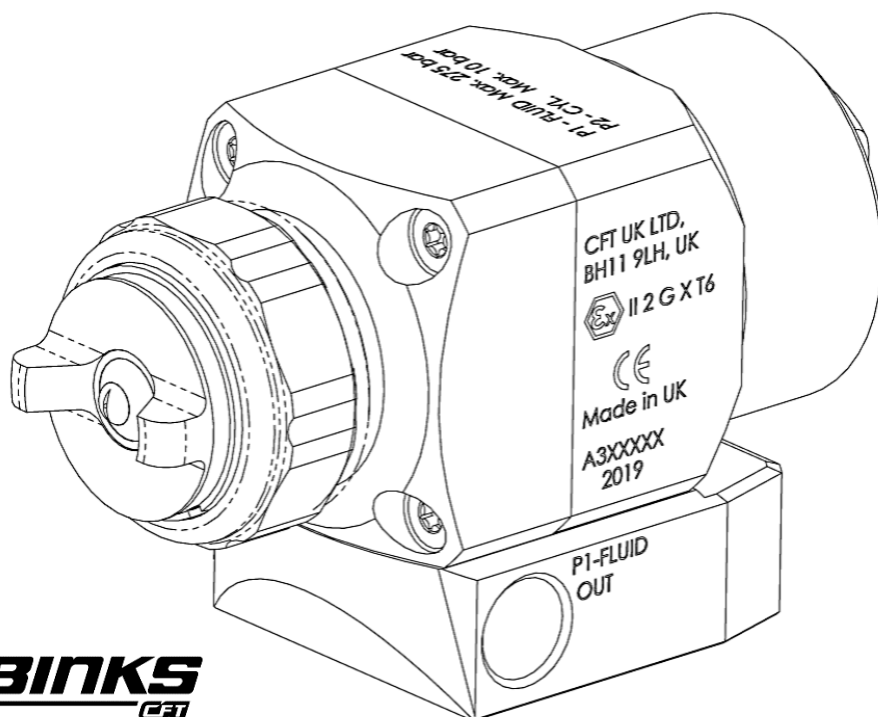


**BINKS**<sup>®</sup>

AG360 Series:

## AG364 Automacyjny Pistolet w Wersji Bezpowietrznej.

CE  II 2 G X T6



**BINKS**  
CFT  
AG **364**  
AIRLESS

### **WAŻNE! NIE NISZCZYĆ**

Klient jest odpowiedzialny za to, aby wszyscy operatorzy i personel serwisowy przeczytali i zrozumieli niniejszą instrukcję.

Prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem Carlisle Fluid Technologies w sprawie dodatkowych kopii niniejszej instrukcji.

**PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI TEGO PRODUKTU NALEŻY PRZECZYTAĆ  
WSZYSTKIE INSTRUKCJE.**

## OPIS FUNKCJONALNY

Bezpowietrzny pistolet AG364 został zaprojektowany jako łatwe w rekonfiguracji modułowe narzędzie do natryskowego nakładania powłok na maszynach i przy zamocowaniu na stałe.

Przeznaczony do większości przemysłowych procesów nakładania powłok i szlachetnych powłok wykończeniowych, zarówno dla aplikacji wodnych, jak i rozpuszczalnikowych.

Pistolet mocowany jest do przykręcanego śrubowo niskoprofilowego rozgałęźnika ze stali nierdzewnej, który w razie odłączenia pistoletu w celu wykonania konserwacji lub czyszczenia pozostaje zamocowany do maszyny.

Pistolet został opracowany jako elastyczne rozwiązanie dla nowoczesnego aplikatora powłok, oferujące szeroką gamę osprzętu w celu dalszej optymalizacji procesu.

## SPECYFIKACJE

### CIŚNIENIE POWIETRZA I CIECZY NA WLOCIE

P1 = Maks. Ciśnienie Wlotowe Cieczy	275 bar [4000 psi]
P2 = Ciśnienie Powietrza w Cylindrze	4 - 10 bar [58 psi - 145 psi]

### ŚRODOWISKOWE

Maks. Robocza Temperatura Otoczenia	40°C Nominalnie
-------------------------------------	-----------------

### MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE

Głowica i Kanały Przepływu Cieczy	Stal Nierdzewna
Materiał Korpusu Pistoletu	Aluminium anodowane
Materiał Uchwytu Końcówki	Aluminium anodowane
Budowa Iglicy Cieczy i Gniazda	Stal Nierdzewna Węglik Wolframu
Uszczelki i o-Ringi	HDPE, FEPM

### PRZYŁĄCZA ROZGAŁĘŹNIKA PRZYKRĘCANEGO

P1 = Wielkość Przyłącza Cieczy	1/4" NPS
P2 = Wlot Cylindra	1/8" NPS

### MASA Z ROZGAŁĘŹNIKIEM

CIĘŻAR	820g
--------	------

### WYMIARY Z ROZGAŁĘŹNIKIEM

Dł. x Wys. x Szer. mm	110 x 62 x 44
-----------------------	---------------

<b>Opis produktu / Przedmiot deklaracji:</b>	<b>AG364</b>
<b>Ten produkt jest przeznaczony do stosowania wraz z:</b>	Materiały wodne i rozpuszczalnikowe
<b>Przystosowany do użytku w strefie zagrożenia:</b>	Strefa 1 / Strefa 2
<b>Poziom zabezpieczenia:</b>	II 2 G X T6
<b>Dane i rola jednostki notyfikowanej:</b>	Element Materials Technology (0891) Wniesienie dokumentacji technicznej
<b>Niniejsza deklaracja zgodności/włączenia jest wystawiona na wyłączną odpowiedzialność producenta:</b>	Carlisle Fluid Technologies UK Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

## Deklaracja zgodności UE:



**Opisany powyżej przedmiot deklaracji jest zgodny z odnośnym unijnym prawodawstwem harmonizacyjnym:**

Dyrektywa ATEX 2014/34/WE

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE

poprzez zgodność z następującymi dokumentami statutowymi i normami zharmonizowanymi:

EN 1127-1:2011 Atmosfery wybuchowe – Zapobieganie wybuchowi – Podstawowe pojęcia

BS EN 1953:2013 Urządzenia do rozpylania i natryskiwania materiałów powłokowych –

Wymagania bezpieczeństwa

EN ISO 12100:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania

EN 13463-1:2009 Urządzenia nielektryczne do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem – Podstawowe metody i wymagania



EN 13463-5:2011 Urządzenia nielektryczne w przestrzeniach zagrożonych wybuchem – Ochrona za pomocą bezpieczeństwa konstrukcyjnego

Pod warunkiem że spełnione zostały wszelkie warunki bezpiecznego użytkowania/installacji podane w dokumentacji produktu i został on zainstalowany zgodnie z wszelkimi stosownymi obowiązującymi lokalnie kodeksami postępowania.

Podpis w imieniu Carlisle Fluid Technologies  
UK Ltd:

D Smith  
12/6/19

Dyrektor sprzedaży (EMEA)

 <b>OSTRZEŻENIE</b>	 <b>UWAGA</b>	<b>WSKAZÓWKA</b>
Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki mogące spowodować poważne obrażenia, śmierć lub poważne uszkodzenie mienia.	Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki, które mogą spowodować mniej poważne obrażenia, uszkodzenia produktu lub mienia.	Ważne informacje dotyczące montażu, eksploatacji lub konserwacji.



## OSTRZEŻENIE

Ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi lub serwisowania.



**ROZPUSZCZALNIKI I MATERIAŁY POWŁOKOWE.** Mogą być w wysokim stopniu palne lub łatwopalne podczas rozpylania. Należy przeczytać następujące ostrzeżenia przed użyciem tego urządzenia.



**URZĄDZENIE NALEŻY CODZIENNIE KONTROLOWAĆ.** Codziennie przeprowadzać inspekcję urządzenia pod kątem zużytych lub uszkodzonych części. Nie obsługiwać urządzenia w przypadku niepewności co do jego stanu.



**PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ.** Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy przeczytać i zrozumieć wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa, obsługi i konserwacji w niniejszej instrukcji obsługi. 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.



**ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z NADUŻYCIEM URZĄDZENIA.** Nieprawidłowe użycie urządzenia może spowodować rozerwanie, nieprawidłowe działanie lub niespodziewane uruchomienie urządzenia i tym samym spowodować poważne obrażenia.



**ZAGROŻENIE POŻAREM I WYBUCHEM.** Nigdy nie używać 1,1,1-tróchloroetanu, chlorku metylenu, innych halogenowanych rozpuszczalników węglowodorowych lub cieczy zawierających takie rozpuszczalniki w urządzeniach zwilżanych aluminium. Takie użycie może spowodować poważną reakcję chemiczną, z możliwością wybuchu. Należy zasięgnąć konsultacji swoich dostawców płynów w celu upewnienia się, że są one kompatybilne z częściami aluminiowymi.



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



**NALEŻY STOSOWAĆ OKULARY OCHRONNE.** Brak okularów ochronnych z osłonami bocznymi może spowodować poważne obrażenia oczu lub ślepotę.



