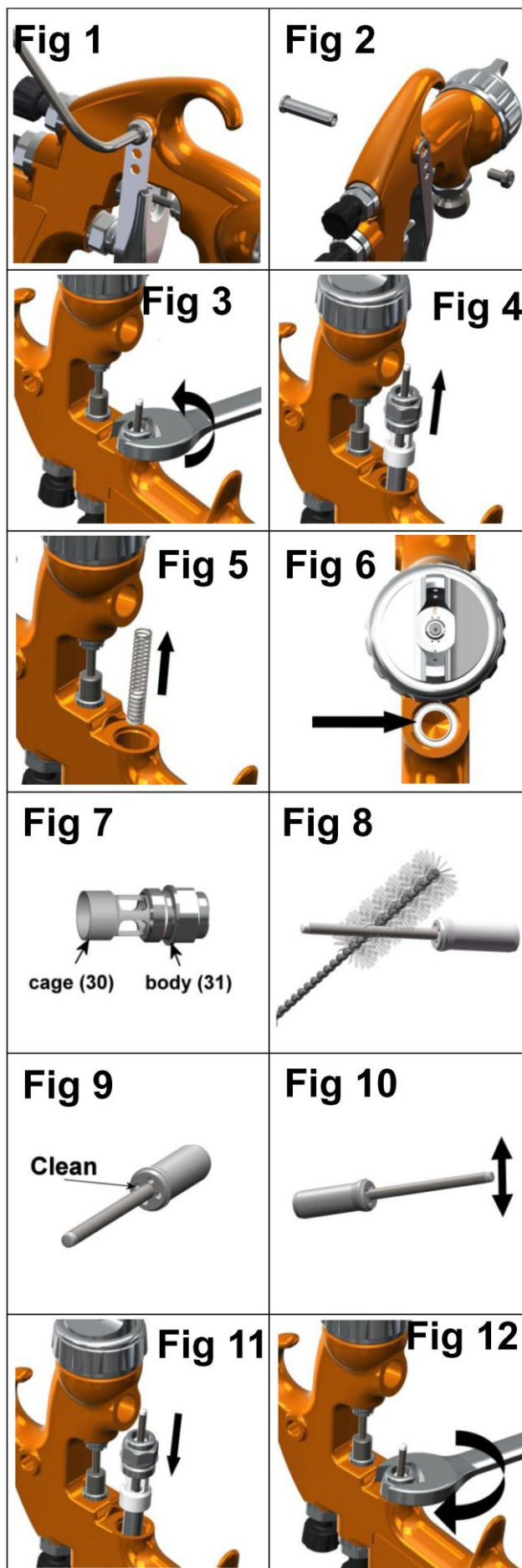
Wymiana części/Konserwacja

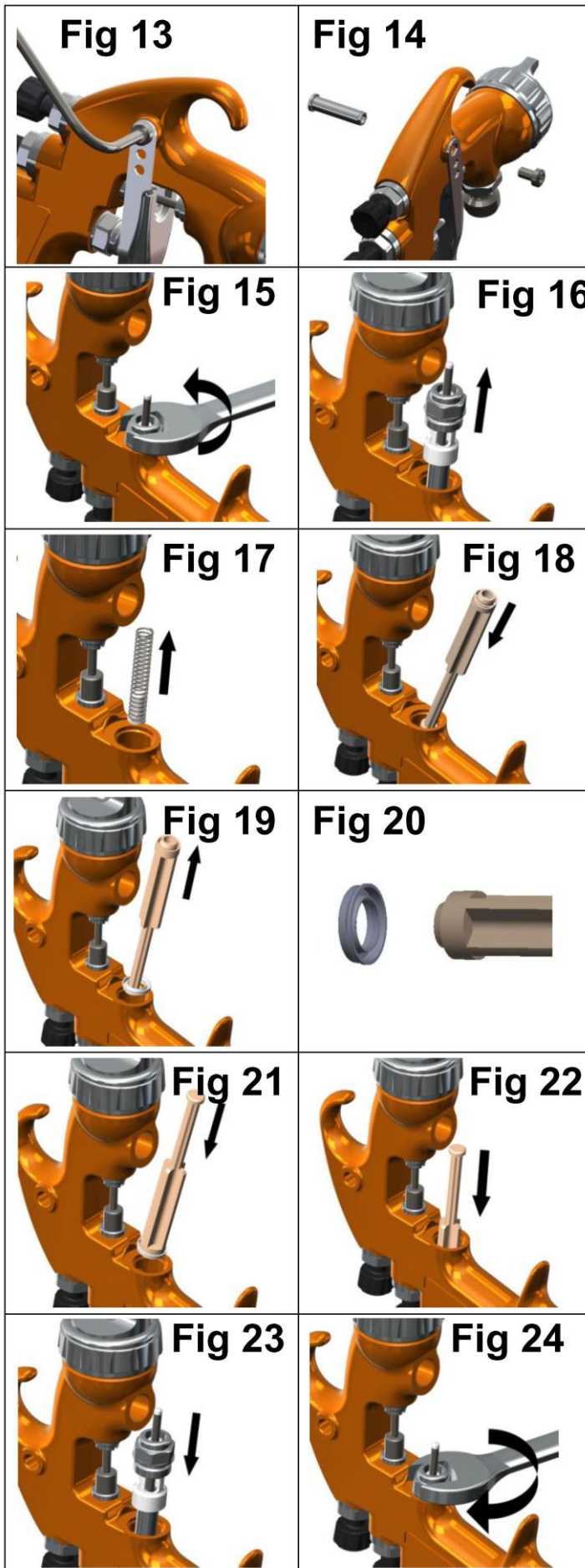
INSTRUKCJA NAPRAWY ZAWORU POWIETRZA

Obsługa techniczna zaworu powietrza

Zawór powietrza wymaga obsługi z następujących powodów:

- A) Zawór powietrza nie funkcjonuje prawidłowo (może wymagać czyszczenia)
 - B) Konserwacja okresowa.
 - C) Przecieki powietrza (doradzamy wymianę, patrz str. 10)
1. Przed zdemontowaniem zaworu powietrza należy najpierw zdjąć adapter wlotu cieczy. (Patrz rys. 49-52, str. 13)
 2. Zdemontować język spustowy, za pomocą dostarczonego klucza (47) lub Torx T20. (Patrz rys. 1 i 2)
 3. Wykręcić zawór powietrza, za pomocą klucza (59) (14 mm) (Patrz rys. 3)
 4. Wyjąć zawór, uchwyciwszy go za wrzeciono. (Patrz rys. 4)
 5. Wyjąć sprężynę z wkładką oporową sprężyny. (Patrz rys. 5)
 6. **NIE WYJMOWAĆ TYLNEGO USZCZELNIENIA (35) Z KORPUSU PISTOLETU.** (Patrz rys. 6)
 7. **NIE WYJMOWAĆ PLASTIKOWEJ KLATKI ZAWORU Z KORPUSU ZAWORU, PONIEWAŻ MOŻNA JĄ PRZY TYM USZKODZIĆ.** (Patrz rys. 7)
 8. **CZYSZCZENIE**
