



„CENTURY LEL“ PISTOLEN – BAUGRUPPEN

Modell 102-3600 FRP

Modell 102-3655 FRP Chop

Modell 102-3610 Gel-Coat

Modell 102-3665 Gefülltes Harz Chop

Modell 102-3650 Gefülltes Harz



Max. Arbeitsdrücke:

Harz / Gelcoat: 3500 psi (241 bar)

Katalysator: 100 psi (7 bar)

Luft: 100 psi (7 bar)

Alle Century LEL Pistolen umfassen:

111-4052	Schraubenschlüssel
102-3605	Nacht-Kappe
106-1251	Bausatz
OMX-88	Flachbürste
82-469	Rundbürste

KATALYSATOR-EINLASS
1/4 NPS (AG)

CHOPPER-LUFTEINLASS
1/4 NPS (AG)

LUFTUNTERSTÜTZTER EINLASS
1/4 NPS (AG) / 1/4 NPT (AG)

HARZEINLASS
1/4 NPS (AG) (102-3600, 102-3610)
3/8 NPS (AG) (102-3650)

⚠️ WARNUNG

Vor dem Gebrauch der Century LEL Pistole müssen alle in diesem Teileblatt enthaltenen Warnhinweise gelesen und verstanden worden sein.

Die Pistolen vom Typ Binks Century LEL („Low Emission Laminator“) sind hochleistungsfähige „nicht-zerstäubende“ außenmischende Anwendungsgeräte, die für die Auftragung von Polyesterharzen und anderen katalysierten Harzen zum Einsatz kommen. Alle FRP Pistolen von Binks mit Kennzeichnung „LEL“ oder „LEL Technology“ arbeiten mit Aufprall-Fluidströmen bei niedrigem Druck, um Harz- und Gelcoat-Gebläse mit niedriger Geschwindigkeit zu schaffen, die somit nach EPA (NESHAP 40 CFR Teil 63) als nicht-zerstäubend definiert sind.

Sofern die Century LEL Pistolen entsprechend den in diesem Teileblatt angegebenen Anweisungen verwendet werden, gewährleisten sie einen größeren Auftragswirkungsgrad und einen saubereren Arbeitsplatz und darüber hinaus die MACT-Konformität dank der Verwendung von UEF-Faktoren für nicht-zerstäubende mechanische Anwendungen bei der Berechnung der Anlagenemissionen. Alle Versionen der Century LEL Pistole wurden nach den EPA-Richtlinien auf Emissionen getestet und besitzen nachweislich eine Monomer-Emission innerhalb der vorgegebenen UEF-Grenzwerte.

Auf diesem Teileblatt weisen die Begriffe **WARNUNG**, **VORSICHT** und **HINWEIS** wie folgt auf wichtige sicherheitsrelevante Informationen hin:

WARNUNG

Gefährdungen oder Risikoverhalten, die zu schweren oder tödlichen Verletzungen oder großen Sachschäden führen können.

VORSICHT

Gefährdungen oder Risikoverhalten, die zu Verletzungen oder Produkt- bzw. Sachschäden führen können.

HINWEIS

Wichtige Informationen in Bezug auf Installation, Betrieb oder Wartung.

WARNUNG

Vor der Verwendung dieser Ausrüstung müssen die folgenden Warnungen gelesen werden.



ANLEITUNG LESEN

Vor der Inbetriebnahme von Lackiergeräten müssen alle Informationen in Bezug auf Sicherheit, Betrieb und Wartung in der Betriebsanleitung gelesen werden.



SCHULUNGSKURSE FÜR BEDIENER

Vor der Inbetriebnahme von Lackiergeräten muss das gesamte Personal entsprechend geschult werden.



GEFAHR DURCH FEHLANWENDUNG DER AUSTRÜSTUNG

Eine Fehlanwendung der Ausrüstung kann zu schweren Schäden, Funktionsstörungen oder unerwarteten Start und somit schweren Verletzungen führen.



WARTUNGSSICHERUNGEN (LOCKOUT / TAGOUT)

Vor Wartungsarbeiten an der Ausrüstung müssen sämtliche Versorgungsquellen ausgeschaltet, getrennt und vor Wiedereinschalten gesichert werden. Anderenfalls besteht die Gefahr von schweren oder tödlichen Verletzungen.



AUTOMATISCHE AUSTRÜSTUNG

Automatische Ausrüstung kann plötzlich ohne Vorwarnung starten.



DRUCKENTLASTUNGSVERFAHREN

Stets das in der Betriebsanleitung der Ausrüstung beschriebene Druckentlastungsverfahren befolgen.



SCHUTZVORRICHTUNGEN MÜSSEN ANGEBRACHT SEIN

Die Ausrüstung darf erst in Betrieb genommen werden, wenn die Sicherheitsvorrichtungen angebracht sind.



WISSEN, WO UND WIE DIE AUSTRÜSTUNG IM NOTFALL AUSZUSCHALTEN IST



SCHUTZBRILLE TRAGEN

Beim Arbeiten ohne Schutzbrille mit Seitenschutz besteht die Gefahr von schweren Augenverletzungen oder Erblindung.



TÄGLICHE ÜBERPRÜFUNG DER AUSTRÜSTUNG

Die Ausrüstung täglich auf verschlissene oder beschädigte Teile überprüfen. Die Ausrüstung nicht in Betrieb nehmen, wenn Zweifel in Bezug auf ihren einwandfreien Betriebszustand bestehen.



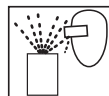
KEINE ÄNDERUNGEN AN DER AUSTRÜSTUNG VORNEHMEN

Ohne die schriftliche Genehmigung des Herstellers dürfen keine Änderungen an der Ausrüstung vorgenommen werden.



LÄRMGEFAHR

Lauter Lärm stellt eine Verletzungsgefahr dar. Bei Verwendung dieser Ausrüstung ist möglicherweise Gehörschutz erforderlich.



GEFAHR DURCH UMHERFLIEGENDE TEILE

Verletzungsgefahr durch austretende druckbeaufschlagte Flüssigkeiten oder Gase oder umherfliegende Schmutzteilchen.



QUETSCHGEFAHR

An bewegten Teilen besteht Quetsch- und Schnittgefahr. Quetschgefahr besteht in allen Bereichen mit bewegten Teilen.



STATISCHE AUFLADUNG

Fluid kann eine statische Aufladung entwickeln, die über die korrekte Erdung der Ausrüstung, der zu lackierenden Gegenstände und aller anderen elektrisch leitfähigen Gegenstände im Arbeitsbereich abgeleitet werden muss. Eine unkorrekte Erdung oder Funken stellen eine Gefährdung dar, die zu Brand, Explosion oder Stromschlag sowie anderen schweren Verletzungen führen kann.



ATEMSCHUTZ TRAGEN

Giftige Dämpfe können bei Einatmen schwere oder tödliche Verletzungen zur Folge haben. Einen Atemschutz entsprechend den Empfehlungen auf dem Sicherheitsdatenblatt des Fluid- und Lösungsmittelherstellers tragen.



GIFTIGE FLUIDE UND DÄMPFE

Gefährliche Fluide oder giftige Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen zur Folge haben, wenn sie mit den Augen oder der Haut in Kontakt, eingeatmet, injiziert oder verschluckt wurden. Sich mit den spezifischen Gefährdungen oder verwendeten Fluiden VERTRAUT MACHEN.



BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Eine unkorrekte Erdung der Ausrüstung, mangelhafte Belüftung sowie offene Flammen oder Funken stellen eine Gefährdung dar und können zu Brand, Explosion sowie schweren Verletzungen führen.



MEDIZINISCHE WARNMELDUNG

Unter Hochdruck stehende Flüssigkeit kann schwere Verletzungen verursachen. Bei Verletzungen oder wenn Verletzungen vermutet werden:

- Sofort eine Notaufnahme aufsuchen.
- Den Arzt informieren, dass eine Injektionsverletzung vermutet wird.
- Dem Arzt diese medizinischen Informationen oder die Gesundheitskarte vorlegen, die mit der Airless Spritzrüstung geliefert wurde.
- Dem Arzt mitteilen, welches Fluid gesprüht oder dosiert wurde.



SOFORT ÄRZTLICHE HILFE HOLEN

Bitte Folgendes beachten, um Kontakt mit dem Fluid zu verhindern:

- Die Pistole/das Ventil niemals auf Personen oder auf Körperteile richten.
- Weder Hände noch Finger und die Spritzdüse halten.
- Nie versuchen, Fluidleckagen mit den Händen, dem Körper, Handschuhen oder einem Tuch zu stoppen oder umzuleiten.
- Sicherstellen, dass sich die Schutzkappe vor dem Sprühen stets auf der Spritzpistole befindet.
- Vor dem Sprühen stets sicherstellen, dass die Sicherheitsfunktion des Auslösers der Pistole einwandfrei funktioniert.