**ŁADUNEK STATYCZNY.** Ciecz może spowodować powstanie ładunku statycznego, który musi zostać rozproszony poprzez odpowiednie uziemienie sprzętu, przedmiotów podlegających natryskowi i wszelkich pozostałych obiektów przewodzących w obszarze stosowania. Niewłaściwe uziemienie lub iskry mogą spowodować stan zagrożenia i wybuch pożaru, eksplozję lub wstrząs elektryczny i inne poważne obrażenia.



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



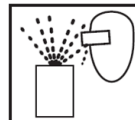
**OPARY TOKSYCZNE.** Niektóre materiały podczas rozpylania mogą być trujące, powodować podrażnienia lub być w inny sposób szkodliwymi dla zdrowia. Przed przystąpieniem do natryskiwania należy zawsze przeczytać wszystkie etykiety i karty charakterystyki substancji niebezpiecznej oraz stosować się do wszystkich zaleceń związanych z materiałem. W razie wątpliwości należy skontaktować się ze swoim dostawcą materiału.



**W ŻADNYCH OKOLICZNOŚCIACH NIE WOLNO MODYFIKOWAĆ URZĄDZENIA.** Nie modyfikować urządzenia, jeżeli producent nie wyraził na to pisemnej zgody.



**LOCK OUT / TAG-OUT.** Procedura Niespełnienie obowiązku wyłączenia energii, odłączenia, zablokowania i oznaczenia wszystkich źródeł energii przed przystąpieniem do konserwacji urządzenia może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.



**ZAGROŻENIE WYRZUTEM.** Możliwość odniesienia obrażeń podczas odpowietrzania cieczy lub gazów, które zostaną uwolnione pod ciśnieniem lub przez latające elementy.



**POZIOMY HAŁASU.** Ważony poziom dźwięku A pompowania i sprzętu natryskowego może przekraczać 85 dB(A), w zależności od ustawień. Rzeczywiste dane dotyczące poziomu hałasu są dostępne na życzenie. Zaleca się, aby podczas użytkowania urządzenia stale stosować ochronniki słuchu.



**PROCEDURA ZWALNIANIA CIŚNIENIA.** Należy zawsze przestrzegać procedury zwalniania ciśnienia podanej w instrukcji obsługi urządzenia.



**NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z MIEJSCEM I SPOSOBEM WYŁĄCZANIA URZĄDZENIA W SYTUACJI AWARYJNEJ.**



**UWAGI DOTYCZĄCE WYSOKIEGO CIŚNIENIA.** Wysokie ciśnienie może spowodować poważne obrażenia. Przed podjęciem czynności serwisowych należy rozładować całość ciśnienia. Rozpylenie z pistoletu, wycieki z węża lub pęknięte elementy mogą spowodować wstrzyknięcie cieczy do ciała i wywołać bardzo poważne obrażenia.

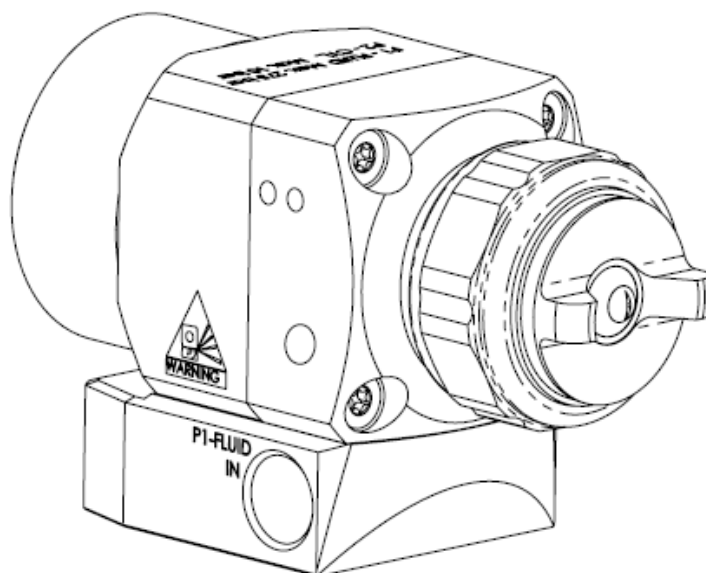


**SZKOLENIE OPERATORA.** Wszystkie osoby muszą przejść szkolenie przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia do natryskiwania.

**PRACODAWCA JEST ODPOWIEDZIALNY ZA PRZEKAZANIE TEJ INFORMACJI OPERATOROWI URZĄDZENIA.**

## AG364 NUMER CZĘŚCI

Nr CZĘŚCI	OPIS
AG364-0000-S	Pistolet natryskowy z rozgałęźnikiem bez sterowania recyrkulacją
AG364-0000-T	Pistolet natryskowy z rozgałęźnikiem recyrkulacyjnym



DLA RÓŻNYCH OPCJI ADAPTERÓW PRZYŁĄCZENIOWYCH MASZyny,  
WYMIARÓW PISTOLETU I MIEJSC MONTAŻU - PATRZ STRONY 22, 23 I 24

**TABELA WYBORU ZDEJMOWANYCH KOŃCÓWEK Z USZCZELNIENIEM DO POWŁOK  
WYKOŃCZENIOWYCH**

Nr CZĘŚCI	ZWĘŻKA		SZEROKOŚĆ POKRYCIA*		PRZEPIYW [WODA PRZY 500 psi/35 bar]		WYMIENNA USZCZELKA
	CALE	MM	CALE	MM	GALON AMER./ MIN.	L/MIN	
RS-0909-F	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15	RS-5858-K5
RS-0911-F	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15	
RS-1109-F	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23	RS-5859-K5
RS-1111-F	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23	
RS-1113-F	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23	
RS-1115-F	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23	
RS-1309-F	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34	RS-5860-K5
RS-1311-F	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34	
RS-1313-F	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34	
RS-1315-F	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34	
RS-1509-F	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45	RS-5861-K5
RS-1511-F	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45	
RS-1513-F	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45	
RS-1515-F	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45	
RS-1517-F	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45	
RS-1709-F	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61	RS-5862-K5
RS-1711-F	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61	
RS-1713-F	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61	
RS-1715-F	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61	
RS-1717-F	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61	

\*SZEROKOŚĆ POKRYCIA DLA STRUMIENIA WODY POD CIŚNIENIEM 1000 psi/70 bar, ROZPYLANEJ W ODLEGŁOŚCI 12" [300 mm] OD POWIERZCHNI.

RZECZYWISTE REZULTATY MOGĄ SIĘ RÓŻNIĆ W ZALEŻNOŚCI OD LEPKOŚCI CIECZY

PRZED ZAMAWIANIEM ZAPASOWYCH USZCZELNIENI NALEŻY SPRAWDZIĆ POPRAWNOŚĆ NUMERU CZĘŚCI W TABELI POWYŻEJ.

**TABELA WYBORU STANDARDOWYCH ZDEJMOWANYCH KOŃCÓWEK Z USZCZELNIENIEM**

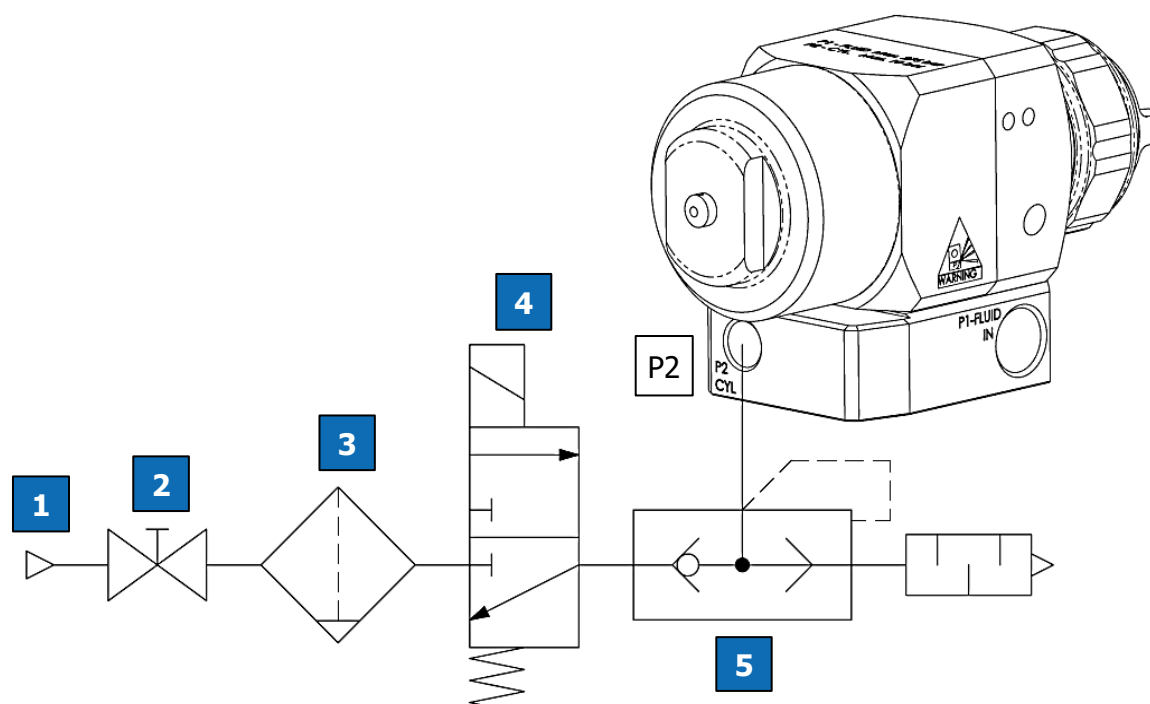
Nr CZĘŚCI	ZWĘŻKA		SZEROKOŚĆ POKRYCIA*		PRZEPIYW [WODA PRZY 500 psi/35 bar]	
	CALE	MM	CALE	MM	GALON AMER./ MIN.	L/MIN
RS-0702	0.007	0.18	2	51	0.028	0.11
RS-0704	0.007	0.18	4	102	0.028	0.11
RS-0706	0.007	0.18	6	152	0.028	0.11
RS-0708	0.007	0.18	8	203	0.028	0.11
RS-0902	0.009	0.23	2	51	0.039	0.15
RS-0904	0.009	0.23	4	102	0.039	0.15
RS-0906	0.009	0.23	6	152	0.039	0.15
RS-0908	0.009	0.23	8	203	0.039	0.15
RS-0910	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15
RS-0912	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15
RS-1104	0.011	0.28	4	102	0.06	0.23
RS-1106	0.011	0.28	6	152	0.06	0.23
RS-1108	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23
RS-1110	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23
RS-1112	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23
RS-1114	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23
RS-1304	0.013	0.33	4	102	0.09	0.34
RS-1306	0.013	0.33	6	152	0.09	0.34
RS-1308	0.013	0.33	8	203	0.09	0.34
RS-1310	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34
RS-1312	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34
RS-1314	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34
RS-1316	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34
RS-1506	0.015	0.38	6	152	0.12	0.45
RS-1508	0.015	0.38	8	203	0.12	0.45
RS-1510	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45
RS-1512	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45
RS-1514	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45
RS-1516	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45
RS-1518	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45