 - a. Oczyszczyć wszystkie miejsca, w których nagromadziła się farba (Patrz rys. 8)
 - b. Pokazane 4 otwory w zawieradle muszą być czyste (Patrz rys. 9)
 - c. Trzon musi przechodzić bez oporów przez zawieradło (Patrz rys. 10)
 - d. Trzon musi ślizgać się w otworze klatki z lekkim oporem (ze względu na obecność uszczelnienia).
 - e. Tylne uszczelnienie musi wyglądać czysto i znajdować się na swoim miejscu w otworze. (Patrz rys. 6)
 - f. Jeżeli którykolwiek z warunków podanych w powyższych punktach nie będzie mógł zostać spełniony, zawór należy wymienić (patrz „Wymiana zaworu powietrza” na stronie 10).
 9. Włożyć z powrotem sprężynę, pilnując, koniecznie tym końcem, na którym znajduje się plastikowa wkładka oporowa. (Patrz rys. 5)
 10. Włożyć zespół zaworu powietrza do wnętrza pistoletu, ostrożnie nasunąć na sprężynę i przeprowadzić przez tylne uszczelnienie. (Patrz rys. 11)
 11. Dokręcić zespół zaworu powietrza, najpierw palcami, a później za pomocą wspomnianego klucza (59) (14 mm). (Patrz rys. 12 i 3)
 12. Zamontować z powrotem język spustowy. (Patrz rys. 2 i 1)