DER ARBEITGEBER IST DAFÜR VERANTWORTLICH, DEM BEDIENER DER AUSTRÜSTUNG DIESE INFORMATIONEN ZUR VERFÜGUNG ZU STELLEN. WEITERE SICHERHEITSRELEVANTE INFORMATIONEN FÜR DIESE AUSTRÜSTUNG SIND IN DER BROSCHÜRE FÜR DIE ALLGEMEINE SICHERHEIT DER AUSTRÜSTUNG (77-5300) ENTHALTEN.

! WARNUNG



Bei der Verwendung von Binks-Ausrüstung mit Methylethylketon-Peroxid in Weichmachern die folgenden Vorsichtshinweise BEACHTEN:

KORROSIV FÜR AUGEN – KANN ERBLINDUNG VERURSACHEN. KANN BEI VERSCHLUCKEN TÖDLICHE VERLETZUNGEN ZUR FOLGE HABEN. WIRKT STARK REIZEND. KONTAMINATION ODER HITZE KANN ZU BRAND ODER EXPLOSIONSARTIGER ZERSETZUNG FÜHREN. BRENNBAR.



Erst handhaben oder verwenden, wenn die Sicherheitswarnungen in Bezug auf Methylethylketon-Peroxide in der Dokumentation des Herstellers gelesen und verstanden wurden.

Kontakt mit Fremdstoffen, insbesondere mit starken Mineralsäuren, Metallen (einschließlich bestimmter Ausrüstungen und Behälter) oder metallhaltigen Salzen sowie die Exposition gegenüber Wärme von mehr als 135° F (57° C) kann zu explosionsartiger Zersetzung führen, bei der selbstentzündliche Dämpfe freigesetzt werden.

Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf Kleidung gelangen lassen. Bei der Handhabung eine Schutzbrille tragen und auch die Haut angemessen schützen. Sprühnebel nicht einatmen. Bei der Verwendung für ausreichende Belüftung sorgen. Ausschließlich im originalen und geschlossenen Behälter aufbewahren. Nach der Handhabung die Hände gründlich waschen.

ERSTE HILFE

AUGEN

Sofort (Sekunden zählen!) mit Wasser ausspülen und mindestens weitere 15 Minuten lang spülen. Ärztliche Hilfe hinzuziehen.

HAUT

Die betroffenen Stellen mit Seife und Wasser waschen. Kontaminierte Kleidung und Schuhe ausziehen und erneut gründlich mit Seife und Wasser waschen.

VERSCHLUCKEN

Viel Milch oder Wasser trinken. Sofort einen Arzt zwecks Magenspülung aufsuchen.

Vor direktem Sonnenlicht, Funken und anderen Zündquellen schützen. Kontamination mit Fremdstoffen verhindern. Keine heißen Stoffe hinzufügen.

Unter 100° F (38° C) aufbewahren, um die chemische Aktivität beizubehalten.

Brände mit einem Wassersprühstrahl, Schaum oder trockenem chemischen Löschmittel löschen.

Eventuell verschüttetes oder ausgelaufenes Material mit inerten, nicht brennbaren Hilfsmitteln aufnehmen oder mischen.

In einem geeigneten Behälter sammeln. In Übereinstimmung mit staatlichen und örtlichen Vorschriften und Gesetzen entsorgen.

Den Behälter nicht wiederverwenden, da noch ein Teil des ursprünglichen gefährlichen Inhalt vorhanden sein kann.

Bei der Handhabung die obigen Vorsichtshinweise beachten.

DAS MATERIALSICHERHEITSDATENBLATT DES MATERIALLIEFERANTEN LESEN UND SICH MIT DEN HIER ENTHALTENEN INFORMATIONEN VERTRAUT MACHEN.

! WARNUNG



Die Modelle 102-3600, 102-3610 und 102-3650 Century LEL sind mit Komponenten aus Aluminiumlegierung hergestellt und dürfen **AUF KEINEN FALL** mit Lösungsmittel auf Halogenkohlenwasserstoffbasis verwendet werden.

LÖSUNGSMITTEL AUF HALOGENKOHLENWASSERSTOFFBASIS KÖNNEN EXPLOSIONEN HERVORRUFEN, WENN SIE MIT KOMPONENTEN AUS ALUMINIUM EINES DRUCKBEAUFSCHLAGTEN ODER GESCHLOSSENEN FLUIDSYSTEMS (PUMPEN, ERHITZER, FILTER etc.) in Kontakt kommen.

Explosionsgefahr besteht auch in Kontakt mit Feuerverzinkungsschichten in Druckbehältern. Die Gefahr einer nicht-entzündlichen Explosion ist bei hohen Betriebstemperaturen wesentlich höher.

Eine solche Explosion kann stark genug sein, um schwere oder tödliche Verletzungen und hohen Sachschaden zu verursachen.

Reinigungsmittel, Beschichtungen und Klebstoffe können LÖSUNGSMITTEL AUF HALOGENKOHLENWASSERSTOFFBASIS ENTHALTEN. HIERZU IST DER LIEFERANT DER LÖSUNGSMITTEL UND LACKE ZU RATE ZU ZIEHEN.

Wenn aktuell ein Lösungsmittel auf Halogenkohlenwasserstoffbasis in einem druckbeaufschlagten Fluidsystem mit Komponenten aus Aluminium oder verzinkten medienberührten Teilen verwendet wird, müssen sofort die folgenden Vorkehrungen getroffen werden:

1. Den gesamten Druck ablassen; das gesamte System entleeren und von der Versorgung trennen.
2. Alle Komponenten überprüfen und korrodierte Teile ersetzen.
3. Beim Lösungsmittel-Lieferanten ein HALOGENFREIES LÖSUNGSMITTEL anfordern, um das System zu spülen und alle Rückstände daraus zu entfernen.

HALOGENHALTIGE Lösungsmittel sind alle Kohlenwasserstofflösemittel, die eines oder mehrere der folgenden Elemente enthalten:

CHLOR	„CHLOR“ (Cl)
BROM	„BROM“ (Br)
FLUOR	„FLUOR“ (F)
IOD	„IOD“ (I)

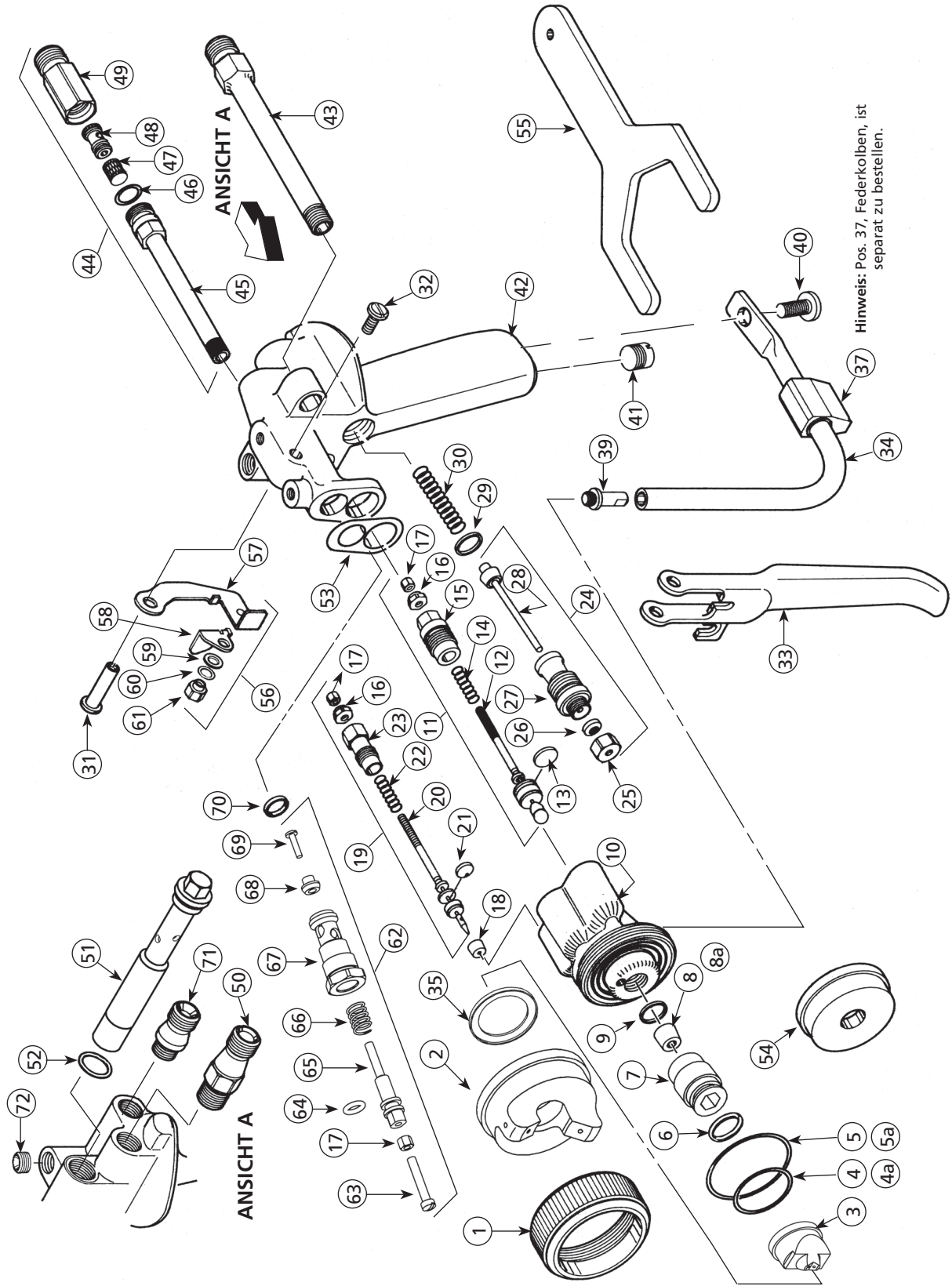
Von den aufgelisteten Lösungsmitteln werden am wahrscheinlichsten chlorhaltige Mittel als Reinigungs- oder Lösungsmittel in Klebstoff oder zur Beschichtung verwendet. Am gängigsten sind:

METHYLENCHLORID
1,1,1, TRICHLORETHAN
PERCHLORETHYLEN

Einigen der Lösungsmittel werden zwar Stabilisierungsmittel hinzugefügt, um ihre korrosive Wirkung zu reduzieren, **uns ist jedoch kein Stabilisierungsmittel bekannt, das verhindert, dass diese Lösungsmittel unter beliebigen Bedingungen mit Aluminiumkomponenten oder Feuerverzinkungsschichten reagieren.**

Wenn die genannten Lösungsmittel bereits zuvor unter Druck verwendet wurde, ohne dass es zu Unfällen gekommen ist, bedeutet dies nicht unbedingt, dass das verwendete Lösungsmittel als sicher gelten kann.

102-3600 & 102-3650 CENTURY LEL PISTOLE



Binks Modell 102-3600 PISTOLE

TEILELISTE

(Bei der Bestellung bitte die jeweilige Bestellnummer angeben.)

POS.-NR.	BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE	POS.-NR.	BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	102-2434	SICHERUNGSRING FÜR LUFT-/KATALYSATOR	1	35	102-3609	LEITBLECH	1
2	102-3602	LUFT-/KATALYSATORBAUGRUPPE	1	37	237-752	KOLBEN (nicht abgebildet)	1
3	SIEHE DIAGR.	FLUIDDÜSE	REF	39	102-2404	SCHUTZBOLZEN	1
4	20-4542-K5	O-RING (Silikon), rot	1	40	20-6295	SCHRAUBE	1
4a	20-6473-K5	O-RING (EPR), violett	-	41	54-714	LUFTSTECKER	1
5	20-6296-K5	O-RING (Silikon), rot	1	42	102-2402	GRIFF	1
5a	20-6474-K5	O-RING (EPR), violett	-	43	102-2435	HARZEINLASS	1
6	20-5919-K5	O-RING (EPR)	1	44	102-2440	KATALYSATOREINLASS/FILTER-BAUGRUPPE	1
7	102-3604	KOPFEINSAZ	1	45	102-2442	KATALYSATOR-EINLASSROHR	1
8	102-2447	HARZ-SITZ, Kunststoff	1	46	237-91-K5	O-RING (Silikon)	1
9	102-2505-K5	DICHTUNG	1	47	102-2181	FILTERSIEB	1
10	102-2504	KOPFBEARBEITUNG	1	48	54-1263	FILTERTRÄGER	1
11	102-2410	HARZNADELBAUGRUPPE	1	49	102-2441	KATALYSATOR-EINLASS	1
12	102-2412	HARZNADEL-UNTERBAUGRUPPE	1	50	102-2403	LUFTUNTERSTÜTZTER EINLASS	1
13	102-2411-K5	HARZNADELPAKUNG	1	51	102-3608	KOPFSICHERUNG	1
14	102-2613	FEDER	1	52	102-2408-K5	DICHTUNG	1
15	102-2419	HARZ-PACKUNGSMUTTER	1	53	102-2427-K5	DICHTUNG	1
16	102-2428	KONVEXE MUTTER	2	54	102-3605	NACHT-KAPPE	1
17	52-487	SICHERUNGSMUTTER	3	55	111-4052	SCHRAUBENSCHLÜSSEL	1
18	102-2448	KATALYSATORSITZ	1	56	102-2470	CHOPPER-AUSLÖSERBAUGRUPPE	1
19	102-2420	KATALYSATORNADELBAUGRUPPE	1	57	—	CHOPPER-AUSLÖSER	1
20	—	KATALYSATORNADEL-UNTERBAUGRUPPE	1	58	—	EIN/AUS-WAHLSCHALTER	1
21	102-2421-K5	KATALYSATORNADELPAKUNG	1	59	—	UNTERLEGSCHIBE MIT GERINGER REIBUNG	1
22	102-2613	FEDER	1	60	—	WELLENFEDER-UNTERLEGSCHIBE	1
23	102-2429	KATALYSATOR-PACKUNGSMUTTER	1	61	—	ÜBERWURFMUTTER	1
24	102-2615	LUFTUNTERSTÜTZTE VENTILBAUGRUPPE	1	62	102-2621	CHOPPER-VENTILBAUGRUPPE	1
25	54-2417	PACKUNGSMUTTER	1	63	20-6631	SCHRAUBE	1
26	54-744	PACKUNG	1	64	20-6525	O-RING (Buna)	1
27	54-751	VENTILGEHÄUSE	1	65	102-2652	SCHAFT	1
28	54-744	VENTILBAUGRUPPE	1	66	102-2649	FEDER	1
29	54-749-5	LUFTUNTERSTÜTZTER VENTILSITZ	1	67	102-2651	LUFTVENTILGEHÄUSE	1
30	54-1964	FEDER	1	68	102-2464	VENTIL	1
31	54-1020	ABZUGSBOLZEN	1	69	20-6502	SCHRAUBE	1
32	82-126-5	ABZUGSSCHRAUBE	1	70	102-3335-K5	DICHTUNG	1
33	102-2489	AUSLÖSER	1	71	102-2467	CHOPPER-LUFTEINLASS	1
34	102-3845	SCHUTZBAUGRUPPE	1	72	20-3111	VERSCHLUSS 1/8 NPT	1

- ▲ In 106-1172 Luftventil-Reparaturatz.
- In 106-1173 O-Ring-Satz (je 15).
- In 106-1174 Bausatz Sitz aus Weichmaterial.
- ▼ In 106-1175 Katalysator-Reparaturatz.
- In 106-1251 Weichdichtungssatz.
- ◆ In 106-1252 Fluid-Reparaturatz.

Zusätzliche Elemente sind nicht abgebildet; nur in 106-1252 Fluid-Reparaturatz enthalten:
 102-2510◆ 3/8" Spannstift.
 102-2511◆ 1/4" Spannstift.
 102-2438◆ 5/64" Spannstift.

HINWEIS: Mit (†) gekennzeichnete Teile sind bei Binks nur als Mengenpackungen oder Reparaturätze erhältlich. Für die Bestellnummern siehe die Reparaturätze. Für die Mindestmengen siehe die Preisliste.