Nr CZĘŚCI	ZWĘŻKA		SZEROKOŚĆ POKRYCIA*		PRZEPIYW [WODA PRZY 500 psi/35 bar]	
	CALE	MM	CALE	MM	GALON AMER./ MIN.	L/MIN
RS-1706	0.017	0.43	6	152	0.16	0.61
RS-1708	0.017	0.43	8	203	0.16	0.61
RS-1710	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61
RS-1712	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61
RS-1714	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61
RS-1716	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61
RS-1718	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61
RS-1906	0.019	0.48	6	152	0.19	0.72
RS-1908	0.019	0.48	8	203	0.19	0.72
RS-1910	0.019	0.48	10	254	0.19	0.72
RS-1912	0.019	0.48	12	305	0.19	0.72
RS-1914	0.019	0.48	14	356	0.19	0.72
RS-1916	0.019	0.48	16	406	0.19	0.72
RS-1918	0.019	0.48	18	457	0.19	0.72
RS-2110	0.021	0.53	10	254	0.24	0.91
RS-2112	0.021	0.53	12	305	0.24	0.91
RS-2114	0.021	0.53	14	356	0.24	0.91
RS-2116	0.021	0.53	16	406	0.24	0.91
RS-2118	0.021	0.53	18	457	0.24	0.91
RS-2410	0.024	0.61	10	254	0.31	1.17
RS-2412	0.024	0.61	12	305	0.31	1.17
RS-2414	0.024	0.61	14	356	0.31	1.17
RS-2416	0.024	0.61	16	406	0.31	1.17
RS-2418	0.024	0.61	18	457	0.31	1.17
RS-2710	0.027	0.69	10	254	0.385	1.46
RS-2712	0.027	0.69	12	305	0.385	1.46
RS-2714	0.027	0.69	14	356	0.385	1.46
RS-2716	0.027	0.69	16	406	0.385	1.46
RS-2718	0.027	0.69	18	457	0.385	1.46

\*SZEROKOŚĆ POKRYCIA DLA STRUMIENIA WODY POD CIŚNIENIEM 1000 psi/70 bar, ROZPYLANEJ W ODLEGŁOŚCI 12" [300 mm] OD POWIERZCHNI.

WYMIENNE USZCZELKI DO STANDARDOWYCH KOŃCÓWEK: RS-5000-K5 ZESTAW 5 SZTUK / RS-5000-K10 ZESTAW 10 SZTUK

## TYPOWY SCHEMAT PODŁĄCZENIA



1	Odbiór sprężonego powietrza
2	Zawór odcinający
3	Filtr powietrza
4	3/2 elektrozawór, zamknięty w stanie normalnym
5	Zawór szybkiego odpowietrzania i tłumik
P2	BUTLA – GWINT 1/8" NPS(F)



### OSTRZEŻENIE

Pistolet natryskowy musi być uziemiony w celu odprowadzania wszelkich ładunków elektrostatycznych, które mogą powstawać w wyniku przepływu cieczy lub powietrza.

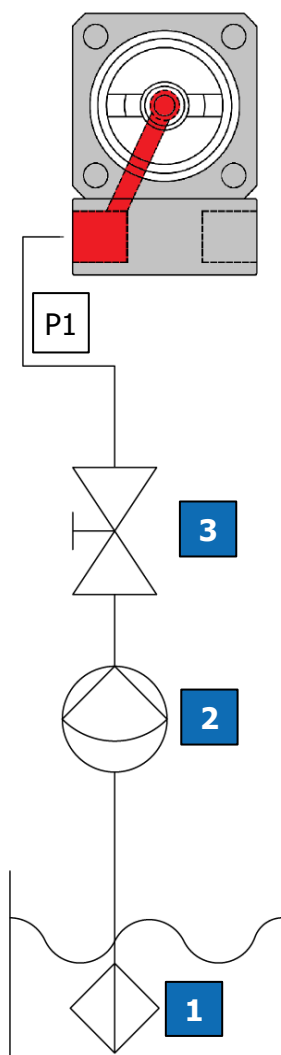
Można to uzyskać przez odpowiedni montaż pistoletu natryskowego lub zastosowanie przewodzących węży ciekowych albo powietrznych.

Należy sprawdzić przewód elektryczny łączący pistolet natryskowy z uziemieniem, przy czym wymaga się oporu mniejszego niż  $10^6$  omów.