13. Jeżeli z pistoletu uchodzi powietrze, zawór powietrza może wymagać wymiany (patrz „Wymiana zaworu powietrza”)

Wymiana zaworu powietrza

Zawór powietrza wymaga wymiany z następujących powodów:

- A) Z powodu nieszczelności z pistoletu uchodzi powietrze.
 - B) Zawór powietrza nie funkcjonuje prawidłowo.
1. Zdemontować język spustowy za pomocą klucza (47) lub Torx (T20) dostarczonego w zestawie. (Patrz rys. 13 i 14)
 2. Wykręcić zawór powietrza, za pomocą klucza (59) (14 mm) (Patrz rys. 15)
 3. Wyjąć zawór, uchwyciwszy go za wrzeciono. (Patrz rys. 16)
 4. Wyjąć sprężynę z wkładką oporową sprężyny. (Patrz rys. 17)
 5. Wyjąć tylne uszczelnienie, zaczepiwszy za nie narzędziem serwisowym (56) (Patrz rys. 18 i 19)
 6. Wyczyścić otwory w korpusie, w których osadzony jest zawór powietrza, za pomocą szczotki dostarczonej w zestawie.
 7. Umieścić nowe tylne uszczelnienie na narzędziu serwisowym (56); rowki muszą zostać wpasowane w korpus narzędzia. (Patrz rys. 20)
 8. Posługując się narzędziem serwisowym, zdecydowanym ruchem wepchnąć tylne uszczelnienie w otwór, aż do osadzenia go na występie. (Patrz rys. 21 i 22)
 9. Włożyć nową sprężynę, koniecznie tym końcem, na którym znajduje się plastikowa wkładka oporowa. (Patrz rys. 17)
 10. Włożyć zespół zaworu powietrza do wnętrza pistoletu, ostrożnie nasunąć na sprężynę i przeprowadzić przez tylne uszczelnienie. (Patrz rys. 23)
 11. Dokręcić zespół zaworu powietrza, najpierw palcami, następnie później za pomocą wspomnianego klucza (59) (14 mm). (Patrz rys. 24 i 15)
 12. Zamontować z powrotem język spustowy. (Patrz rys. 14 i 13)