ZUBEHÖR

102-2478 3/8" NPS Harzeinlassbaugruppe
 102-2446 Kugelsitz aus Hartmaterial

Modell 102-3650 Pistole

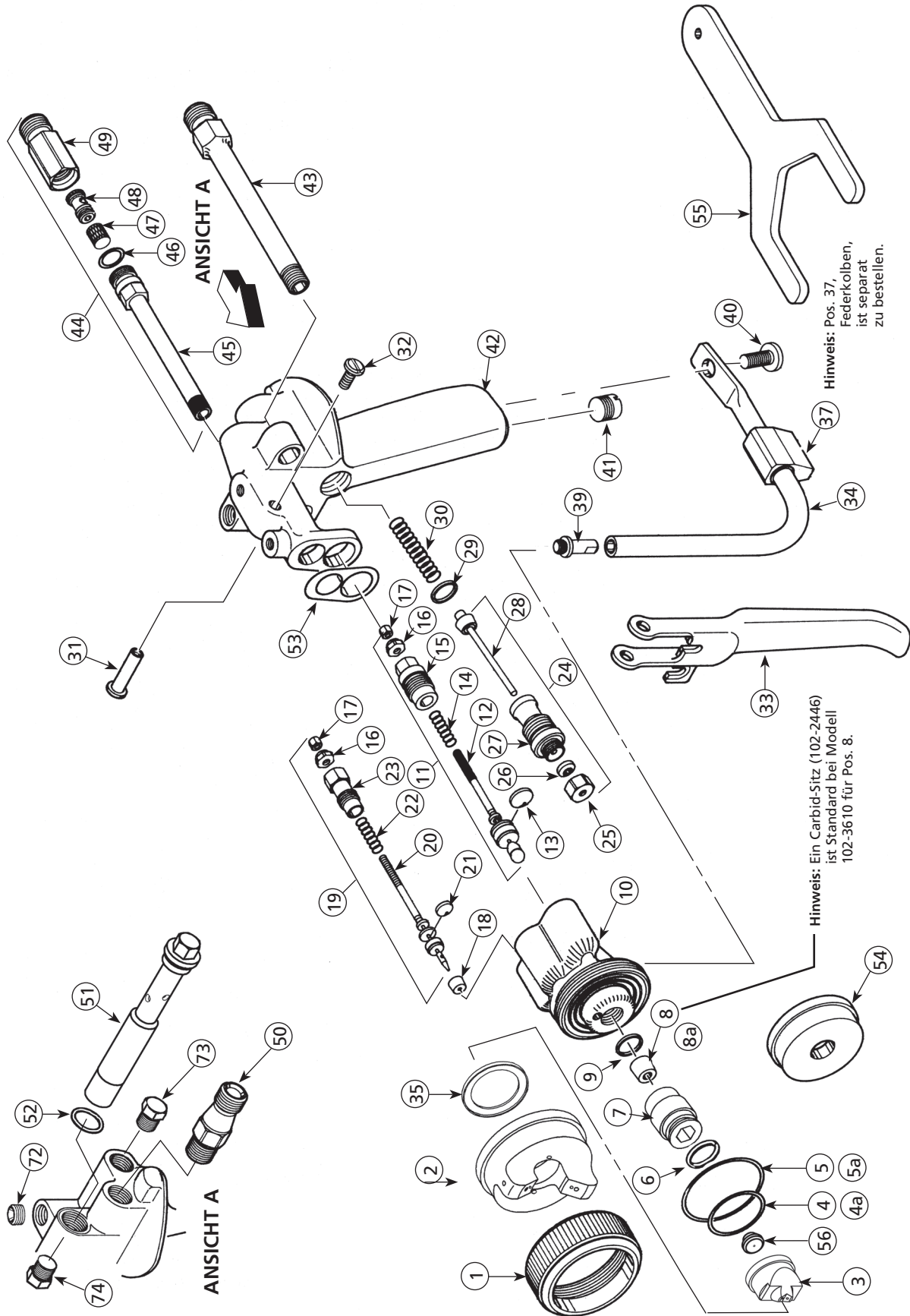
Die Teileliste ist identisch zur obigen Liste, mit den folgenden Ausnahmen:

POS.-NR.	BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
8	102-2446	KUGELSITZ AUS HARTMATERIAL	1
43	102-2478	3/8 HARZEINLASSSCHLAUCH	1

WERKZEUGLISTE

3/16" ELEKTRIKER-MAULSCHLÜSSEL
 5/16" ELEKTRIKER-MAULSCHLÜSSEL
 3/8" SCHRAUBENSCHLÜSSEL
 7/16" SCHRAUBENSCHLÜSSEL
 9/16" SCHRAUBENSCHLÜSSEL
 3/16" SECHSKANTSCHLÜSSEL
 2 FLACHSCHRAUBENDREHER
 7/32" ELEKTRIKER-MAULSCHLÜSSEL
 1/4" SECHSKANTSCHLÜSSEL

102-3610 GELCOAT CENTURY LEL PISTOLE



Binks Modell 102-3610 GELCOAT CENTURY LEL PISTOLE

TEILELISTE

(Bei der Bestellung bitte die jeweilige Bestellnummer angeben.)

POS.-NR.	BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE	POS.-NR.	BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	102-2434	SICHERUNGSRING FÜR LUFT-/KATALYSATORKAPPE.....	1	29	54-749-5 ▲†	LUFTUNTERSTÜTZTER VENTILSITZ	1
2	102-3607	LUFT-/KATALYSATORKAPPENBAUGRUPPE.....	1	30	54-1964 ▲†	FEDER.....	1
3	SIEHE DIAGR.	FLUIDDÜSE	REF	31	102-2465	ABZUGSBOLZEN	1
4	20-4542-K5 ■□◆†	O-RING (Silikon), rot.....	1	32	82-126-5	ABZUGSSCHRAUBE	1
4a	20-6473-K5 □◆	O-RING (EPR), violett.....	-	33	102-2489	AUSLÖSER.....	1
5	20-6296-K5 ■□◆†	O-RING (Silikon), rot.....	1	34	102-3845	SCHUTZBAUGRUPPE	1
5a	20-6474-K5 □◆	O-RING (EPR), violett.....	-	35	102-3609	LEITBLECH.....	1
6	20-5919-K5 □◆	O-RING (EPR)	1	37	237-752	KOLBEN (nicht abgebildet)	1
7	102-3604	KOPFEINSATZ	1	39	102-2404	SCHUTZBOLZEN.....	1
8	102-2446 ◆	HARZ-SITZ, Carbid.....	1	40	20-6295	SCHRAUBE	1
9	102-2505-K5 ◆	DICHTUNG	1	41	54-714	LUFTSTECKER	1
10	102-2504	KOPFBEARBEITUNG	1	42	102-2402	GRIFF.....	1
11	102-2410 ◆	HARZNADELBAUGRUPPE.....	1	43	102-2435	HARZEINLASS	1
12	102-2412	HARZNADEL-UNTERBAUGRUPPE	1	44	102-2440	KATALYSATOREINLASS/FILTER-BAUGRUPPE	1
13	102-2411-K5 □◆†	HARZNADELPACKUNG	1	45	102-2442	KATALYSATOR-EINLASSROHR	1
14	102-2613	FEDER.....	1	46	237-91-K5 ▼◆†	O-RING (Silikon)	1
15	102-2419	HARZ-PACKUNGSMUTTER	1	47	102-2181 ▼◆†	FILTERSIEB.....	1
16	102-2428	KONVEXE MUTTER.....	2	48	54-1263	FILTERTRÄGER	1
17	52-487	SICHERUNGSMUTTER	3	49	102-2441	KATALYSATOR-EINLASS	1
18	102-2448 ◆†	KATALYSATORSITZ	1	50	102-2403	LUFTUNTERSTÜTZTER EINLASS	1
19	102-2420 ◆	KATALYSATORNADELBAUGRUPPE	1	51	102-3608	KOPFSICHERUNG.....	1
20	—	KATALYSATORNADEL-UNTERBAUGRUPPE	1	52	102-2408-K5 ◆	DICHTUNG	1
21	102-2421-K5 □◆†	KATALYSATORNADELPACKUNG	1	53	102-2427-K5 ▲†	DICHTUNG	1
22	102-2613	FEDER.....	1	54	102-3605	NACHT-KAPPE	1
23	102-2429	KATALYSATOR-PACKUNGSMUTTER.....	1	55	111-4052	SCHRAUBENSCHLÜSSEL	1
24	102-2615	LUFTUNTERSTÜTZTE VENTILBAUGRUPPE.....	1	56	102-3611-30	VORZERSTÄUBERDÜSE	2
25	54-2417	PACKUNGSMUTTER	1		102-3611-40	VORZERSTÄUBERDÜSE	2
26	54-744 ▲	PACKUNG	1	72	20-3111	VERSCHLUSS 1/8 NPT	1
27	54-751	VENTILGEHÄUSE.....	1	73	102-3834	VERSCHLUSS.....	1
28	54-744 ▲†	VENTILBAUGRUPPE	1	74	102-3833	VERSCHLUSS.....	1

▲ In 106-1172 Luftventil-Reparatursatz.

■ In 106-1173 O-Ring-Satz (je 15).

▼ In 106-1175 Katalysator-Reparatursatz.

□ In 106-1251 Weichdichtungssatz.

◆ In 106-1252 Fluid-Reparatursatz.

Zusätzliche Elemente sind nicht abgebildet;

nur in 106-1252 Fluid-Reparatursatz enthalten:

102-2510◆ 3/8" Spannstift.

102-2511◆ 1/4" Spannstift.

102-2438◆ 5/64" Spannstift.

HINWEIS: Mit (†) gekennzeichnete Teile sind bei Binks nur als

Mengenpackungen oder Reparatursätze erhältlich.

Für die Bestellnummern siehe die Reparatursätze.

Für die Mindestmengen siehe die Preisliste.