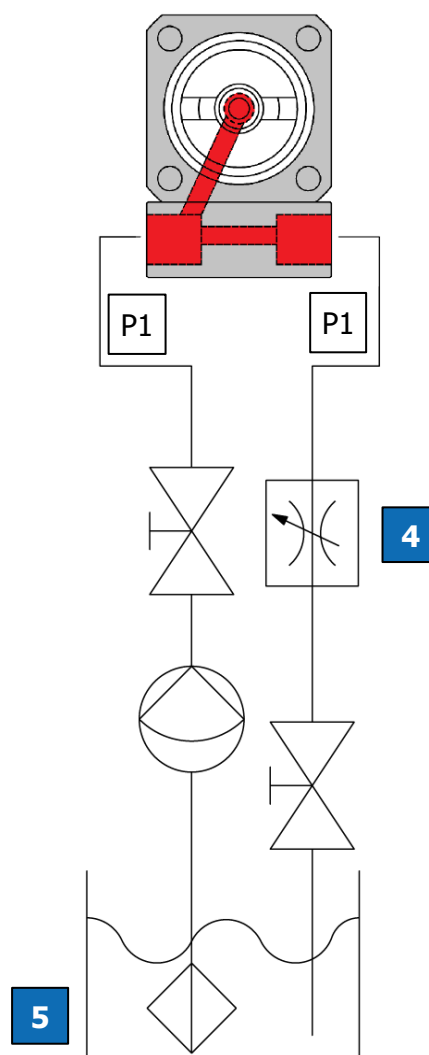


## TYPOWY SCHEMAT PODŁĄCZENIA CIECZY

AG364-XXXX-S  
WIDOK Z PRZODU



AG364-XXXX-T  
WIDOK Z PRZODU



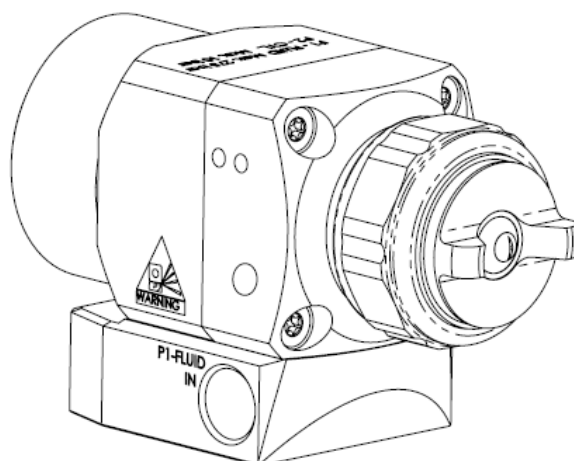
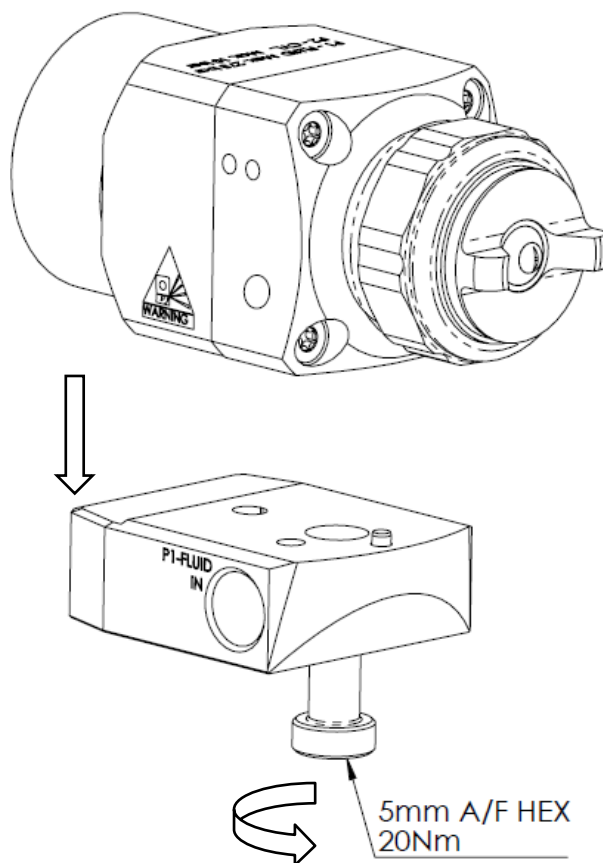
1	Filtr cieczy
2	Przyłącze zasilania cieczy
3	Zawór odcinający
4	Zawór ograniczający cieczy
5	Zbiornik cieczy
P1	Ciecz – 1/4" NPS

### WSKAZÓWKA

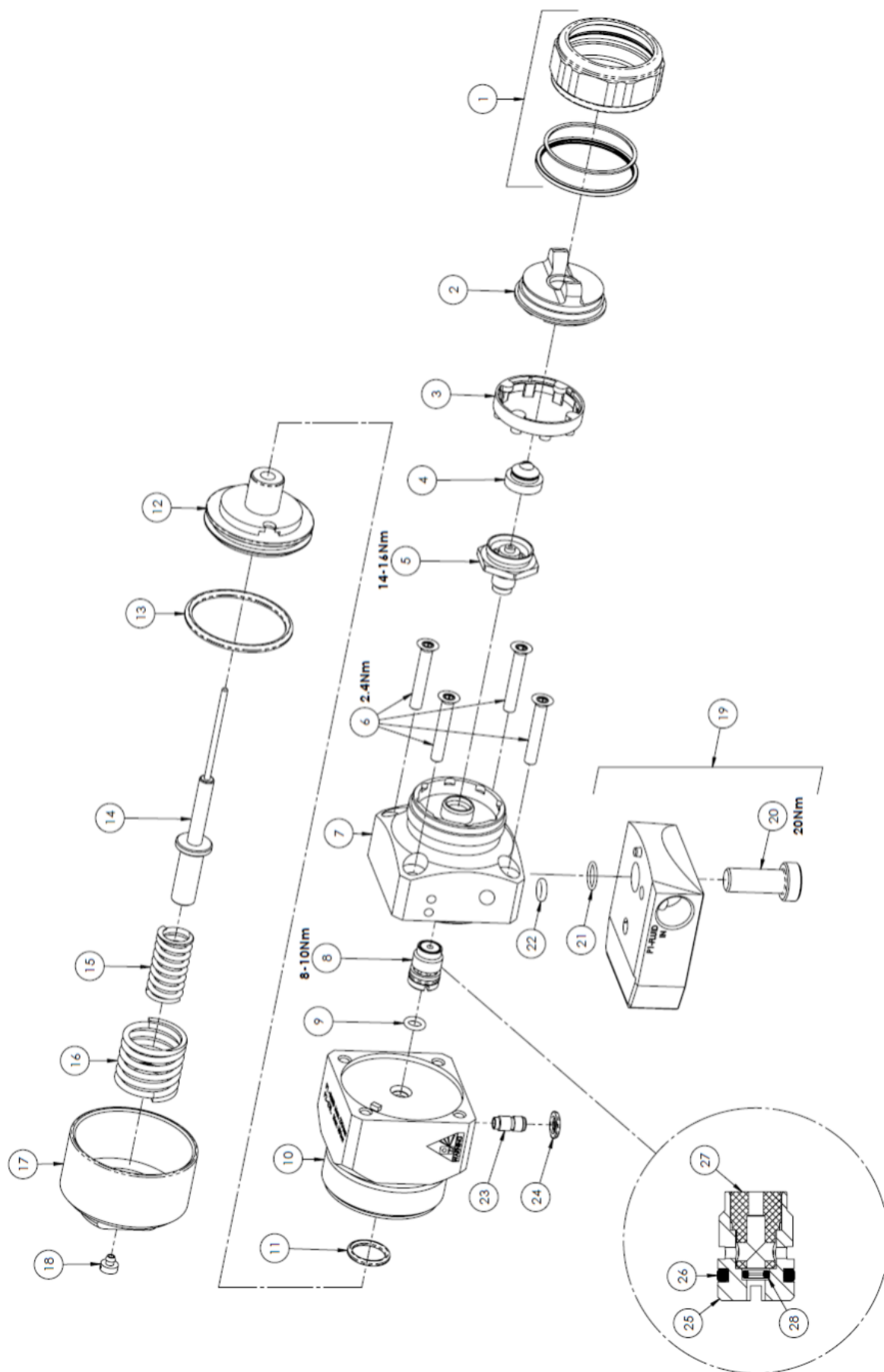
Z myślą o ochronie podczas przechowywania zastosowano powłoki ochronne.

Przed użyciem przepłukać kanały przepływu cieczy odpowiednim rozpuszczalnikiem.

## MONTAŻ PISTOLETU NATRYSKOWEGO I ROZGAŁĘŻNIKA



WIDOK ROZSTRZELONY



## SPIS CZĘŚCI

Poz.	Nr CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ ZESTAWÓW
1 #	54-6029-K	PIERŚCIEŃ USTALAJĄCY Z USZCZELKAMI	1
2 #	54-6031-K	UCHWYT KOŃCÓWKI	1
3	SPA-70-K10	PŁYTKA INDEKSUJĄCA (ZESTAW 10 SZT.)	1
4	PATRZ TABELA	KOŃCÓWKA CIECZY	1
5 #	SPA-69-K	ZESPÓŁ GNIAZDA IGLICY	1
6	S-14190-K4	ŚRUBA TORX (ZESTAW 4 SZT.)	1
7	SPA-190-K	GŁOWICA ROZPYLAJĄCA	1
8 * #	SPA-76-K	USZCZELNIENIE IGLICY	1
9 *	S-28219X-K4	O-RING (ZESTAW 4 SZT.)	1
10	SPA-191-K	KORPUS	1
11 *	S-28220X-K2	O-RING (ZESTAW 2 SZT.)	1
12 #	SPA-68-K	TŁOK	1
13 * #	SPA-45X-K2	O-RING (ZESTAW 2 SZT.)	1
14	SPA-79	IGLICA CIECZOWA	1
15 #	SPA-77	SPRĘŻYNA IGLICY	1
16 #	SPA-13	SPRĘŻYNA TŁOKA	1
17	SPA-67-BL-K	KOŁPAK KOŃCOWY	1
18	SPA-54	KOŁPAK ODPOWIETRZNIKA	1
19	SPA-428-K	ZESPÓŁ ROZGAŁĘŻNIKA PRZYKRĘCANEGO	1
	SPA-428U-K	ZESPÓŁ ROZGAŁĘŻNIKA PRZYKRĘCANEGO Z CYRKULACJĄ	
20 #	SPA-161-K2	ŚRUBA DOCISKAJĄCA (ZESTAW 2 SZT.)	1
21 #	-	O-RING (ELEMENT Z ZESTAWU SPA-161-K2)	1
22 *	SN-71X-K2	O-RING	1
23 #	SPA-52	POWIETRZNY PRZEWÓD RUROWY	1
24 *	S-28223X-K4	O-RING (ZESTAW 4 SZT.)	1
25	-	OBUDOWA	1
26	SPA-29X-K4	O-RING (ZESTAW 4 SZT.)	1
27	SPA-96-K4	USZCZELKA	1
28	SPA-46X-K4	O-RING (ZESTAW 4 SZT.)	1