Wymiana części/Konserwacja

USZCZELNIENIE IGLICY

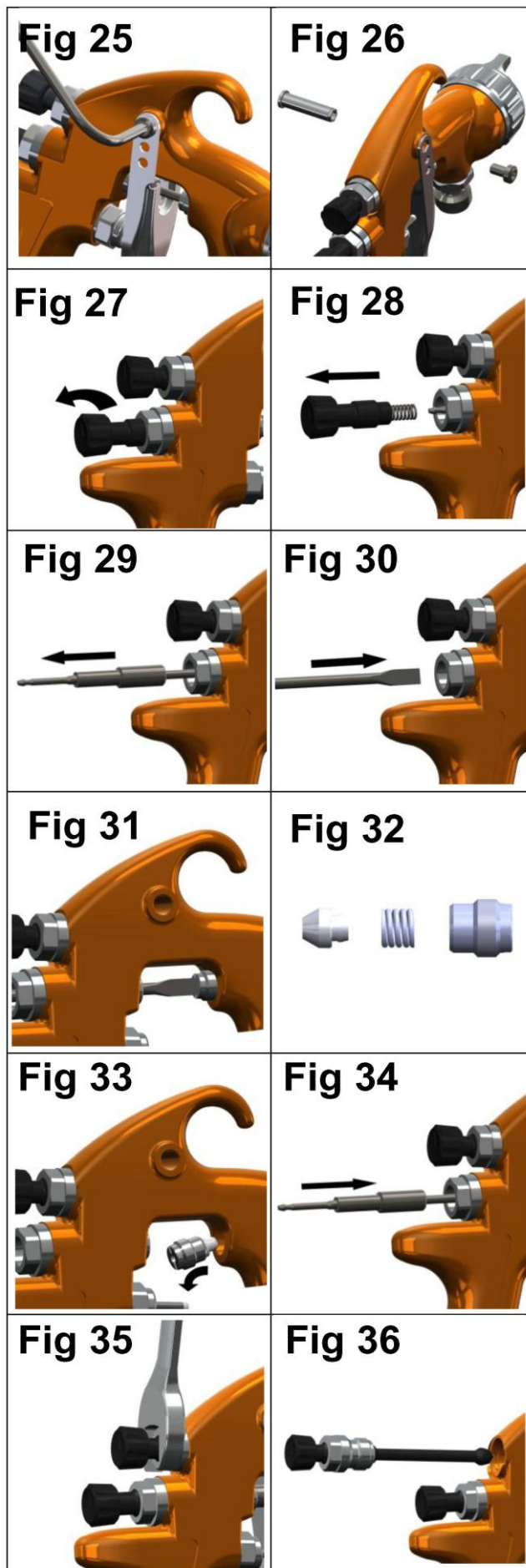
INSTRUKCJA WYMIANY

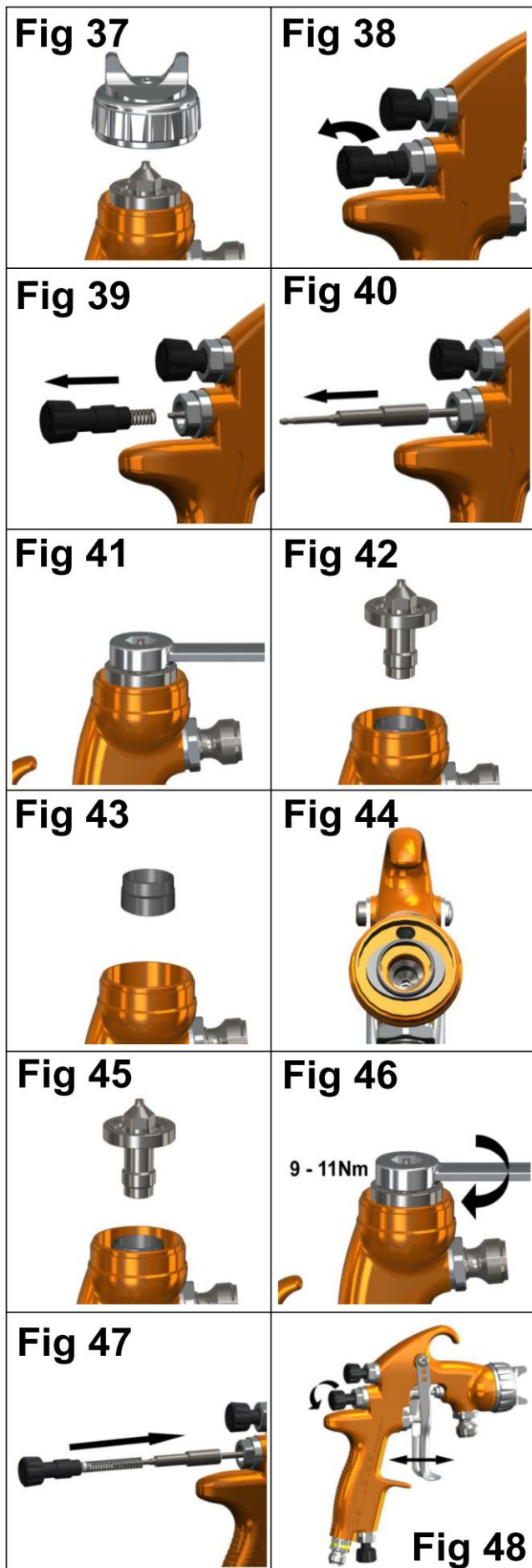
13. Zdemontować język spustowy, za pomocą klucza (47) lub typu Torx (T20). (Patrz rys. 25 i 26)
14. Wykręcić z pistoletu pokrętko regulacji ilości cieczy i wyjąć łącznie ze sprężyną oraz wkładką oporową sprężyny. (Patrz rys. 27 i 28)
15. Wyjąć iglicę z korpusu pistoletu. (Patrz rys. 29)
16. Poluzować i wykręcić nakrętkę dławikową za pomocą klucza (47) lub płaskiego wkrętaka. (Patrz rys. 30 i 31)
17. Wyrzucić stare uszczelnienie i sprężynę uszczelnienia, jeśli mają zostać wymienione. Wyczyścić uszczelnienie, jeżeli ma być z powrotem wykorzystane. Wyczyścić również sprężynę uszczelnienia i nakrętkę. (Patrz rys. 32)
18. Złożyć z powrotem uszczelnienie. (Patrz rys. 32) Włożyć je do korpusu (patrz rys. 33), a następnie dokręcić. (Patrz rys. 30 i 31)
19. Włożyć iglicę na całą długość do korpusu pistoletu i osadzić w dyszy (patrz rys. 34).
20. Włożyć sprężynę iglicy, wkładkę oporową sprężyny i pokrętko regulacji ilości cieczy. (Patrz rys. 28 i 27) Zamontować z powrotem język spustowy. (Patrz rys. 25 i 26)
21. Nacisnąć do końca język spustowy pistoletu i wkręcić pokrętko regulacji ilości cieczy, aż do jego zatrzymania. Wycofać je o 1/2 obrotu, a ruch iglicy w pistolecie będzie mógł odbywać się w pełnym zakresie.
22. Nacisnąć kilka razy język spustowy pistoletu, aby sprawdzić, czy urządzenie działa poprawnie.