ZUBEHÖR

102-2478 3/8" NPS Harzeinlassbaugruppe
(optional für Pos. 43)

102-2447 Kugelsitz aus Weichmaterial

WERKZEUGLISTE

3/16" ELEKTRIKER-MAULSCHLÜSSEL

5/16" ELEKTRIKER-MAULSCHLÜSSEL

3/8" SCHRAUBENSCHLÜSSEL

7/16" SCHRAUBENSCHLÜSSEL

9/16" SCHRAUBENSCHLÜSSEL

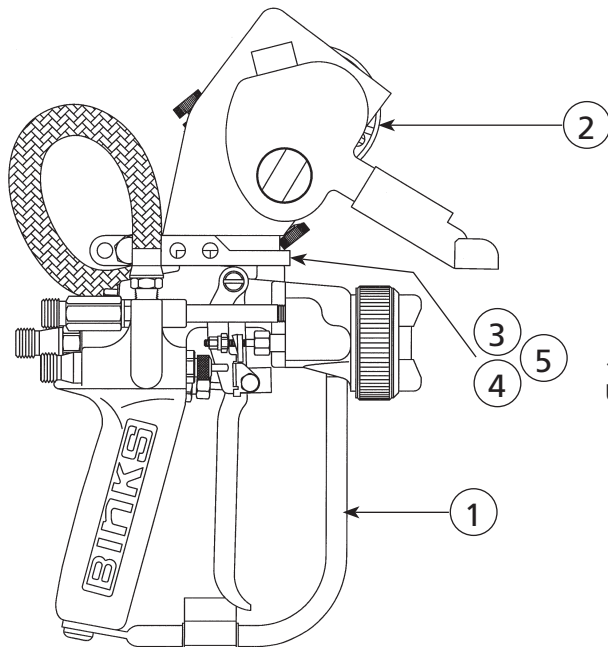
7/32" ELEKTRIKER-MAULSCHLÜSSEL

3/16" SECHSKANTSCHLÜSSEL

2 FLACHSCHRAUBENDREHER

1/4" SECHSKANTSCHLÜSSEL

CENTURY LEL PISTOLEN MIT CHOPPER-BAUGRUPPE

102-3655 UND 102-3665 CENTURY LEL PISTOLEN
UND CHOPPER-BAUGRUPPE

POS.	BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG	102-3655	102-3665
1A	102-3600	CENTURY LEL PISTOLE	1	-
1B	102-3650	CENTURY LEL PISTOLE	-	1
2	201-510	SCHNEIDVORRICHTUNG.....	1	1
3	102-2661	MONTAGEHALTERUNG FÜR SCHNEIDVORRICHTUNG ...	1	1
4	20-6154	FLACHKOPFSCHRAUBE MIT SCHLITZ.....	1	1
5	20-1374	FLACHKOPFSCHRAUBE MIT SCHLITZ.....	1	1

Siehe Teileblatt 77-2475 für 201-510 Chopper-Baugruppe.

ANWEISUNGEN FÜR DIE EINRICHTUNG

Für 102-3600 und 102-3650 Pistolen

- Den Luftschlauch an den Hilfslufteinlass (50) anschließen und festziehen. Den Luftdruck am Regler einstellen, um die Luft-/Katalysatorkappe mit ausreichend Zerstäuberluft (10-25 psi) zu versorgen.
- Den Fluidschlauch von der Harzpumpe am Harzeinlass (43) anschließen und gut festziehen. Die Pumpquelle auf eine Harzzufuhr mit 125-400 psi einstellen - je nach Schlauchlänge, Verwendung Füllstoffen etc.
- Den Katalysatorschlauch an die Katalysatoreinlass/Filter-Baugruppe (44) anschließen und gut festziehen.
- Bei Verwendung des Choppers (102-3655 und 102-3665 Pistolen) den Chopper-Luftschlauch an den Chopper-Lufteinlass (71) anschließen und gut festziehen.
- Die beiden Muttern an der Katalysatornadel (16 und 17) lösen und verschieben, sodass der Auslöser sie betätigt und gleichzeitig auch die Harznadel eingerückt wird. Die Muttern festziehen.
- Die Harzdüse und die Luft-/Katalysatorkappe vorne an der Pistole montieren und den Sicherungsring für die Luft-/Katalysatorkappe festziehen. Es ist nicht notwendig, den Sicherungsring mit viel Kraftaufwand festzuziehen: Nur so stark festziehen, dass die O-Ringe an der Vorderseite des Pistolenkopfs zusammengedrückt werden.

Für 102-3610 Pistole

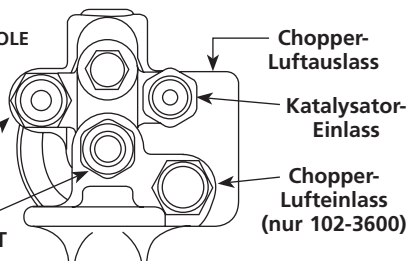
- Den Luftschlauch an den Hilfslufteinlass (50) anschließen und festziehen. Den Luftdruck am Regler einstellen, um die Luft-/Katalysatorkappe mit ausreichend Zerstäuber- und Richtluft (25-75 psi) zu versorgen.
- Den Fluidschlauch von der Harzpumpe am Harzeinlass (43) anschließen und gut festziehen. Die Pumpquelle auf eine Gelcoat-Zufuhr mit 400-900 psi einstellen - je nach Gelcoat-Dicke, Schlauchlänge etc.
- Den Katalysatorschlauch an die Katalysatoreinlass/Filter-Baugruppe (44) anschließen und gut festziehen.
- Die beiden Muttern an der Katalysatornadel (16 und 17) lösen und verschieben, sodass der Auslöser sie betätigt und gleichzeitig auch die Harznadel eingerückt wird. Die Muttern festziehen.
- Die Harzdüse und die Luft-/Katalysatorkappe vorne an der Pistole montieren und den Sicherungsring für die Luft-/Katalysatorkappe festziehen. Es ist nicht notwendig, den Sicherungsring mit viel Kraftaufwand festzuziehen: Nur so stark festziehen, dass die O-Ringe an der Vorderseite des Pistolenkopfs zusammengedrückt werden.

PISTOLENGRIFF

RÜCKANSICHT DER PISTOLE

HINWEIS: Alle Einlässe besitzen ein 1/4" NPS Außengewinde.

Harzeinlass
Hilfslufteinlass
1/4 NPS und 1/4 NPT



HINWEIS

Vor dem Festziehen des Sicherungsrings sicherstellen, dass die Flächen an der Fluiddüse und der Luft-/Katalysatorkappe ordnungsgemäß ausgerichtet sind. Bei einer korrekten Montage ist die Vorderseite der Fluiddüse mit den „Ohren“ der Luft-/Katalysatorkappe ausgerichtet und die Rückseite der Luft-/Katalysatorkappe berührt die O-Ringe des Pistolenkopfs.

BETRIEBSANLEITUNG

Ihre neue Binks Century LEL Pistole garantiert bei korrekter Handhabung einen einwandfreien Betrieb. Vor dem Gebrauch der Pistole die folgenden Abschnitte lesen.

HINWEIS

Wenn die Pistole nicht in Betrieb ist, die Auslösersperre einstellen. Hierzu den Auslöser (33) ganz nach vorne drehen und dann den Verriegelungsblock (38) nach oben drehen.

FLUID-/LUFTDRUCK FÜR HARZ/GELCOAT

Um mit der Century LEL Pistole die Effizienz zu maximieren und die Partikelgröße zu optimieren, muss der Fluid- und Luftdruck auf den niedrigstmöglichen Wert reduziert werden, bei dem eine akzeptable Spritzbildgröße und -form gewährleistet sind. Es kann notwendig sein, experimentell die Fluiddüse zu finden, die die korrekte Spritzbildbreite und das Materialvolumen gewährleistet, die für einen bestimmten Vorgang notwendig sind.

Für ungefüllte Harze beträgt der für ein ordnungsgemäßes Spritzbild benötigte Materialdruck ungefähr 125-225 psi. Bei gefüllten Harzen wird ein höherer Materialdruck benötigt, üblicherweise 225-400 psi. Da die Zerstäuberdüsengröße für Gelcoat-Düsen deutlich kleiner als bei Harzdüsen ist, ist für ein ordnungsgemäßes Spritzbild ein höherer Druck notwendig. Normalerweise beträgt der Druck bei Standard-Gelcoats 400-600 psi, während für Gelcoats mit niedrigem HAP 700-900 psi erforderlich sind.

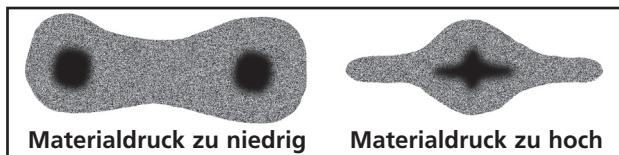
Bei Pistolen der Modelle 102-3600 und 102-3650 dient die Luft nur dazu, den Katalysator zu zerstäuben und der Harzfolie außerhalb der Düse hinzuzufügen. Der hierfür benötigte Luftdruck ist normalerweise niedrig und beläuft sich auf 10-25 psi am Regler. Nur so viel Luft verwenden, wie für eine korrekte Zerstäubung des Katalysators erforderlich ist. Zu viel Luft beeinträchtigt die Harzfolie und erhöht die Styrolemissionen. Bei der 102-3610 Gelcoat Pistole dient die Luft dazu, den Katalysator zu zerstäuben und das aus der Fluiddüse abgegebene Gelcoat-Spritzbild zu formen. In diesem Fall wird somit ein höherer Druck benötigt. Um eine effektive Richtluft zu gewährleisten, muss sich der verwendete Druck am Regler im Bereich 15-75 psi befinden.