## CZĘŚCI SERWISOWE

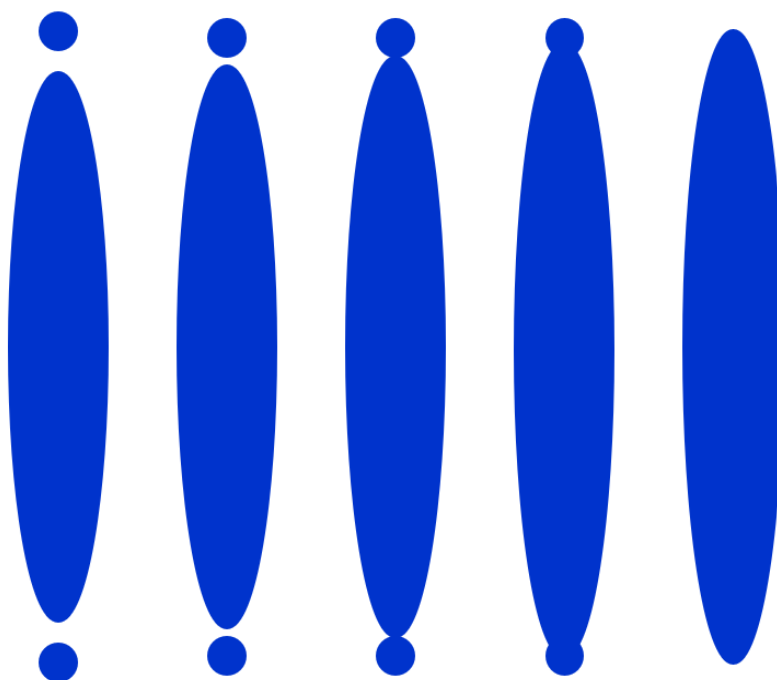
KK-4588	ZESTAW SERWISOWY DO USZCZELEK MIĘKKICH - ZAWIERA POZYCJE OZNACZONE *
KK-4589	WIĘKSZY ZESTAW SERWISOWY - ZAWIERA POZYCJE OZNACZONE #

## TYPOWA KOLEJNOŚĆ KONFIGURACJI



1. W pistolecie nie stosuje się powietrza w celu regulacji rozpylania i szerokości strumienia. Wspomniane parametry rozpylania zależą od ciśnienia cieczy i dobranej końcówki natryskowej.
2. Należy dobrać odpowiednią końcówkę rozpylającą na podstawie informacji zawartych w tabelach na stronie 11 i 12 i zamontować ją bezpiecznie na pistolecie.
3. Możliwe jest ograniczone sterowanie przepływem cieczy przy pomocy ciśnienia pompy i rozmiaru otworu końcówki.

## TYPOWA PROCEDURA URUCHOMIENIA

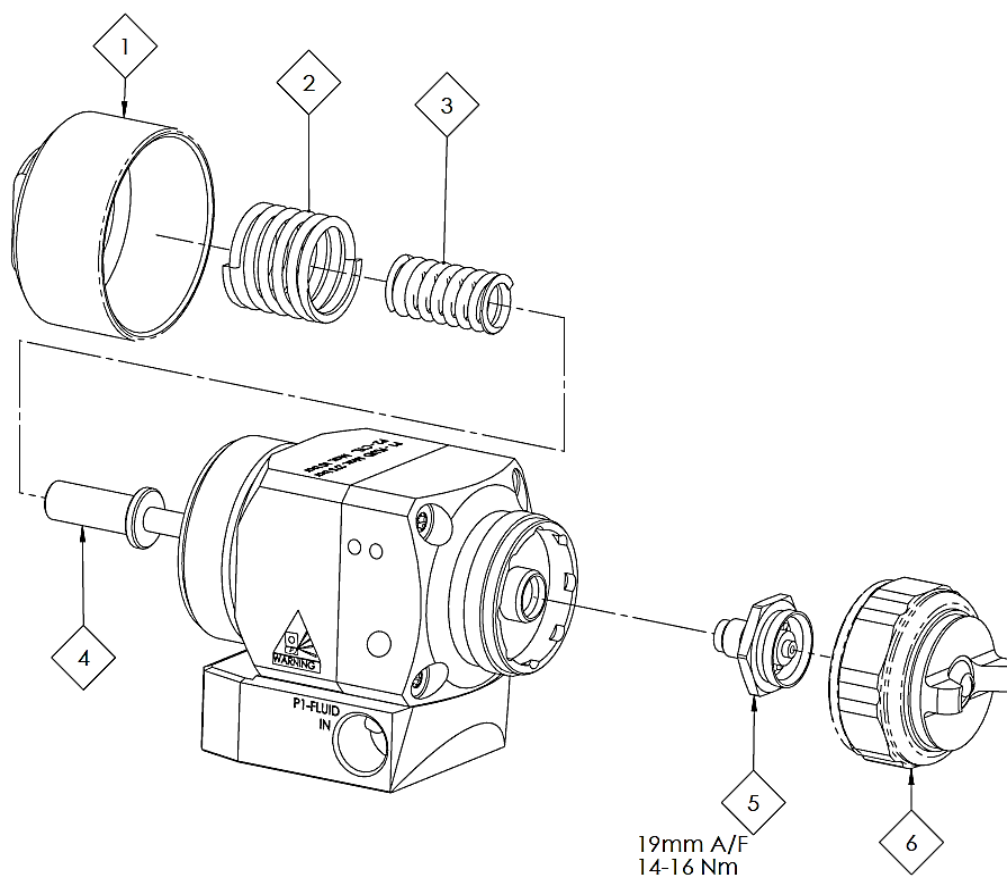
1. Wybrać ciśnienie znamionowe na wlocie cieczy w celu uruchomienia optymalizacji rozpylania [np. 500 psi/33 bar], regulując ciśnienie pompy lub ciśnienie wyjściowe regulatora cieczy.
2. Sprawdzić strumień natrysku, a następnie zwiększyć lub zmniejszyć ciśnienie cieczy w celu ustalenia minimalnego ciśnienia cieczy, przy którym można uzyskać odpowiednią szerokość strumienia bez tzw. ogonów.
3. Skontrolować rozpylany materiał, a następnie zwiększać ciśnienie cieczy do momentu osiągnięcia wymaganych wyników.
4. W przypadku gdy osiągnięto maksymalne ciśnienie cieczy, a wymagany jest jeszcze większy przepływ cieczy, należy zwiększyć rozmiar otworu końcówki i ponownie wykonać kroki 1–3.
5. Należy pamiętać, że aby zmienić przepływ cieczy, grubość powłoki, długość strumienia natrysku itd., może zaistnieć konieczność zmiany lepkości cieczy, rozmiaru otworu końcówki, kąta końcówki, ciśnienia pompy i prędkości poprzecznej strumienia.



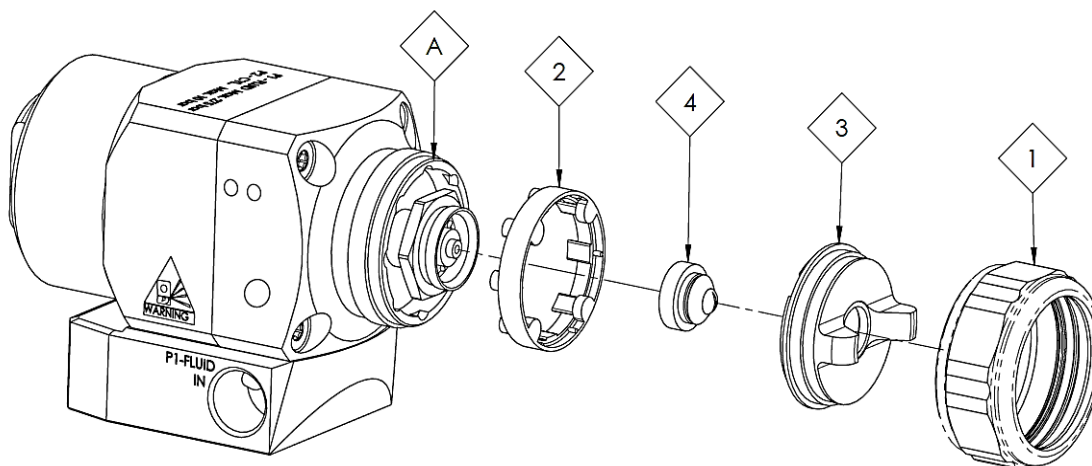
## KONSERWACJA PISTOLETU NATRYSKOWEGO

LEGENDA – SYMBOLE SERWISOWE	
	Kolejność demontażu (odwrotność montażu)
#	Numer Pozycji
	Smar wazelinowy