ZESPÓŁ ZAWORU REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU

WYMIANA/KONSERWACJA

Zespół zaworu regulatora szerokości natrysku można w razie uszkodzenia wymienić. Wykręcić, za pomocą klucza (59) (14 mm) (patrz rys. 35 i 36) Wewnętrzne uszczelnienie można wymienić. Wchodzi ono w skład zestawu do regeneracji pistoletu ADVANCE HD (Gun Rebuild Kit).





Wymiana części/ Konserwacja

SEPARATOR WYMIANA

1. Zdjąć motylek i pierścień ustalający. (Patrz rys. 37)
2. Wyjąć pokrętko regulacji ilości cieczy, sprężynę i wkładkę oporową sprężyny (Patrz rys. 38 i 39)
3. Wyjąć iglicę z korpusu pistoletu. (Patrz rys. 40)
4. Zdemontować dyszę, używając do tego celu klucza (59) (10 mm). (Patrz rys. 41, 42 i 43)
5. Zdjąć separator. (Patrz rys. 43)
6. Wyczyścić przednią część pistoletu, za pomocą miękkiej szczotki, a także dyszę, motylek i pierścień ustalający.
7. Umieścić nową uszczelkę separatora na przodzie pistoletu i dopilnować, aby eliptyczna strona uszczelki była dopasowana do wgłębienia z przodu pistoletu. (Patrz rys. 44)
8. Zamontować dyszę, motylek i pierścień ustalający. Dyszę dokręcać momentem obrotowym 9-11 Nm (80-100 stopofuntów). Nie dokręcać dyszy z nadmierną siłą. (Patrz rys. 45, 46 i 37)
9. Włożyć iglicę na całą długość do korpusu pistoletu i osadzić w dyszy. (Patrz rys. 47)
10. Zamontować z powrotem sprężynę iglicy, wkładkę oporową sprężyny i pokrętko regulacji ilości cieczy. (Patrz rys. 47)
11. Nacisnąć do końca język spustowy pistoletu i wkręcić pokrętko regulacji ilości cieczy, aż do jego zatrzymania. Wycofać je o 3 obroty, a ruch iglicy w pistolecie będzie mógł odbywać się w pełnym zakresie
12. Nacisnąć kilka razy język spustowy pistoletu, aby sprawdzić, czy urządzenie działa poprawnie. (Patrz rys. 48)

Wymiana części/ Konserwacja

USZCZELKA WLOTU CIECZY

1. Uszczelka blokująca (55) poluzowana kluczem 18 mm (patrz rys. 49).
2. Odkręć złącze wlotu cieczy (54) kluczem sześciokątnym 8 mm (patrz rys. 50)
3. Zdejmij złącze wlotu cieczy (patrz rys. 51).
4. Wyjmij uszczelkę (56) i zastąp ją nową (patrz rys. 52)
5. Wymień w odwrotnej kolejności złącze wlotu cieczy (patrz rys. 51).
6. Dokręć kluczem sześciokątnym 8 mm z momentem 26-28 Nm. (Patrz rys. 50).
7. Dokręć nakrętkę blokującą (55) kluczem 18 mm (patrz rys. 49).

POKRYWA KIELICHA SSĄCEGO

1. Zdejmij wieczko otworu odpowietrzającego (60). Oczyszć lub wymień. Upewnij się, że otwór odpowietrzający jest czysty (patrz rys. 53).
2. Zdejmij uszczelkę kielicha (59) (patrz rys. 54).
3. Upewnij się, że otwór odpowietrzający w pokrywie (62) jest czysty i niezablokowany (patrz rys. 55).
4. Zaleca się wymianę uszczelki kielicha (59) na nową, aby uniknąć przecieków kielicha (patrz rys. 56).
5. Ponownie zamontuj wieczko otworu odpowietrzającego. Ustaw otwór odpowietrzający w wieczku po stronie przeciwnej w stosunku do otworu odpowietrzającego (patrz rys. 57).



Wymiana części/Konserwacja

Tabela 1 – Końcówki powietrzne

NR CZĘŚCI MOTYLKA	SSANIE LUB CIŚNIENIE	TECHNIKA NATRYSKIWANIA	OZNACZENIE NA MOTYLKU	ZALECANE CIŚNIENIE WLOTOWE (bar)	PRZEPŁYW POWIETRZA[L/min] przy 2 bar
SP-100-505-K	SSANIE I CIŚNIENIE	HVLP	505	1,3	385
SP-100-510-K	SSANIE I CIŚNIENIE	TRANS TECH®	510	2,0	283
SP-100-513-K	CIŚNIENIE	TRANS TECH®	513	2,0	394
SP-100-523-K	CIŚNIENIE	TRANS TECH®	523	2,0	410
SP-100-590-K	CIŚNIENIE	TRANS TECH®	590	2,0	218

WSKAZÓWKA Podczas wyjmowania motylka z pierścienia ustalającego, nie wyjmować pierścienia ślizgowego (2) ani uszczelnienia pierścienia ustalającego (5). Części te mogłyby ulec uszkodzeniu. Pierścień ślizgowy i uszczelnienie pierścienia ustalającego nie są dostępne jako części zamienne. Wystarczy wytrzeć części do czysta i złożyć je z powrotem z nowym lub czystym motylkiem.

Tabela 2 – Asortyment dysz i iglic

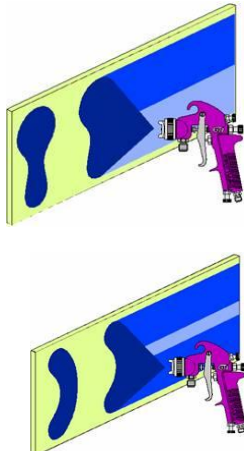
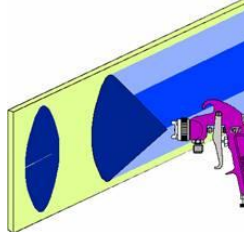
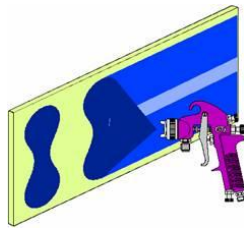
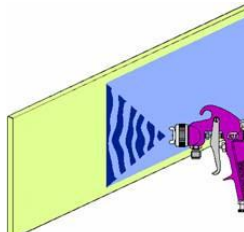
NUMER CZĘŚCI DLA DYSZY	NUMER CZĘŚCI DLA IGLICY	DLA MOTYLKÓW
SP-200S-085-K	ADV-310-085-K	505
SP-200S-10-K	ADV-310-10-K	
SP-200S-12-K	ADV-310-12-K	
SP-200S-13-K	ADV-310-13-K	510
SP-200S-14-K	ADV-310-14-K	513
SP-200S-16-K	ADV-310-16-K	
SP-200S-18-K	ADV-310-18-K	
SP-200S-20-K	ADV-310-20-K	523
SP-200S-22-K	ADV-310-22-K	
SP-259S-05-K	ADV-310-05-K	590
SP-259S-07-K	ADV-310-07-K	
SP-259S-10-K	ADV-310-10-K	

Tabela 2 – Opcjonalny asortyment dysz i iglic

NUMER CZĘŚCI DLA DYSZY	NUMER CZĘŚCI DLA IGLICY	MATERIAŁ	DLA MOTYLKÓW
SP-200N-14-K	ADV-310N-14-K	WĘGLIK	505 510 513 523
SP-200N-18-K	ADV-310N-18-K	WĘGLIK	
SP-200N-22-K	ADV-310N-22-K	WĘGLIK	
SP-200S-10-K	ADV-310P-10-K	Z KOŃCÓWKĄ PLASTYKOWĄ	
SP-200S-12-K	ADV-310P-12-K	Z KOŃCÓWKĄ PLASTYKOWĄ	
SP-200S-14-K	ADV-310P-14-K	Z KOŃCÓWKĄ PLASTYKOWĄ	

WSKAZÓWKA Przy wymianie dyszy należy również wymienić iglicę. Przy wymianie iglicy należy również wymienić dyszę. Dokręcić momentem 9-11 Nm (80-100 stopofuntów) Nie dokręcać dyszy z nadmierną siłą. Używać klucza 10 mm SN-28 dostarczonego z pistoletem, sprawdzić moment kluczem dynamometrycznym.











Diagnostyka usterek

OBJAWY	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
<p>Mocne skupienie strumienia natrysku u góry lub u dołu .</p>  <p>Łukowaty kształt natrysku (skupienie z prawej lub lewej strony)</p>	<p>Zatkane otwory na skrzydłach motylka</p> <p>Przeszkoda u góry lub u dołu dyszy.</p> <p>Brudny motylek i/lub gniazdo dyszy.</p> <p>Zatkane otwory z lewej lub prawej strony motylka</p> <p>Zabrudzenie dyszy z prawej lub lewej strony.</p>	<p>Wyczyścić Poszerzyć ostrym końcem narzędzia wykonanego z materiału innego niż metal.</p> <p>Wyczyścić</p> <p>Wyczyścić</p> <p>Wyczyścić Poszerzyć ostrym końcem narzędzia wykonanego z materiału innego, niż metal.</p> <p>Wyczyścić</p>
<p>Sposób postępowania przy nadmiernym skupieniu strumienia u góry, u dołu, z prawej i lewej strony.</p> <p>1. Ustalić, czy przytkany jest otwór w motylku, czy w dyszy. W tym celu należy wykonać próbny natrysk. Następnie obrócić motylek o ½ obrotu i wykonać próbny natrysk w innym miejscu. Jeżeli usterka wystąpi po przeciwnej stronie, przeszkoda istnieje w motylku. Wyczyścić motylek tak, jak to opisano wcześniej. Sprawdzić też, czy nie ma zaschniętej farby w środkowym otworze motylka. W razie potrzeby zmyć ją rozcieńczalnikiem.</p> <p>2. Jeżeli umiejscowienie usterki nie uległo zmianie, jej przyczyna leży po stronie dyszy. Wyczyścić dyszę. Jeżeli usterka występuje nadal, wymienić dyszę.</p>		
<p>Diagnostyka usterek (ciąg dalszy)</p>		
<p>Strumień natrysku mocno skupiony pośrodku</p> 	<p>Zawór regulatora szerokości natrysku nastawiony na zbyt małą szerokość.</p> <p>Zbyt małe ciśnienie rozpylające.</p> <p>Materiał zbyt zawieszisty</p>	<p>Wykręcić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać właściwy rozkład strumienia.</p> <p>Zwiększyć ciśnienie</p> <p>Rozcieńczyć do wymaganej konsystencji.</p>
<p>Strumień natrysku z tendencją do rozdzielania się</p> 	<p>Zbyt duże ciśnienie powietrza</p> <p>Pokrętko regulacji ilości cieczy za bardzo obrócone.</p> <p>Zawór regulatora szerokości natrysku nastawiony na zbyt dużą szerokość.</p>	<p>Zmniejszyć na reduktorze lub przy rękojeści pistoletu.</p> <p>Wykręcić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać właściwy rozkład strumienia.</p> <p>Wkręcić zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać właściwy rozkład strumienia</p>
<p>Strumień trzepocący, zacinający się</p> 	<p>Dysza w gnieździe luźna/uszkodzona</p> <p>Luźna lub uszkodzona złączka gwintowa kubka</p> <p>Zbyt niski poziom materiału</p> <p>Zbiornik za bardzo wychylony</p> <p>Przeszkoda na drodze przepływu cieczy</p> <p>Poluzowana nakrętka dławikowa uszczelnienia iglicy</p> <p>Uszkodzone uszczelnienie iglicy</p>	<p>Dokręcić lub wymienić</p> <p>Dokręcić lub wymienić kubek</p> <p>Uzupełnić materiał</p> <p>Trzymać bardziej pionowo</p> <p>Przeplukać rozcieńczalnikiem</p> <p>Dokręcić</p> <p>Wymienić.</p>

Diagnostyka usterek (ciąg dalszy)

Ciecz w kubku bąbelkuje	Niedokręcona dysza.	Dokręcić momentem 14-16 Nm (10-12 stopofuntów)
Ciecz wyciekająca z kubka lub pokrywki	Luźna pokrywka kubka. Brudny kubek lub pokrywka. Pęknięty kubek lub pokrywka.	Popchnąć na swoje miejsce lub wymienić. Wyczyścić Wymienić kubek lub pokrywkę.
Natrysk o małej koncentracji materiału powłokowego	Niewystarczające natężenie przepływu materiału Zatkany odpowietrznik w pokrywie kubka Małe ciśnienie powietrza rozpylającego	Odpowiednio odkręcić pokrętko regulacji ilości cieczy lub zdecydować się na używanie dyszy o większym rozmiarze. Oczyścić pokrywkę i odetkać odpowietrznik Zwiększyć ciśnienie powietrza i ponownie wyregulować pistolet
Przetrysk	Zbyt duże ciśnienie powietrza Pistolet za daleko od malowanej powierzchni.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza. Skorygować odległość.
Występowanie suchych drobin farby na powierzchni powłoki	Zbyt duże ciśnienie powietrza Pistolet za daleko od malowanej powierzchni. Zbyt szybki ruch pistoletem. Zbyt małe natężenie przepływu cieczy.	Zmniejszyć ciśnienie powietrza. Skorygować odległość. Zwolnić ruch. Odpowiednio popuścić śrubę nastawczą iglicy lub zdecydować się na używanie dyszy o większym rozmiarze
Ciecz wycieka z nakrętki dławikowej	Zużyte uszczelnienie.	Wymienić.
Ciecz ciekąca lub kapiąca z przodu pistoletu	Dysza lub iglica zużyta lub uszkodzona. Ciało obce w dyszy Iglica brudna lub zakleszczona w uszczelnieniu iglicy Nieprawidłowy rozmiar iglicy lub dyszy.	Wymienić dyszę i iglicę. Wyczyścić Wyczyścić Wymienić dyszę i iglicę.
Nacieki i firanki	Zbyt duże natężenie przepływu materiału. Materiał zbyt rzadki Pistolet nachylony pod kątem lub zbyt wolny ruch pistoletem.	Obrócić pokrętko regulacji ilości cieczy zgodnie z ruchem wskazówek zegara albo przestawić się na używanie mniejszej dyszy i iglicy. Prawidłowo zmieszać materiał lub natryskiwać cieńszą powłokę. Trzymać pistolet prostopadle do lakierowanej powierzchni i dostosować [się/go] do prawidłowej techniki pracy z pistoletem.

AKCESORIA

Manometr cyfrowy DGi	DGIPRO-502- BAR		MC-1-K50	Kubki 600 cm ³ do mieszania – opakowanie 50 szt.	
Klucz	SN-28-K		Gumowy wąż do sprężonego powietrza, 10 m x 8 mm (otwór), ze złączkami ¼ cala	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
Wkrętak płaski/Torx	SPN-8-K2		Złącze żeńskie QD	MPV-424	
Złączka przegubowa MPV	MPV-60-K3		Złącze męskie QD	MPV-5	
Szczotka do czyszczenia	4900-5-1-K3		Regulator filtra DVFR	DVFR-8	

GWARANCJA

Finishing Brands UK Limited udziela na ten produkt jednorocznej gwarancji.

Finishing Brands UK Limited.
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
Wielka Brytania.
Tel: +44 1202 571111
Faks: +44 1202 581940
Strona internetowa: <http://www.finishingbrands.eu>

Siedziba rejestrowa:
Finishing Brands UK Limited.
400, Capability Green,
Luton,
Bedfordshire,
LU1 3AE,
Wielka Brytania.
Firma zarejestrowana w Anglii Nr: 07656273
Identyfikator VAT: GB 113 5531 50