OPTIMIERUNG DES SPRITZBILDS

102-3600 und 102-3650 Pistolen: Die Auslösersperre entriegeln. Den Auslöser betätigen und das Spritzbild überprüfen. Ein sehr schmales Spritzbild oder ausgeprägte Zipfel (siehe Abbildung) weisen normalerweise darauf hin, dass der Materialdruck für die verwendete Düse zu niedrig ist. Den Materialdruck in diesem Fall schrittweise verringern, bis die Zipfel verschwinden. Wenn die Erhöhung des Materialdrucks einen zu großen Durchfluss zur Folge hat, wird empfohlen, eine kleinere Düse auszuprobieren. Der verwendete Luftdruck sollte nur gerade so hoch sein, dass der Katalysator in feine Tröpfchen zerstäubt wird. Ein zu hoher Materialdruck (siehe Abbildung) führt zu Overspray, Harzvernebelung und erhöhten Emissionen, was wiederum dazu führen kann, dass der Vorgang nicht mehr konform ist. Den Materialdruck verringern, bis das Spritzbild korrekt ist.

102-3610 Pistole: Zuerst den Richtluftdruck stark verringern und dann die Pistole auslösen und das Spritzbild überprüfen. Ein sehr schmales Spritzbild oder ausgeprägte Zipfel (siehe Abbildung)

weisen normalerweise darauf hin, dass der Materialdruck für die verwendete Düse zu niedrig ist. Den Materialdruck schrittweise erhöhen, bis sich ein breiteres Spritzbild und kleinere Kanten ergeben. Wenn die Erhöhung des Materialdrucks einen zu großen Durchfluss zur Folge hat, wird empfohlen, eine kleinere Düse auszuprobieren. Ein zu hoher Materialdruck (siehe Abbildung) führt zu Overspray, Gelcoat-Vernebelung und erhöhten Emissionen, was wiederum dazu führen kann, dass der Vorgang nicht mehr konform ist. Sobald das Spritzbild einheitlich ist, jedoch noch Zipfel zu erkennen sind, den Richtluftdruck erhöhen, bis die Zipfel in Richtung Mitte des Spritzbilds verschwinden. Das Spritzbild ist nun für die Düse und das verwendete Gelcoat optimiert. Diese Druckwerte für die zukünftige Verwendung notieren.



HINWEISE FÜR DEN BETRIEB

1. Der korrekte Abstand zwischen Pistole und Form beträgt 12-18 Zoll. Ein größerer Abstand führt zu einem unkontrollierten Spritzvorgang und erhöhten Emissionen.
2. LEL Pistolen sind entweder eingeschaltet oder ausgeschaltet. Mit einer LEL Pistole kann man nicht wie mit einem Gerät für die Luftzerstäubung sprühen.
3. Das Material muss immer gleichmäßig auf der Form verteilt werden, und jeder Hub muss den vorherigen Hub um die Hälfte oder weniger überlagern. Eine einheitliche Beschichtung wird am besten mit „kreuz-schraffierten“ Hüben erzielt.

ÜBERPRÜFUNG DES DURCHFLUSSES FÜR SUPER SLAVE

1. Um das Katalysator- und Harz-Verhältnis einzustellen, das Lager an der Katalysatorpumpe auf den gewünschten Prozentsatz für den Katalysator verschieben, der auf der Slave-Arm-Baugruppe angeben ist.
2. Bei ausgeschalteter Hilfsluft die Luft-/Katalysatordeckel an der Pistole anbringen.

BETRIEB DES CHOPPER-AUSLÖSERS (102-3600 UND 102-3650)

Die Century LEL Pistole ist mit einem speziellen Chopper-Auslöser (56) ausgestattet. Dieses Gerät besitzt einfache Ein/Aus-Funktionen und die Möglichkeit, den Chopper ohne Auslösung der Pistole zu betätigen/zu laden. Um den Chopper-Auslöser auf die „Ein“-Position einzustellen, den Ein/Aus-Wahlschalter (58) so weit wie möglich nach rechts drehen. Um den Chopper-Auslöser auf die „Aus“-Position einzustellen, den Ein/Aus-Wahlschalter so weit wie möglich nach links drehen. Um den Chopper ohne Auslösung der Pistole zu betätigen und den Ein/Aus-Wahlschalter (mit der Pistole in der rechten Hand) auf „Ein“ zu schalten, den rechten Zeigefinger auf dem Auslöserblock der Chopper-Auslöser-Unterbaugruppe (57) positionieren und den Chopper-Auslöser zurückziehen, bis das Chopper-Luftventil (62) betätigt wird.

BINKS CENTURY LEL PISTOLE - EMPFOHLENE ERSATZTEILE

BESTELL-NR.	MENGE PRO PCKG.	BESCHREIBUNG
118-8XXY	1	Fluiddüse (Größe je nach Anwendung) XX = Zerstäuberdüsengröße in Tausendstel Y = Zerstäuberdüsenwinkel; N=Schmal, S=Standard, W=Breit
106-1251	Siehe Beschreibung	Ersatzteil-Sätze (2 Sätze mit O-Ringen, 1 Satz mit Packungen)
106-1252	1	Reparatursatz, Fluidventile/Sitze
106-1172	1	Reparatursatz, Luftventil
106-1173	15 Bausätze	Bausatz, O-Ringe für Düsen (20-4542, 20-6296)
106-1174	Siehe Beschreibung	Bausatz Sitz aus Weichmaterial (10 Harz, 5 Katalysator)
106-1175	5 Bausätze	Katalysatorfilter-Reparatursatz
102-3602	1	Luft-/Katalysatorkappenbaugruppe, FRP
102-3607	1	Luft-/Katalysatorkappenbaugruppe, Gelcoat
102-3605	1	Nacht-Kappe

ALLGEMEINE WARTUNG

TÄGLICHE ÜBERPRÜFUNG

- Die O-Ringe des Pistolenkopfs (4 und 5) auf Einschnitte oder Risse überprüfen und bei Bedarf ersetzen.
- Die Farbnadeln (11 und 19) auf Anzeichen für Materialleckage überprüfen. Bei Leckagen die Fluidichtungsmuttern festziehen, bis kein Material mehr austritt. Sollte sich die Leckage nicht beheben lassen, die Nadelpackung oder die Nadel ersetzen.
- Den O-Ring des Kopfeinsatzes (6) auf Verschleiß oder Schäden überprüfen und bei Bedarf ersetzen.
- Die Filter des Systems auf Ablagerungen überprüfen und bei Bedarf reinigen.

HINWEIS

Die O-Ringe nicht in Lösungsmittel tauchen (anderenfalls quellen sie auf).

REINIGUNG DER FLUIDDÜSE

- Den Auslöser (33) verriegeln. Hierzu den Verriegelungsblock (38) nach oben drehen.
- Die Pumpen und die Luftzufuhr ausschalten.
- Den Materialdruck aus dem gesamten System ablassen.
- Den Sicherungsring der Luft-/Katalysatorkappe (1) abschrauben und die Luft-/Katalysatorkappe (2) und die Fluiddüse (3) entfernen.

HINWEIS

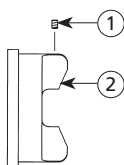
Bei der Reinigung der Düse mit einem scharfkantigen Werkzeug vorsichtig vorgehen. Schäden an den Löchern in der Düse kann zu einem fehlerhaften Spritzbild führen.

- Die Düse in Lösungsmittel tauchen, um getrocknetes oder gehärtetes Material zu entfernen.
- Von der Vorderseite aus Luft durch die Düse blasen, um anhaftende Partikel daraus zu entfernen. Die Düse ins Licht halten, um die Zerstäuberdüse zu überprüfen und sicherzustellen, dass sie sauber ist.

REINIGUNG DER LUFT-/KATALYSATORKAPPENBAUGRUPPE

Wenn der Katalysatoranschluss in der Luft-/Katalysatorkappenbaugruppe verstopft ist, kann er wie folgt gereinigt werden:

- Mit einem 1/16" Sechskantschlüssel die Einstellschraube (20-6910) von der Rückseite der Luft-/Katalysatorkappe abschrauben.
- Die Verstopfung entfernen.
- Die Einstellschraube und die Gewinde der Luft-/Katalysatorkappe sorgfältig reinigen.
- Ein wenig mittelstarkes (blaues) Loctite™ auf das Gewinde der Einstellschraube tupfen und die Einstellschraube



- in die Luft-/Katalysatorkappe einschrauben, bis die Oberseite der Einstellschraube mit der Außenseite der Luft-/Katalysatorkappe bündig ist. Überschüssiges Loctite™ abwischen.
- Das Loctite™ 24 Stunden lang aushärten lassen. Der Aushärteprozess lässt sich durch Erwärmen der Baugruppe beschleunigen.

KATALYSATOREINLASS/FILTER-BAUGRUPPE

- Die Pumpen und die Luftzufuhr ausschalten.
- Den Druck aus dem gesamten System ablassen.
- Den Katalysatorschlauch von der Pistole nehmen.
- Den Materialeingang (49) mit einem 9/16" Schraubenschlüssel und einem 7/16" Schraubenschlüssel von der Rohrbaugruppe (45) abschrauben und das Filtersieb (47) freilegen.
- Das Filtersieb auf Ablagerungen oder Schäden überprüfen.
- Wenn das Filtersieb gereinigt oder ersetzt werden muss, den Filterträger (48) von Hand abschrauben und das Filtersieb abziehen und reinigen bzw. ersetzen.
- Den O-Ring (46) der Rohrbaugruppe auf Einschnitte oder Risse überprüfen und bei Bedarf ersetzen.
- In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

ABSCHALTUNG ÜBER NACHT

- Die Pumpen (in der unteren Position) und die Luftzufuhr ausschalten.
- Den Druck aus dem gesamten System ablassen.
- Den Sicherungsring der Luft-/Katalysatorkappe (1) abschrauben und die Luft-/Katalysatorkappe (2) und die Fluiddüse (3) entfernen.
- Die beiden O-Ringe (4 und 5) aus den Nuten des Pistolenkopfs (10) entfernen. Die O-Ringe auf Einschnitte oder Risse überprüfen und bei Bedarf ersetzen. Die Innenseite des Kopfeinsatzes mit Lösungsmittel ausspülen.
- Die Oberfläche des Pistolenkopfs mit einem mit Lösungsmittel getränktem Tuch abwischen.
- Die O-Ringe an der Vorderseite des Pistolenkopfs ersetzen und die Nacht-Kappe (54) am Pistolenkopf anbringen, sodass die größere Fläche der Nacht-Kappe die O-Ringe am Pistolenkopf (wie auch die Luft-/Katalysatorkappe) umschließt. In vielen Fällen bietet Schmiermittel bei der Abschaltung Schutz für die O-Ringe und den Kopf. Vaseline im Kopfeinsatz hilft zu verhindern, dass restliches Gelcoat austrocknet.
- Den Sicherungsring der Luft-/Katalysatorkappe wieder an den Pistolenkopf und hier gut, jedoch nicht zu fest, an die Nacht-Kappe schrauben.
- Die Luft-/Katalysatorkappe mit einem mit Lösungsmittel getränktem Tuch reinigen oder in Lösungsmittel eintauchen. Sehr vorsichtig vorgehen, um die Bodenfläche der Luft-/Katalysatorkappe nicht zu zerkratzen, da anderenfalls im Betrieb Katalysator ausläuft.

ERSATZ VON VERSCHLISSENEN TEILEN

WARNHINWEIS

Erst dann die Binks Century LEL Pistole auseinandernehmen oder daran arbeiten, wenn folgende Schritte durchgeführt wurden:

1. Die Fluidpumpen und die Luftzufuhr ausschalten.
2. Den Materialdruck in der Pistole und im gesamten System ablassen.
3. Die Pistole von den Fluidschläuchen nehmen.

Wenn diese Schritte nicht durchgeführt werden, besteht Gefahr von Verletzungen des Bedieners oder des Personals, das sich in der Nähe aufhält.

ERSETZEN DER KATALYSATOR-NADELPACKUNG

1. Mit zwei Standard-Schraubendrehern den Abzugsbolzen (31), die Abzugsschraube (32), den Auslöser (33) und die Chopper-Auslöserbaugruppe (56) entfernen.
2. Die Katalysator-Packungsschraube (23) mit einem 3/8" Schraubenschlüssel abschrauben und das Katalysator-Nadelsystem (19) gerade nach hinten ziehen, bis es aus dem Pistolenkopf austritt. Beim Herausziehen der Nadel darauf achten, sie nicht nach oben oder unten oder von einer Seite zur anderen zu biegen, da sie sich sonst verbiegt und nicht mehr funktionsfähig ist.
3. Das Nadelsystem reinigen, sodass die Packung (21) eindeutig zu erkennen ist.
4. Die weiße Packung ist das einzige nicht-metallische Teil des Nadelsystems. Die Position und die Ausrichtung am Nadeldraht notieren. Die verschlissene Packung mit einem scharfen Messer abschneiden. Dabei vorsichtig vorgehen, um die angrenzenden Teile nicht zu verbiegen oder zu verformen.
5. Die neue Packung vorsichtig auseinanderdrücken, und zwar circa 3/64" an der Kante (mit einem Messer vom Typ X-acto ist dies ganz einfach) und die Packung in der Position und mit der Ausrichtung, die in Schritt 4 notiert wurden, auf den Draht des Nadelsystems drücken. Die Packung mit den Fingern vorsichtig zusammendrücken.

HINWEIS

Die konische Fläche der Packung muss in Richtung Nadelpunkt des Nadelsystems zeigen.

6. Die Packung mit den Fingern hin- und herschieben, um sicherzustellen, dass sie perfekt auf den Draht anpasst.
7. In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

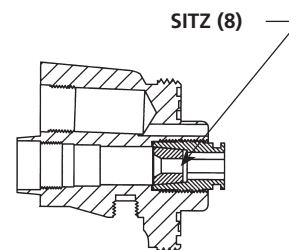
ERSETZEN DES KATALYSATORSITZES

1. Die Schritte 1 bis 4 aus Abschnitt „Ersetzen der Harz-Nadelpackung“ wiederholen.
2. Die Katalysator-Packungsschraube (23) mit einem 3/8" Schraubenschlüssel abschrauben und das Katalysator-Nadelsystem (19) gerade nach hinten ziehen, bis es aus dem Pistolenkopf austritt. Beim Herausziehen der Nadel darauf achten, sie nicht nach oben oder unten oder von einer Seite zur anderen zu biegen, da sie sich sonst verbiegt und nicht mehr funktionsfähig ist.
3. Den Pistolenkopf auf eine flache, saubere Oberfläche legen. Die Rückseite der Pistole muss auf der Fläche liegen. Hierzu ist ein Loch oder eine Aussparung in der Oberfläche notwendig, damit der Ausrichtkonus auf der Rückseite des Pistolenkopfs nicht gegen ein Hindernis stößt.
4. Einen 5/64" Spannstift (in Reparatursatz 106-1252 enthalten) mit dem Loch in der mittleren Nut im Pistolenkopf ausrichten. Den Spannstift gerade in das Loch schieben, bis er am Katalysatorsitz (18) anliegt: Diese Position befindet sich im Abstand von circa 3/16" von der Oberfläche des Pistolenkopfs mit den drei großen Nuten. Den Sitz herausdrücken. Am einfachsten ist dies mit einer Standbohrmaschine oder einer Dornpresse.
5. Die Vorderseite des Pistolenkopfs an einer flachen, sauberen Oberfläche positionieren, sodass die drei großen Nuten der Oberfläche des Pistolenkopfs an der flachen Oberfläche anliegen. Hierzu ist ein Loch oder eine Aussparung notwendig, damit der vordere Vorsprung des Pistolenkopfs nicht gegen ein Hindernis stößt. Ein „Durchmesser mal 1“ tiefes Loch ist ausreichend.

6. Den neuen Katalysatorsitz in das Loch des Pistolenkopfs einsetzen, aus dem das Katalysator-Nadelsystem ausgetreten ist. Das kleine Ende des Katalysatorsitzes muss zuerst eingesetzt werden. Der Sitz sich anschließend ganz nach im Pistolenkopf befinden.
7. Den Sitz nun so eindrücken, dass der Harz-Sitz fest an den ihn umfassenden Wänden des Pistolenkopfs anliegt. Einen Passstift mit Durchmesser 1/4" verwenden, um den Sitz fest einzudrücken. Darauf achten, die Wände des Pistolenkopfs nicht zu zerkratzen. Eine Standbohrmaschine oder eine Dornpresse eignet sich für diesen Vorgang am besten.
8. In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

ERSETZEN DES HARZ-SITZES

1. Den Sicherungsring für die Luft-/Katalysatororkappe (1), die Luft-/Katalysatororkappe (2), die Fluiddüse (3) und die beiden O-Ringe (4 und 5) vom Pistolenkopf nehmen.
2. Die Auslöser (33) betätigen, um die Nadel aus dem Sitz (8) zu lösen und den Auslöser mit dem Verriegelungsblock (38) in seiner offenen Position verriegeln. Den Kopfeinsatz mit einem 1/4" Sechskantschlüssel um circa 3 Umdrehungen lösen und dabei ungefähr 3 Umdrehungen im Kopfeinsatz belassen.
3. Einen 1/4" Spannstift an der Vorderseite des Kopfeinsatzes einsetzen und den Sitz damit aus dem Kopfeinsatz drücken. Dann den Kopfeinsatz mit dem 1/4" Sechskantschlüssel entfernen und den Sitz herausfallen lassen. Die Dichtung (9) entfernen und durch eine neue Dichtung ersetzen. Alternativ hierzu kann auch der Kopfeinsatz komplett entfernt und dann der Sitz herausgedrückt werden. Der Kopfeinsatz muss auf einer flachen Oberfläche und auf einem Loch mit Durchmesser 0,410" bis 0,490" liegen, damit der Sitz herausfallen kann.
4. Die Vorderseite des Kopfeinsatzes an eine flache, saubere Oberfläche anlegen.
5. Den neuen Harz-Sitz in das Schrägloch des Kopfeinsatzes einsetzen. Das kleine Ende des Harz-Sitzes muss zuerst eingesetzt werden. Den Sitz nun so eindrücken, dass der Harz-Sitz fest an den ihn umfassenden Wänden des Kopfeinsatzes anliegt. Einen Spannstift mit Durchmesser 3/8" (in Reparatursatz 106-1252 enthalten) verwenden, um den Sitz fest einzudrücken. Eine Standbohrmaschine oder eine Dornpresse eignet sich für diesen Vorgang am besten.
6. In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.



ERSETZEN DER HARZ-NADELPACKUNG

1. Die Halbrundschaube (40) zur Sicherung der Schutzbaugruppe (34) mit einem 3/16" Sechskantschlüssel entfernen und dann die Schutzbaugruppe entfernen.
2. Mit zwei Standard-Schraubendrehern den Abzugsbolzen (31), die Abzugsschraube (32), den Auslöser (33) und die Chopper-Auslöserbaugruppe (56) entfernen.
3. Mit einem 3/8" Schraubenschlüssel oder Steckschlüssel die Kopfsicherung (51) entfernen.
4. Den Pistolenkopf (10) von Hand so weit wie möglich nach vorne schieben. Nicht zu viel Kraft aufwenden.
5. Die Harz-Packungsschraube (15) mit einem 3/8" Schraubenschlüssel abschrauben und das Harz-Nadelsystem (11) gerade nach hinten ziehen, bis es aus dem Pistolenkopf austritt. Beim Herausziehen der Nadel darauf achten, sie nicht nach oben oder unten oder von einer Seite zur anderen zu biegen, da sie sich sonst verbiegt und nicht mehr funktionsfähig ist.
6. Das Nadelsystem reinigen, sodass die Packung (13) eindeutig zu erkennen ist.

(Forts.)

ERSATZ VON VERSCHLISSENEN TEILEN (*Forts.*)

6. Das Nadelsystem reinigen, sodass die Packung (13) eindeutig zu erkennen ist.
7. Die weiße Packung ist das einzige nicht-metallische Teil des Nadelsystems. Die Position und die Ausrichtung am Nadeldraht notieren. Die verschlissene Packung mit einem scharfen Messer abschneiden. Dabei vorsichtig vorgehen, um die angrenzenden Teile nicht zu verbiegen oder zu verformen.
8. Die neue Packung vorsichtig auseinanderdrücken, und zwar circa 3/64" an der Kante (mit einem Messer vom Typ X-acto ist dies ganz einfach) und die Packung in der Position und mit der Ausrichtung, die in Schritt 7 notiert wurden, auf den Draht des Nadelsystems drücken. Die Packung mit den Fingern vorsichtig zusammendrücken.

HINWEIS

Die konische Fläche der Packung muss in Richtung Kugel des Nadelsystems zeigen.

9. Die Packung mit den Fingern hin- und herschieben, um sicherzustellen, dass sie perfekt auf den Draht anpasst.
10. In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

ERSATZ DES HARZ-NADELSYSTEMS

1. Die Schritte 1 bis 5 aus dem obigen Abschnitt „Ersetzen der Harz-Nadelpackung“ wiederholen.
2. Das verschlissene Nadelsystem durch ein neues Nadelsystem ersetzen.
3. In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

ERSATZ DES KATALYSATOR-NADELSYSTEMS

1. Die Schritte 1 und 2 aus dem obigen Abschnitt „Ersetzen der Katalysator-Nadelpackung“ wiederholen.
2. Das verschlissene Nadelsystem durch ein neues Nadelsystem ersetzen.
3. In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

REPARATUR DER LUFTUNTERSTÜTZTEN VENTILBAUGRUPPE

1. Die Schritte 1 und 2 aus dem Abschnitt „Ersetzen der Harz-Nadelpackung“ wiederholen.
2. Mit einem 9/16" Schraubenschlüssel die luftunterstützte Ventilbaugruppe (24), die Dichtung (29) und die Feder (30) entfernen.
3. Die Mutter (25) vom Gehäuse (27) nehmen; die Packung (26) kann bei Bedarf ersetzt werden.
4. Die Ventilbaugruppe (28) vom Gehäuse entfernen und überprüfen. Bei Bedarf ersetzen.
5. Die Feder bei Bedarf ersetzen. Die Dichtung ersetzen und in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

REPARATUR DER CHOPPER-LUFTVENTILBAUGRUPPE

1. Den Schritt 2 aus dem Abschnitt „Ersetzen der Harz-Nadelpackung“ wiederholen.
2. Die Chopper-Ventilbaugruppe (62) mit einem 9/16" Schraubenschlüssel vom Griff (42) entfernen.
3. Die Schraube (69) mit einem kleinen Schraubendreher vom Chopper-Ventilschaft (65) abschrauben.
4. Die Schraube (63) mit den montierten Komponenten des Luftventilgehäuses (67) von Hand ziehen und entfernen.
5. Den O-Ring (64) vom Schaft (65) entfernen und ersetzen.
6. Den O-Ring und die Innenfläche des Luftventilgehäuses mit Vaseline schmieren.
7. Das Chopper-Luftventil in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen.

HINWEIS

Die regelmäßige Schmierung der Chopper-Luftventilbaugruppe ist notwendig, um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.

Produktbeschreibung/Gegenstand der Erklärung:	Spritzpistolen der Serie Century - 102-2400, 102-2455, 1022500, 102-2545, 102-3600, 102-3650, 102-3655, 102-3665, 102-3800-x, 102-3825-x, 102-3835-x
Dieses Produkt ist ausgelegt für die Verwendung mit:	Auf Lösemittel- und Wasserbasis basierenden Farben
Geeignet für die Verwendung in Gefahrenbereich:	Zone 1
Schutzgrad:	II 2 G X
Benannte Stelle, Angaben und Funktion:	Element Materials Technology. WN8 9PN UK Aufbewahrung der technischen Dokumentation
Verantwortlich für die Erstellung dieser Konformitätserklärung / Einbauerklärung ist ausschließlich der Hersteller:	Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612

EU-Konformitätserklärung



Der Gegenstand der obigen Erklärung entspricht den maßgeblichen harmonisierten gesetzlichen Vorschriften der Europäischen Union:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

ATEX-Richtlinie 2014/34/EU

in Entsprechung der folgenden satzungsmäßigen Dokumente und harmonisierten Normen:

EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze

EN 13463-1:2009 Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen - Grundlagen und Anforderungen

Der Gegenstand der obigen Erklärung entspricht den maßgeblichen harmonisierten gesetzlichen Vorschriften der Europäischen Union: Richtlinie 94/9/EG (bis 19. April 2016) und Richtlinie 2014/34/EU (seit 20. April 2016)

Alle in den Produkthanleitungen aufgeführten Bedingungen für die sichere Verwendung / Installation sind erfüllt und die Installation erfolgt in Übereinstimmung mit den vor Ort geltenden Verfahrensregeln.

Unterzeichnet für und im Namen
von Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
19. April 2016

(Vizepräsident: Globale
Produktentwicklung)

Toledo, OH 43612

4-3196R-1

HINWEISE

HINWEISE

GARANTIERICHTLINIE

Dieses Produkt ist von der beschränkten Gewährleistung auf Material und Verarbeitung von Carlisle Fluid Technologies abgedeckt. Werden Teile oder Zubehör von anderen Herstellern als Carlisle Fluid Technologies verwendet, wird jegliche Gewährleistung ungültig. Bei Nichteinhaltung der Wartungsanweisungen kann die Gewährleistung ihre Gültigkeit verlieren.

Falls Sie Näheres über die Gewährleistung wissen möchten, wenden Sie sich bitte an
Carlisle Fluid Technologies.

Wenn Sie technische Unterstützung benötigen oder auf der Suche nach einem zugelassenen Händler sind, setzen Sie sich mit einer unserer internationalen Vertriebs- und Kundenbetreuungsniederlassungen in Verbindung.

Region	Industrie/Automobi	Autoreparaturlacke
Nord- und Südamerika	Tel., gebührenfrei: 1-800-992-4657 Fax, gebührenfrei: 1-888-246-5732	Tel., gebührenfrei: 1-800-445-3988 Fax, gebührenfrei: 1-800-445-6643
Europa, Afrika, Naher Osten, Indien		Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488
China		Tel: +86 21-3373 0108 Fax: +86 21-3373 0308
Japan		Tel: +81 (0)45 785 6421 Fax: +81 (0)45 785 6517
Australien		Tel: +61 (0)2 8525 7555 Fax: +61 (0)2 8525 7575

Die neusten Informationen über unsere Produkte finden Sie auf www.carlisleft.com

Carlisle Fluid Technologies ist einer der Weltmarktführer für innovative Lackierungstechnologien. Carlisle Fluid Technologies behält sich das Recht vor, die technischen Daten der Geräte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

BGK™, Binks®, DeVilbiss®, Hosco®, MS®, und Ransburg®
sind eingetragene Warenzeichen von Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2020 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Alle Rechte vorbehalten.