## DEMONTAŻ - GNIAZDO IGLICY I IGLICA



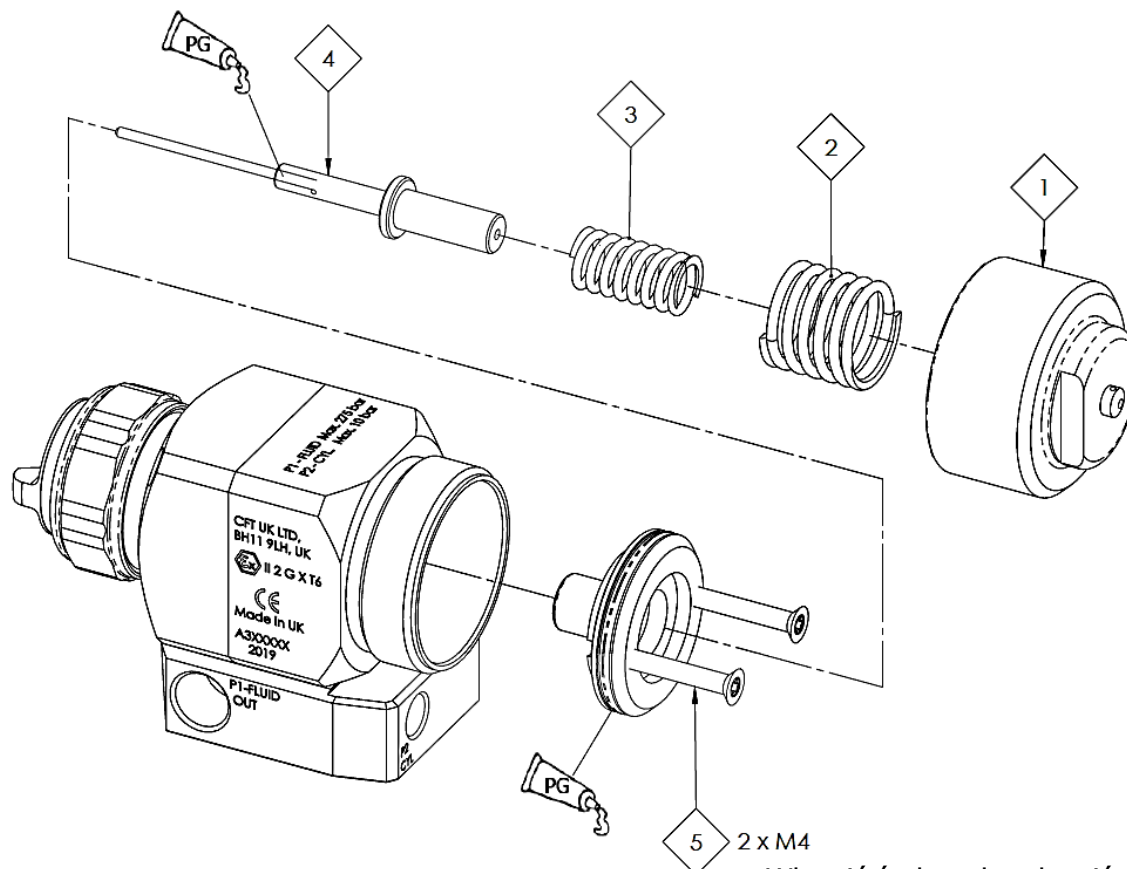
## DEMONTAŻ - UCHWYT KOŃCÓWKI, GNIAZDO IGLICY I TABLICZKA ZNAMIONOWA



Dzięki połączeniu zespołu pistoletu A z elementem 2, położenie uchwytu końcówki i końcówki można zmieniać, obracając je o kąt 45°.

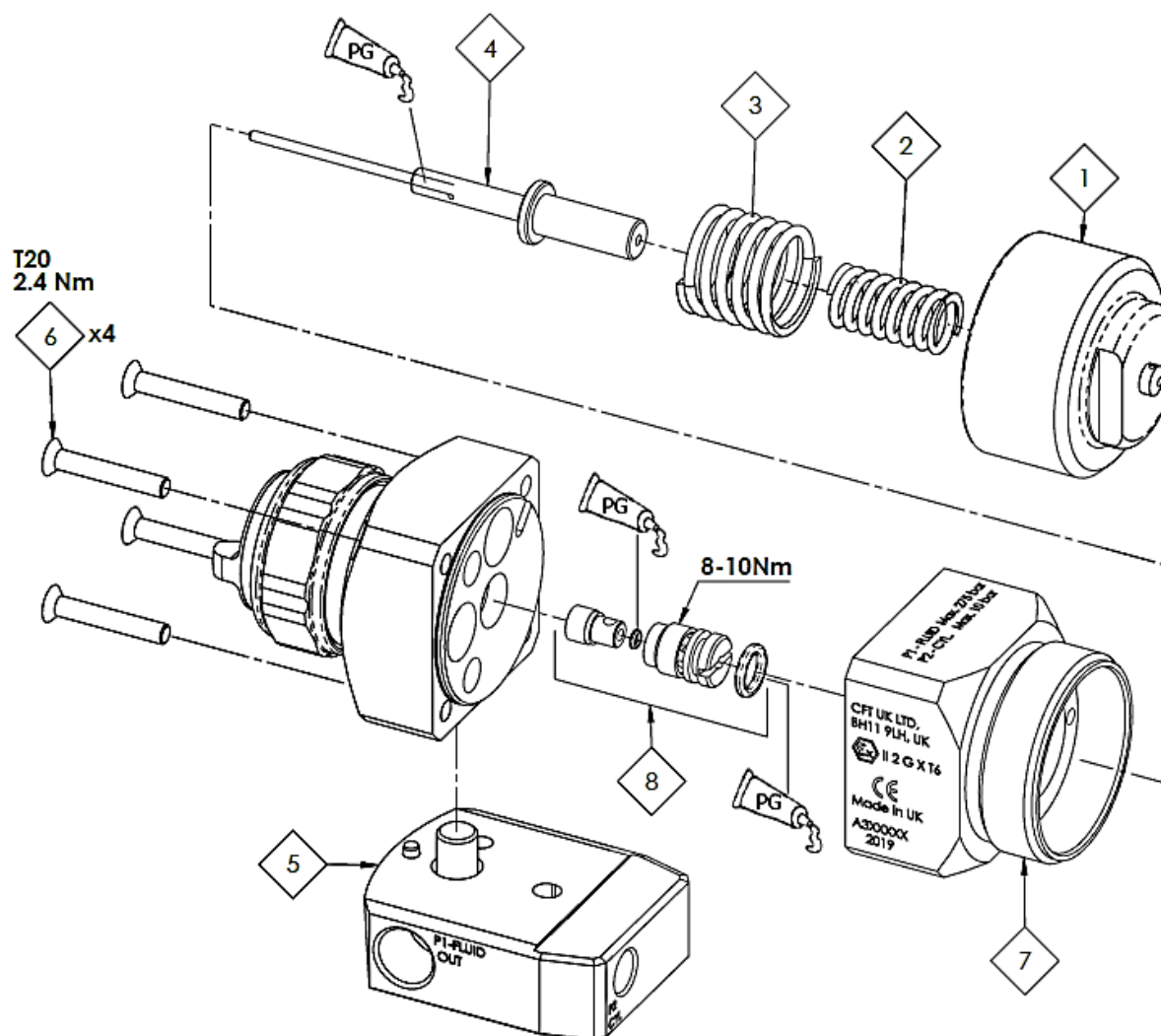
Element 2 może być zdemontowany i nie używany, co umożliwia swobodne obracanie pod każdym kątem.

## DEMONTAŻ - TŁOK



Wkręć śruby, aby ułatwić wyjęcie tłoka.

## DEMONTAŻ - USZCZELNIENIE IGLICY

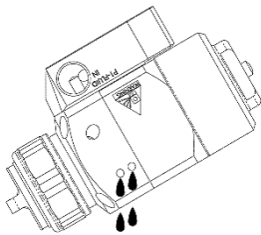




## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW W PRACY MECHANICZNEJ

USTERKI OGÓLNE	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Nie natryskuje.	Brak ciśnienia powietrza z butli w pistolecie.	Sprawdzić zasilanie powietrza i przewód powietrza.
	Zablokowana końcówka.	Wymień lub oczyść.
	Niewystarczające ciśnienie powietrza tłoka (CYL)	Sprawdzić zasilanie powietrza oraz ciśnienie w przewodzie powietrza.
	Uszkodzony lub brakujący O-ring tłoka	Skontrolować i/lub wymienić
Pistolet nie daje się wyłączyć.	Ciśnienie cieczy przekracza maksymalne ciśnienie robocze pistoletu.	Zmniejsz ciśnienie cieczy.
	Powietrze dopływające do tłoka nadal znajduje się pod ciśnieniem	Zastosować odpowiedni zawór elektromagnetyczny dla powietrza CYL lub zawór szybkiego odpowietrzania.

USTERKI SPOWODOWANE WYCIEKIEM CIECZY	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Powolny wyciek cieczy z gniazda iglicy.	Wewnętrzna powierzchnia gniazda iglicy jest porysowana, uszkodzona lub zużyta.	Należy wymienić.
	Profil zewnętrzny iglicy cieczy jest uszkodzony lub zużyty.	Należy wymienić.
	Osadzenie zanieczyszczeń na powierzchniach stykowych iglicy lub gniazda uniemożliwiające prawidłowe uszczelnienie.	Dokładnie przeczyszczyć.
Poważny wyciek cieczy lub wytrysk cieczy z końcówki cieczy i gniazda iglicy przy wyłączonym pistolecie.	Osadzenie zanieczyszczeń na powierzchniach stykowych iglicy lub gniazda uniemożliwiające prawidłowe uszczelnienie.	Zdemontować końcówkę i iglicę, a następnie dokładnie przeczyszczyć.

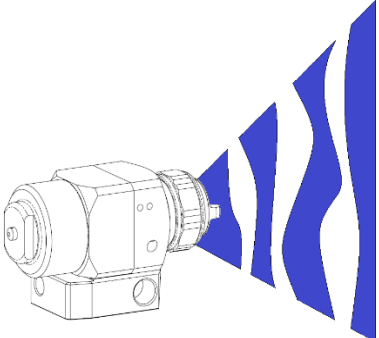
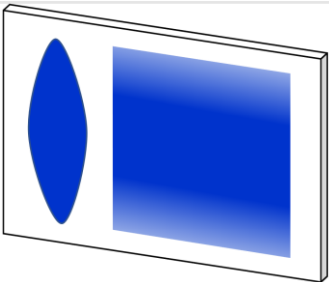
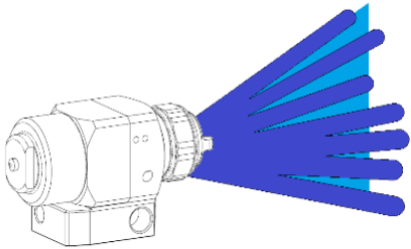
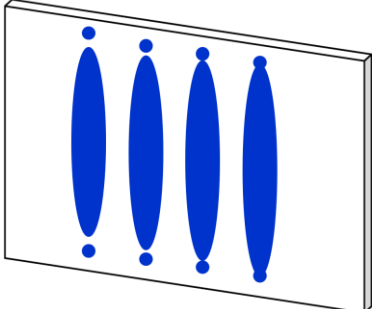
USTERKI DOTYCZĄCE CIECZY	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
<p>Powolny wyciek cieczy z uszczelnienia iglicy, trzy możliwe lokalizacje.</p> 	Zużyte lub luźne uszczelnienie iglicy cieczy.	Dokręcić lub wymienić, zależnie od potrzeby.

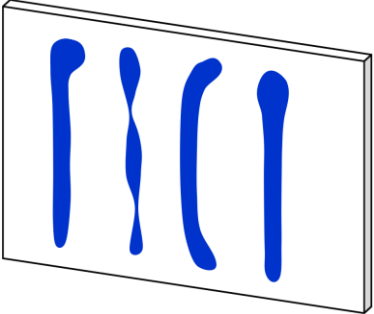
WADY ZAMOCOWANIA	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Po zamocowaniu do rozgałęźnika pistolet natryskowy jest zamocowany zbyt luźno.	Śruba dociskająca nie została dociśnięta.	Dokręć śrubę.
	Śruba dociskająca uległa zużyciu.	Wymień na nową, używając zestawu śruby dociskającej SPA-161-K2.
Pistoletu natryskowego nie da się łatwo zamocować na rozgałęźniku przed dokręceniem śruby.	Uszkodzona głowica kołka ustalającego rozgałęźnika.	Sprawdzić sworzeń. Wymienić lub naprawić.
Pistoletu natryskowego nie da się łatwo zdemontować z rozgałęźnika po odkręceniu śruby.	Uszkodzona głowica kołka ustalającego rozgałęźnika.	Sprawdzić sworzeń. Wymienić lub naprawić.

PROBLEMY DLA ROZGAŁĘŹNIKA PRZYKRĘCANEGO	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Wyciek powietrza między pistoletem a rozgałęźnikiem po załączeniu pistoletu.	Uszkodzony lub brakujący O-ring w przewodzie powietrza CYL.	Wymienić O-ring.
Wyciek cieczy między pistoletem a rozgałęźnikiem.	Uszkodzony lub brakujący pierścień w kanale przepływu cieczy.	Wymienić O-ring.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW W PRACY NATRYSKU	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Pistolet wypluwa farbę w trakcie naciskania spustu wskutek nagromadzenia się farby wewnątrz motylka między operacjami natryskiwania.	Gniazdo iglicy nieprawidłowo zainstalowane w głowicy pistoletu.	Dokręcić.
	Wyciek z gniazda iglicy/iglicy.	Sprawdzić, czy nie ma uszkodzenia lub blokady.
Po załączeniu element mocujący końcówkę wypełnia się farbą.	Nieprawidłowe osadzenie końcówki.	Zdjąć, wyczyścić i ponownie zamontować końcówkę w głowicy pistoletu.
	Gniazdo końcówki jest zużyte w pobliżu tylnej części końcówki.	Wymienić gniazdo.
	Brak szczelności w gnieździe igły.	Dokręcić.
Nagromadzenie się farby na końcówce cieczy.	Rodzaj powłoki sprzyja gromadzeniu się osadów.	Skonsultuj problem z dostawcą powłoki.
	Uszkodzona lub częściowo zablokowana końcówka.	Sprawdzić, czy nie ma uszkodzenia lub blokady.
Nagromadzenie się farby na elemencie mocującym końcówkę.	Uszkodzona lub częściowo zablokowana końcówka.	Wymienić lub dokładnie wyczyścić końcówkę i nasadkę.
	Stopniowe nagromadzanie się odprysków na głowicy pistoletu.	Dokładnie wyczyścić głowicę pistoletu.  Sprawdzić działanie procesu rozpylania, aby zmniejszyć mgłę natryskową.

## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW W PRACY NATRYSKU

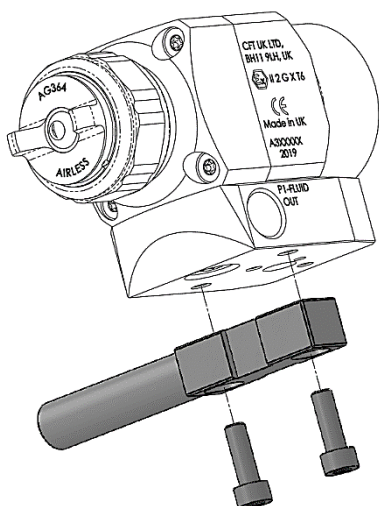
NIEPRAWIDŁOWOŚCI DOTYCZĄCE NATRYSKIWANIA	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
<p>Zacinanie się lub "migotanie" wachlarza natrysku.</p> 	Powietrze w przewodzie doprowadzającym farbę.	Sprawdź i dokręć połączenia syfonu przy pompie.
	Częściowa blokada kanału przepływu cieczy lub przewodu.	Usuń powietrze z przewodu doprowadzającego.
		Oczyścić lub wymienić.
<p>Strumień natrysku mocno skupiony pośrodku.</p> 	Zużyta końcówka cieczy	Należy wymienić.
	Zbyt niska lepkość cieczy	Zmień końcówkę.
<p>Brak rozpylania z wielu dyszy.</p> 	Kończówka częściowo zablokowana	Oczyścić lub wymienić.
	Zbyt duża lepkość	Zmniejszyć lepkość
<p>Górne i dolne „ogony”</p> 	Zbyt duża lepkość	Zmniejszyć lepkość
	Niewystarczający przepływ cieczy	Zwiększyć ciśnienie w pompie
	Otwór końcówki za duży	Zmienić na mniejszą końcówkę

NIEPRAWIDŁOWOŚCI DOTYCZĄCE NATRYSKIWANIA	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA USTERKI
Nierównomierne nakładanie powłoki 	Zużyta lub częściowo zablokowana końcówka	Oczyścić i skontrolować maszynę. , W razie potrzeby wymienić.
Nacieki i firanki.	Zbyt wiele materiału.	Użyj mniejszej końcówki lub zmniejsz ciśnienie cieczy.
	Materiał zbyt rzadki.	Zastosuj powłoki lekkie/zmniejsz strumień cieczy.
	Pistolet pochylony pod kątem.	Umocować pistolet pod odpowiednim kątem do pracy.
Schnięcie cienkiej powłoki o ziarnistości piasku przed jej wypłynięciem.	Zbyt duża odległość pistoletu od powierzchni.	Sprawdzić odległość.
	Zbyt małe natężenie przepływu cieczy.	Zwiększ strumień cieczy zmieniając rozmiar końcówki cieczy na większy lub zwiększając ciśnienie zasilające.

## OPCJE ADAPTERÓW PRZYŁĄCZENIOWYCH - ROZGAŁĘZNIK PRZYKRĘCANY

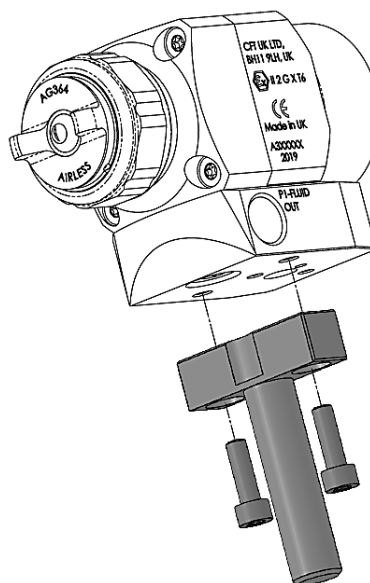
SPA-173-K

Pozioma listwa montażowa ze śrubami.



SPA-174-K

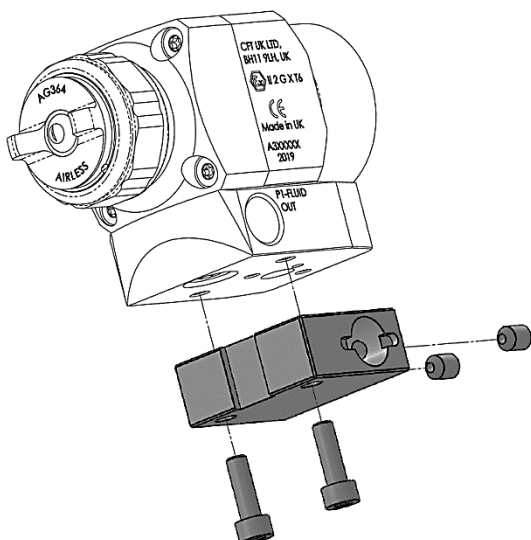
Pionowa listwa montażowa ze śrubami



Średnica pręta = 12,5 mm (pasuje do otworu 1/2")

SPA-175-K

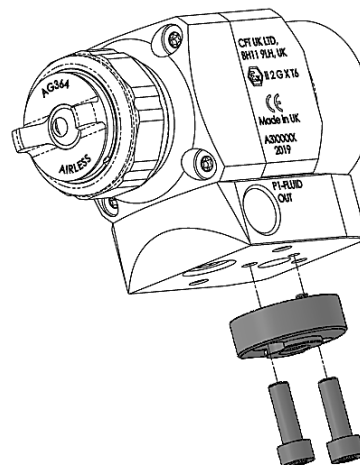
Adapter montażowy ze śrubami



Średnica otworu = 12,8 mm (pasuje do pręta o śr. 1/2")

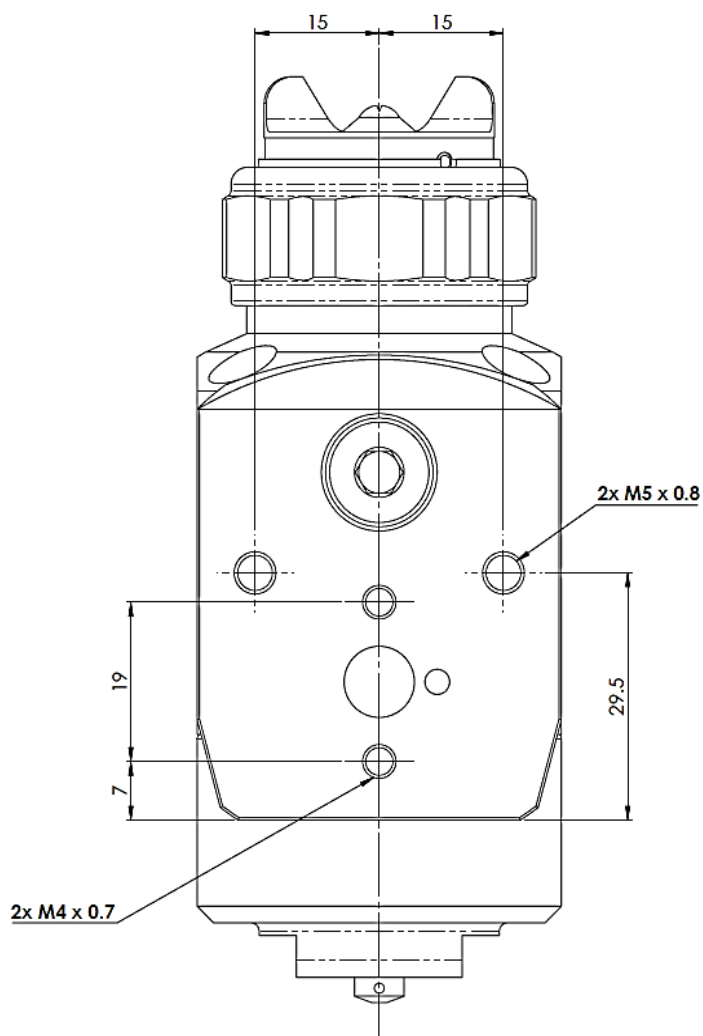
SPA-176-K

Mocowanie z indeksowaną regulacją ze śrubami

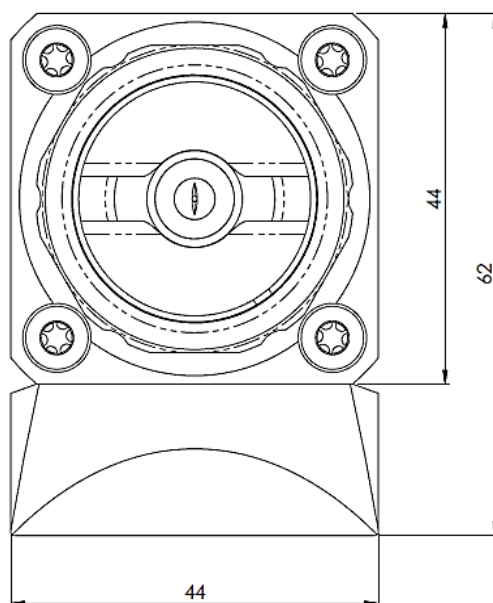
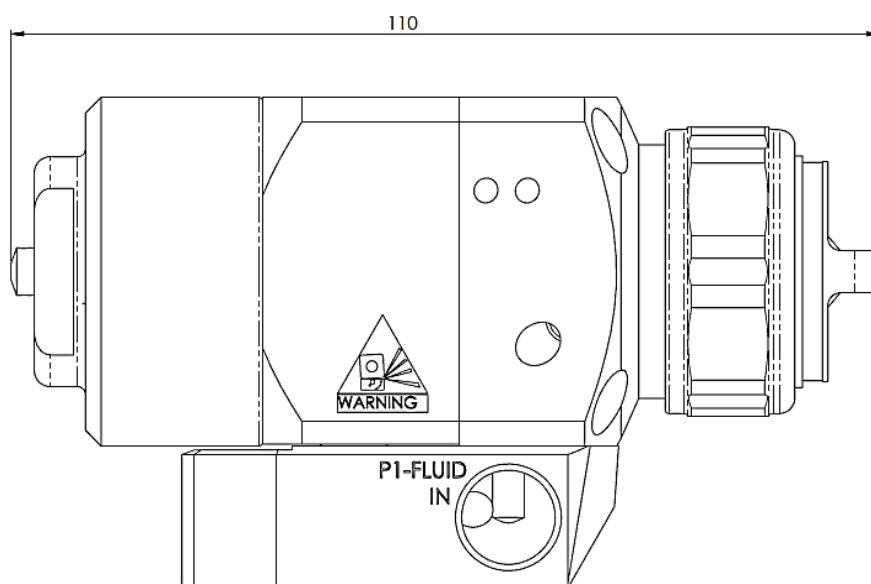


Ramię montażowe dostępne od producenta maszyny

## MIEJSCA MONTAŻU

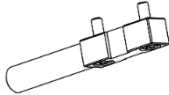








## WYMIARY





## AKCESORIA

Nr CZĘŚCI	OPIS		
SPA-173-K	Pozioma listwa montażowa ze śrubami.		
SPA-174-K	Pionowa listwa montażowa ze śrubami		
SPA-175-K	Adapter montażowy ze śrubami		
SPA-176-K	Mocowanie z indeksowaną regulacją ze śrubami		
SPA-115	1/4" NPT- NPS Kolanko 275 barów MWP.		
SPA-116	1/4" NPT - BSP Kolanko 275 barów MWP.		
72-2341	Obudowa z filtrem	Filtr 1/4" NPS M-F 100 Mikronów 400 bar.	
54-1835	Wkład filtra		
DSG-4003	Przyrządy do czyszczenia końcówek (ZESTAW 12 SZT)		

**UWAGI**

**UWAGI**

**ZASADY GWARANCJI**

Ten produkt jest objęty ograniczoną gwarancją Carlisle Fluid Technologies na materiały i wykonanie. Zastosowanie jakichkolwiek części lub akcesoriów pochodzących ze źródła innego niż Carlisle Fluid Technologies spowoduje utratę wszelkich gwarancji. Nieuzasadnione nieprzestrzeganie jakichkolwiek wytycznych dotyczących konserwacji może spowodować unieważnienie gwarancji.

W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat gwarancji prosimy o kontakt z Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies jest globalnym liderem w dziedzinie innowacyjnych technologii aplikacji powłok powierzchniowych. Carlisle Fluid Technologies zastrzega sobie prawo do zmiany danych technicznych urządzeń bez zapowiedzi.

DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK® i Binks® są zastrzeżonymi nazwami handlowymi firmy Carlisle Fluid Technologies, Inc.

© 2019 Carlisle Fluid Technologies, Inc.

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Aby uzyskać pomoc techniczną lub znaleźć autoryzowanego dystrybutora, należy skontaktować się z jednym z naszych międzynarodowych biur sprzedaży i obsługi klienta z poniższej listy.

<b>Region</b>	<b>Przemysł / Motoryzacja</b>	<b>Renowacja Samochodowych Powłok Lakierniczych</b>
<b>Ameryki</b>	Tel. bezpłatny: 1-888-992-4657 Faks bezpłatny: 1-888-246-5732	Tel. bezpłatny: 1-800-445-3988 Faks bezpłatny: 1-800-445-6643
<b>Europa, Afryka, Bliski Wschód, Indie</b>		Tel.: +44 (0)1202 571 111 Faks: +44 (0)1202 573 488
<b>Chiny</b>		Tel.: +8621-3373 0108 Faks: +8621-3373 0308
<b>Japonia</b>		Tel.: +81 45 785 6421 Faks: +81 45 785 6517
<b>Australia</b>		Tel.: +61 (0) 2 8525 7555 Faks: +61 (0) 2 8525 7575

Najnowsze informacje o naszych produktach można znaleźć na stronie [www.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.com)



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD