



**„TROPHY“ REIHE HANDSPRITZPISTOLE  
DRUCK- UND SAUGZUFUHR  
HVLP, LVMP & KONVENTIONELL  
(2465-XXXX-XXXX)**

CE Ex II 2 G X

Die Binks-Spritzpistole der Trophy -Reihe ist die führende Spritzpistole zum Einsatz in Druck- und Saugzufuhr-Anwendungen, und legt einen neuen Standard für Langlebigkeit, Ergonomie und Zerstäubung fest. Das leichte ergonomische Design bietet einzigartigen Komfort und herausragende Kontrolle. Die modernste Sprühtechnologie wurde integriert, um konsistentes, feines Finish auf einer Vielfalt von industriellen Beschichtungsanwendungen zu erzielen.

Die Spritzpistolen der Binks Trophy-Reihe können mit Pumpen, Druckkesseln, Druckbechern oder Saugbechern verwendet werden.

Spritzpistolen der Binks Trophy-Reihe werden in drei unterschiedlichen Sprühtechnologien angeboten: HVLP, LVMP und konventionell.



**SPEZIFIKATIONEN**

Maximaler Luftdruck	140 psi / 9,6 bar (P-1)
Maximaler Flüssigkeitsdruck	140 psi / 9,6 bar (P-2) (mit Standardfeder)
Maximaler Flüssigkeitsdruck	300 psi / 20,6 bar (P-2) (mit optionaler Feder)
Spritzpistolengehäuse	Eloxiertes Aluminium
Flüssigkeitsverlauf	Rostfreier Stahl
Flüssigkeitseinlassgröße	3/8 Zoll NPS / BSP(m)
Lufteinlassgröße	1/4 Zoll NPS / BSP(m)
Spritzpistolengewicht	14 oz. / 410 Gramm
Benetzte Teile	Rostfreier Stahl & PTFE

**Die Trophy HVLP-Reihe an Spritzpistolen kann verwendet werden, um bei hoher Übertragungswirksamkeit gemäß den Richtlinien des „California South Coast Air Quality Management District“ als hochvolumige, Niedrigdruck-Spritzpistole eingesetzt zu werden.**

**WICHTIG! NICHT ENTSORGEN**

Der Kunde ist dafür verantwortlich, dass alle Bediener und das gesamte Wartungspersonal diese Anleitung lesen und verstehen. Kontaktieren Sie Ihre Binks-Vertretung vor Ort, um zusätzliche Kopien dieser Anleitung anzufordern.

**LESEN SIE ALLE ANWEISUNGEN BEVOR SIE DIESES BINKS-PRODUKT VERWENDEN.**

<b>Produktbeschreibung / Objekt der Erklärung :</b>	Trophy
<b>Dieses Produkt wurde entwickelt zur Verwendung mit:</b>	Wasser- und lösungsmittelhaltige Materialien
<b>Für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet</b>	Zone 1 / Zone 2
<b>Schutzniveau:</b>	II 2 G X
<b>Benannte Stelle Details und Rolle :</b>	TRAC Global Ltd (0891) Unterkünfte für Technische Datei
<b>Diese Konformitätserklärung / Eingliederung wird unter der alleinigen responsibility des Herstellers ausgestellt :</b>	Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612

## EU -Konformitätserklärung



**Der Gegenstand der Erklärung oben beschrieben ist in Übereinstimmung mit den einschlägigen EU-Harmonisierungsgesetz :**

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

ATEX-Richtlinie 2014/34/EU

durch Einhaltung der folgenden gesetzlichen Dokumente und harmonisierten Normen:

EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze

DIN EN 1953:2013 Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsmittel - Sicherheitsanforderungen

EN 1127-1:2011 Explosionsfähige Atmosphären - Explosionsschutz - Grundlagen

EN 13463-1:2009 Nichtelektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen - Grundmethoden und -anforderungen

Bereitstellung aller Bedingungen für die sichere Verwendung / Installation angegeben innerhalb der Produkthandbücher mit und auch in Übereinstimmung mit allen anwendbaren lokalen Regeln der Technik installiert eingehalten wurden.

Unterschiedet für und im  
Namen von Carlisle Fluid  
Technologies:

DJ Hasselschwert

11-Jul-16

( Vice President Global  
Product Development )

Toledo, OH 43612

## INSTALLATIONSARTEN

Der Luftdruck für die Zerstäubung wird am Auszieher eingestellt. Der Flüssigkeitsfluss wird mithilfe des Flüssigkeitsventil-Reglerknopfs an der Spritzpistole, der Lackviskosität und des Luftdrucks eingestellt.

### ANSCHLUSS DES DRUCKBECHERS (Abbildung 1)

Für Feinlackierung mit begrenztem Sprühen. Der Luftdruck für das Sprühen wird am Auszieher geregelt, der Flüssigkeitsdruck am Becherregler. Der Druckbecher ist auch ohne Regler erhältlich.

### DRUCKBEHÄLTER MIT 2 REGLERN (Abbildung 2)

Der Druck zum Behälter wird vom ersten Regler eingestellt. Der Sprühdruk wird vom zweiten Regler eingestellt.

### ANSCHLUSS FÜR EIN DRUCK-UMLAUFSYSTEM (Abbildung 3)

Für schwere Produktionssprüheinsätze. Die Luftdruck-Zerstäubung wird am Auszieher eingestellt. Der Flüssigkeitsdruck wird am Flüssigkeitsregler eingestellt.

### ANSCHLUSS FÜR SAUGZUFUHR (Abbildung 4)

Der Luftdruck für die Zerstäubung wird am Auszieher eingestellt. Die Flüssigkeitsmenge wird mithilfe der Flüssigkeitsreglerschraube auf der Spritzpistole, der Lackviskosität und des Luftdrucks eingestellt.

### ANSCHLUSS DER FLÜSSIGKEITSPUMPE (Abbildung 5)

Für mittelschwere Produktionssprüheinsätze (einzelner Regler). Der Luftdruck für die Zerstäubung wird am Auszieher geregelt, der Flüssigkeitsdruck am Pumpenregler.

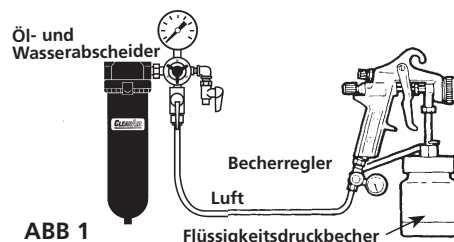


ABB 1

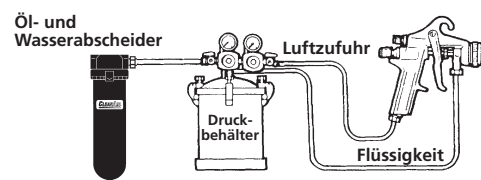


ABB 2

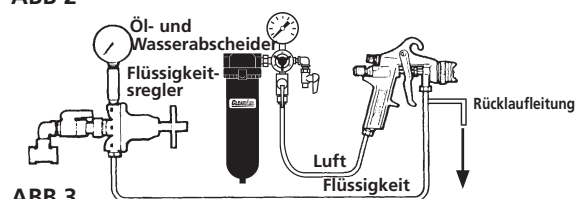


ABB 3

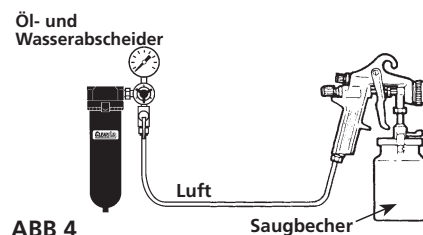


ABB 4

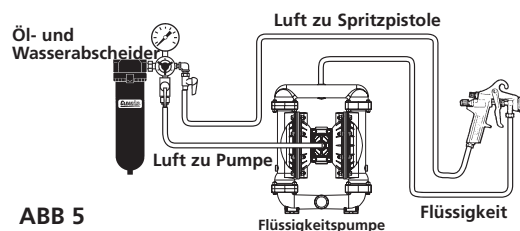


ABB 5

## LUFTDRUCK

Der Sprühdruk muss richtig eingestellt werden, damit ein Luftdruckabfall zwischen dem Regler und der Spritzpistole möglich ist.

**LUFTZUFUHR 60 PSI**

5/16 Zoll

**EMPFOHLEN**

48 PSI am Spritzpistoleneinlass

25 Fuß Schlauch mit einem Innendurchmesser von 5/16 Zoll führt zu einem Druckabfall von 12 PSI zwischen der Luftzufuhr und der Spritzpistole. Daher empfiehlt Binks die Verwendung eines Schlauchs mit einem Innendurchmesser von 5/16 Zoll.

1/4 Zoll

**NICHT EMPFOHLEN**

Nur 34 PSI am Spritzpistoleneinlass

25 Fuß Schlauch mit einem Innendurchmesser von 1/4 Zoll führt zu einem Druckabfall von 26 PSI zwischen der Luftzufuhr und der Spritzpistole.

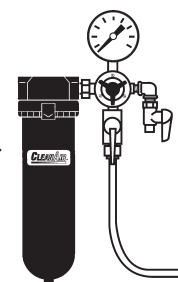
*Querschnitt mit Vergleich der Innenschlauchdurchmesser (tatsächliche Größe). 60 lbs. Regeldruck*

## Ein Öl- und Wasserabscheider ist wichtig.

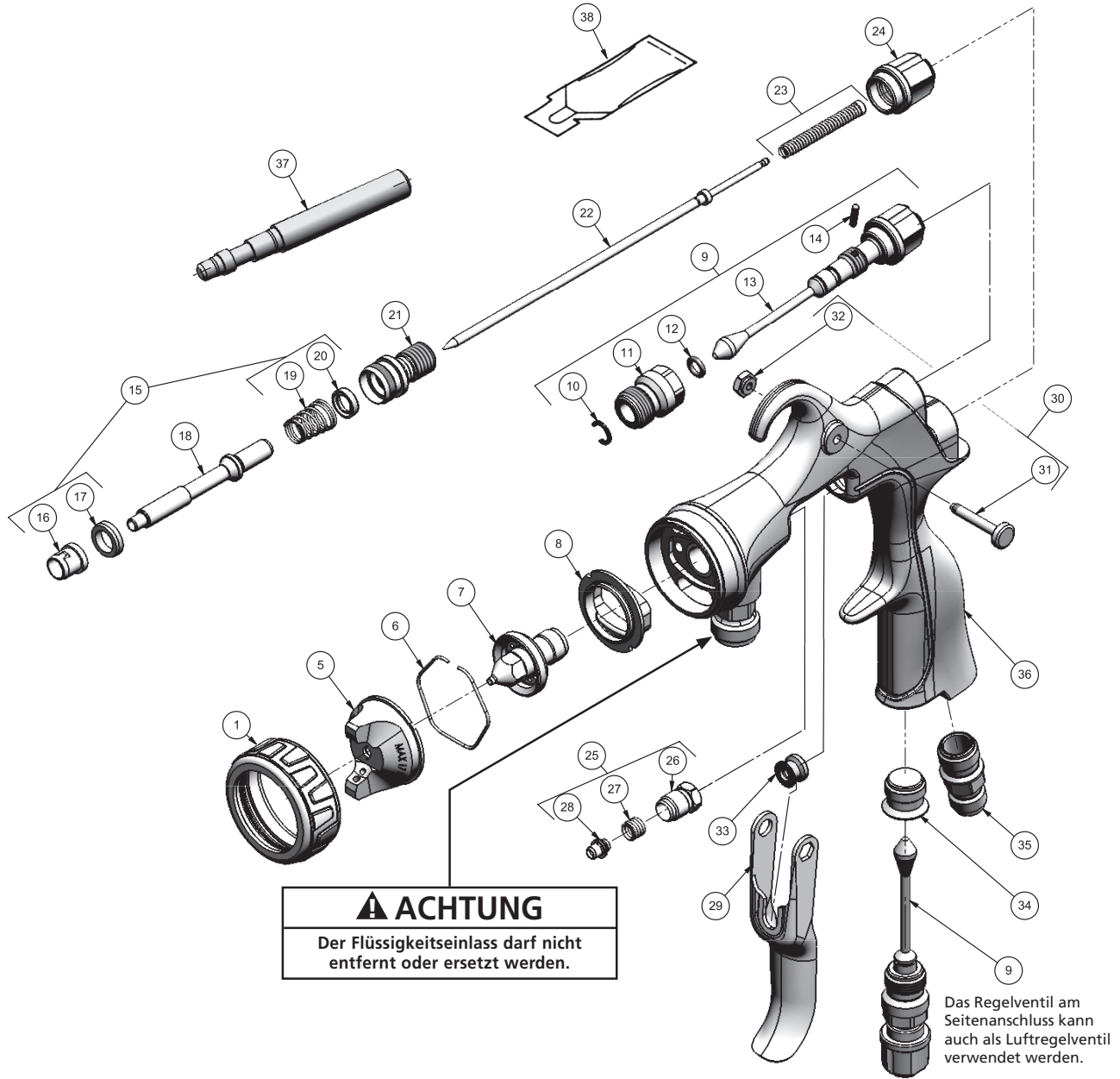
Es ist so gut wie unmöglich ein feines Spritz-Finish ohne den Einsatz eines guten Öl- und Wasserabscheiders zu erreichen.

Ein Regler/Abscheider hat zwei Aufgaben. Er eliminiert Blasbildung und Flecken, indem Wasser und Öl aus der Sprühluft entfernt werden und er ermöglicht eine präzise Luftdruckregelung an der Spritzpistole.

Verwenden Sie Öl- und Wasserabscheider und Regler von DeVilbiss. Wenden Sie sich für die Modelle an Ihren Händler vor Ort.



BINKS SPRITZPISTOLE DER „TROPHY“-REIHE



NUMMERIERUNGSSYSTEM FÜR NORMALGRÖSSEN-SPRITZPISTOLEN DER BINKS-REIHE „TROPHY“

**2465 – XXXX – XXXX**

DRUCK- UND SAUGBECHER

ÖFFNUNGSGRÖSSEN

- 50 0,50 MM
- 85 0,85 MM
- 10 1,0 MM
- 12 1,2 MM
- 14 1,4 MM
- 16 1,6 MM
- 18 1,8 MM
- 20 2,0 MM
- 22 2,2 MM
- 24 2,4 MM
- 26 2,6 MM

SPRÜHTECHNOLOGIE  
 CN KONVENTIONELL  
 LV LVMP  
 HV HVLP

BECHERBESCHREIBUNG

- 0 KEIN BECHER
- S SAUGBECHER

NADELMATERIAL

- S EDELSTAHL (GEHÄRTET)
- V GLAS (WOLFRAMKARBID NADEL & DÜSE)
- P KUNSTSTOFFSPITZE

LUFTKAPPENBESCHREIBUNG

- 10er REIHEKONVENTIONELL
- 20er REIHELVMP
- 30er REIHEHVLP

Siehe Tabelle auf Seite 6 für die gesamte Pistolenbaugruppe.

**TABELLE 1: TEILELISTE FÜR DIE BINKS SPRITZPISTOLE DER „TROPHY“-REIHE**

ARTIKELNR.	TEILNUMMER	BESCHREIBUNG	ANZ.	ARTIKELNR.	TEILNUMMER	BESCHREIBUNG	ANZ.
1	54-6120	LUFTKAPPEN-HALTERING-BAUGRUPPE	1	24	54-6111	KNOPF – NADELVERSTELLUNG	1
5	SIEHE TABELLEN AUF SEITE 7	LUFTKAPPE	1	25	54-6130-K	NADELPAKUNGS-KIT (STANDARD)	1
6	JGA-156-K10	FEDERBÜGEL (10ER PACK)	1		54-6129-K	NADELPAKUNGS-KIT (GLAS)	1
7	SIEHE NACHSTEHENDE TABELLEN	FLÜSSIGKEITSDÜSE	1	26	-----	* ■ MUTTER – PACKUNG	1
8	54-6102-K3	UMLENKBLECH/ABSCHIEDER (3ER SATZ)	1	27	-----	* ■ FEDER FÜR PACKUNG	1
9	54-6122	VENTILBAUGRUPPE SEITENANSCHLUSS	1	28	-----	□ ■ NADELPAKUNG (STANDARD)	1
10	-----	+ Δ HALTECLIP	1		-----	* ❖ NADELPAKUNG (GLAS - 3ER SATZ)	1
11	-----	+ KÖRPERBUCHSE	1	29	54-4360	AUSLÖSER	1
12	-----	+ Δ O-RING	1	30	54-6132-K	AUSLKÖSERSCHRAUBEN-MUTTER-SATZ	1
13	-----	+ SEITENANSCHLUSSSTANGE	1	31	-----	○ AUSLÖSERSCHRAUBE	1
14	-----	+ Δ STIFT	1	32	-----	○ AUSLÖSERMUTTER	1
15	54-6131-K	□ LUFTVENTIL-SERVICEKIT	1	33	54-3513	SPINDELKAPPE	1
16	-----	• DICHTUNG VORNE - LUFTVENTIL	1	34	SN-11	STECKER	1
17	-----	• LUFTVENTILDICHTUNG VORNE	1	35	54-6112	MUFFE– LUFTFEINLASS	1
18	54-6109	□ LUFTVENTILSPINDEL	1	36	-----	PISTOLENKÖRPER MIT FLÜSSIGKEITSEINLASS	1
19	-----	• LUFTVENTILFEDER	1	37	SPN-7	WERKZEUG – DICHTUNGSEINSATZ	1
20	-----	• DICHTUNG HINTEN - LUFTVENTIL	1	38	-----	SCHMIERMITTEL GUNNER'S MATE (3 CC BEUTEL)	1
21	SN-66	GEHÄUSE	1	FÜR SAUGPISTOLEN BECHER-NUMMER TGC-545 BESTELLEN			
22	47-6825	NADEL - EDELSTAHL (STD) – MARKIERTE: I	1	+	IM LIEFERUMFANG VON 54-6122 ENTHALTENE TEILE		
	SIEHE TABELLE NR. 2	NADEL – LUFTNADEL	1	*	IM LIEFERUMFANG VON 54-6129-K ENTHALTENE TEILE		
	47-6830	NADEL – WOLFRAMKARBID – MARKIERTE: II	1	■	IM LIEFERUMFANG VON 54-6130-K ENTHALTENE TEILE		
	47-6826	NADEL – KUNSTSTOFFSPITZE – MARKIERTE: III	1	▼	AUCH IM 3er SATZ ERHÄLTICH SN-2-K3		
23	-----	□ FEDER/PLATTEN-BAUGRUPPE	1	•	IM LIEFERUMFANG VON 54-6131-K ENTHALTENE TEILE		
	54-6133-K3	FEDER/PLATTEN-BAUGRUPPE (3ER SATZ)	1	○	IM LIEFERUMFANG VON 54-6132-K ENTHALTENE TEILE		
	54-6134-K	FEDER/PLATTEN-BAUGRUPPE – INSUTRIELL (OPTIONAL)	1	Δ	GTI-428-K5 SEITENANSCHLUSS-REPARATURKIT		
				❖	AUCH IM 3er SATZ ERHÄLTICH 3 54-6119-K3		
				□	IM LIEFERUMFANG VON 54-6135 ENTHALTENE TEILE		

**TABELLE 2: EDELSTAHL LUFTNADELN UND AND DÜSEN– OPTIONAL**

LUFTNADEL-TEILNR.	MARKIERUNG AUF DER NADEL	PASSENDE DÜSE TEILNR. (ÖFFNUNGSGRÖSSE)
47-6833	I IIII	45-11050-12 1,2MM (.047")
47-6834	II IIII	45-11050-14 1,4MM (.055")
47-6835	III IIII	45-11050-18 1,8MM (.071")

**TABELLE 3: WOLFRAMKARBID NADELN UND DÜSEN**

DÜSENGRÖSSE	WOLFRAMKARBID NADEL TEILNR.	WOLFRAMKARBID DÜSE TEILNR.
1,4 MM (.055")	45-11080-14	47-6830
1,8 MM (.071")	45-11080-18	47-6830
2,2 MM (.086")	45-11080-22	47-6830
2,6 MM (.102")	45-11080-26	47-6830

**TABELLE 4: EDELSTAHL (GEHÄRTET) FLÜSSIGKEITSDÜSEN - STD.**

ÖFFNUNGSGRÖSSE EDELSTAHL-FLÜSSIGKEITSDÜSE	FLÜSSIGKEITSDÜSE TEILNUMMER
0,020"	0,50 mm 45-11050-50
0,035"	0,85 mm 45-11050-85
0,039"	1,0 mm 45-11050-10
0,047"	1,2 mm 45-11050-12
0,055"	1,4 mm 45-11050-14
0,063"	1,6 mm 45-11050-16
0,071"	1,8 mm 45-11050-18
0,079"	2,0 mm 45-11060-20
0,087"	2,2 mm 45-11060-22
0,102"	2,6 mm 45-11060-26

**TABELLE 5: TEST-LUFTKAPPEN-KITS– OPTIONAL**

KONVENTIONELL	
54-6140-K	11-C KIT
54-6141-K	12-C KIT
54-6142-K	14-C KIT
LVMP	
54-6146-K	22-L KIT
54-6147-K	23-L KIT
54-6149-K	25-L KIT
HVLP	
54-6151-K	31-H KIT – HVLP
54-6152-K	32-H KIT – HVLP
54-6153-K	33-H KIT – HVLP
54-6154-K	39-H KIT – HVLP

## BINKS SPRITZPISTOLE DER „TROPHY“REIHE ANLEITUNG ZUR NADEL- UND DÜSENAUSWAHL FÜR SPRITZPISTOLEN MIT DRUCKZUFUHR

<b>DÜNN</b> 5-25 CENTIPOISE <b>15-19 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>  Waschgrundierer, Farbstoffe, Färbemittel, Lösungsmittel, Wasser, Tinten, Versiegelungsmittel, Lacke, Schmierstoffe, Zinkchromat, Kunststoffe	2465-10CN-1150	1,0 mm (.039") X 11C
	2465-12CN-1150	1,2 mm (.047") X 11C
	2465-14CN-1150	1,4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-1150	1,6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-1250	1,6 mm (.063") X 12C
	2465-16CN-125S	1,6 mm (.063") X 12C▲
	2465-18CN-125S	1,8 mm (.070") X 12C▲
<b>MITTEL</b> 25-70 CENTIPOISE <b>20-30 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>  synthetisches Emaile, Lacke, Schellack, Füllmittel, Grundierungen, Expoxyfarben, Urethan, Schmierstoffe, Wachsemissionen, Emaile	2465-12CN-1150	1,2 mm (.047") X 11C
	2465-14CN-1150	1,4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-1150	1,6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-1250	1,6 mm (.063") X 12C
	2465-18CN-1150	1,8 mm (.070") X 11C
	2465-18CN-1250	1,8 mm (.070") X 12C
	2465-16CN-125S	1,6 mm (.063") X 12C▲
	2465-18CN-125S	1,8 mm (.070") X 12C▲
	2465-20CN-1450	2,0 mm (.079") X 14C
	2465-22CN-1450	2,2 mm (.087") X 14C
<b>SCHWER</b> 70-160 CENTIPOISE <b>31-66 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>	2465-16CN-1150	1,6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-1250	1,6 mm (.063") X 12C
	2465-18CN-1150	1,8 mm (.070") X 11C
	2465-20CN-1450	2,0 mm (.079") X 14C
	2465-22CN-1450	2,2 mm (.087") X 14C
<b>KLEBSTOFFE</b> Vinylklebstoffe auf Wasserbasis, Neopren auf Lösungsmittelbasis, Kontaktzement	2465-18CN-125S	1,8 mm (.070") X 12C▲
	2465-20CN-1450	2,0 mm (.079") X 14C
	2465-22CN-1450	2,2 mm (.087") X 14C
<b>FORMTRENNMITTEL</b>	2465-12CN-1150	1,2 mm (.047") X 11C
<b>KERAMIKSTOFFE</b> Schleifmittel, Glasuren, Engoben, Porzellan- Emaile	2465-14CN-14V0	1,4 mm (.055") X 14C ■
	2465-18CN-14V0	1,8 mm (.070") X 14C ■
	2465-22CN-14V0	2,2 mm (.087") X 14C ■
	2465-26CN-14V0	2,6 mm (.102") X 14C ■
<b>ANTIHAFT- BESCHICHTUNGEN</b>	2465-10CN-1150	1,0 mm (.039") X 11C
	2465-12CN-1150	1,2 mm (.047") X 11C
	2465-18CN-125S	1,8 mm (.070") X 12C▲
<b>HAMMERS- CHLAGLACKIERUNG</b>	2465-14CN-1150	1,4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-1150	1,6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-1250	1,6 mm (.063") X 12C
<b>SCHRUMPF-EMAILLE</b>	2465-14CN-1150	1,4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-1150	1,6 mm (.063") X 11C
<b>ZINKREICHE BESCHICHTUNGEN</b>	2465-22CN-14V0	2,2 mm (.087") X 14C ■

<b>DÜNN</b> 5-25 CENTIPOISE <b>15-19 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>	2465-85LV-2250	0,85 mm (.034") X 22L
	2465-10LV-2250	1,0 mm (.039") X 22L
	2465-12LV-2350	1,2 mm (.047") X 23L
	2465-14LV-2350	1,4 mm (.055") X 23L
	2465-16LV-2350	1,6 mm (.063") X 23L
	2465-18LV-235S	1,8 mm (.070") X 23L ▲
	2465-85LV-2550	0,85 mm (.034") X 25L
	2465-10LV-2550	1,0 mm (.039") X 25L
	2465-12LV-2550	1,2 mm (.047") X 25L
	<b>MITTEL</b> 25-70 CENTIPOISE <b>20-30 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>	2465-12LV-2350
2465-14LV-2350		1,4 mm (.055") X 23L
2465-16LV-2350		1,6 mm (.063") X 23L
2465-14LV-2450		1,4 mm (.055") X 23L
2465-18LV-235S		1,8 mm (.070") X 23L ▲
2465-12LV-2550		1,2 mm (.047") X 25L
2465-14LV-2550		1,4 mm (.055") X 25L
2465-18LV-2550	1,8 mm (.070") X 25L	

<b>DÜNN</b> 5-25 CENTIPOISE <b>15-19 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>  Waschgrundierer, Farbstoffe, Färbemittel, Lösungsmittel, Wasser, Tinten, Versiegelungsmittel, Lacke, Schmierstoffe, Zinkchromat, Kunststoffe	2465-85HV-3250	0,85 mm (.034") X 32H
	2465-85HV-3350	0,85 mm (.034") X 33H
	2465-85HV-31P0	0,85 mm (.034") X 31H ●
	2465-10HV-3250	1,0 mm (.039") X 32H
	2465-10HV-3350	1,0 mm (.039") X 33H
	2465-10HV-31P0	1,0 mm (.039") X 31H ●
	2465-12HV-3250	1,2 mm (.047") X 32H
	2465-12HV-31P0	1,2 mm (.047") X 31H ●
	2465-18HV-325S	1,8 mm (.070") X 32H ▲
	2465-85HV-3950	0,85 mm (.034") X 39H
	2465-10HV-3950	1,0 mm (.039") X 39H
	2465-12HV-3950	1,2 mm (.047") X 39H
	<b>MITTEL</b> 25-70 CENTIPOISE <b>20-30 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>  synthetisches Emaile, Lacke, Schellack, Füllmittel, Grundierungen, Expoxyfarben, Urethan, Schmierstoffe, Wachsemissionen, Emaile	2465-12HV-3250
2465-12HV-31P0		1,2 mm (.047") X 31H
2465-14HV-3250		1,4 mm (.055") X 32H
2465-14HV-325S		1,4 mm (.055") X 32H
2465-14HV-31P0		1,4 mm (.055") X 31H ●
2465-16HV-3250		1,6 mm (.063") X 32H
2465-18HV-3250		1,8 mm (.070") X 32H
2465-18HV-325S		1,8 mm (.070") X 32H ▲
<b>SCHWER</b> 70-160 CENTIPOISE <b>31-66 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>	2465-12HV-3950	1,2 mm (.047") X 39H
	2465-14HV-3950	1,4 mm (.055") X 39H
	2465-14HV-3250	1,4 mm (.055") X 32H
	2465-14HV-31P0	1,4 mm (.055") X 31H ●
	2465-16HV-3250	1,6 mm (.063") X 32H
2465-18HV-3250	1,8 mm (.070") X 32H	

<b>DÜNN</b> 5-25 CENTIPOISE <b>15-19 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>	2465-12CN-1650	1,2 mm (.047") X 16
<b>MITTEL</b> 25-70 CENTIPOISE <b>20-30 Sek.</b> <b>Zahn 2 Becher</b>	2465-12CN-1650	1,2 mm (.047") X 16

- ▲ Saug-Spritzpistolen-Vorbereitung: umfasst Binks-Becher TGC-545
- Wolframnadel und Düsen-Vorbereitung
- Kunststoffnadelspitze-Vorbereitung



## BINKS SPRITZPISTOLE DER „TROPHY“REIHE TABELLEN ZUR LUFTKAPPEN- UND FLÜSSIGKEITSDÜSENAUSWAHL

TABELLE 10: TABELLE ZUR AUSWAHL KONVENTIONELLER LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN								
Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	CFM bei 30 PSI	CFM bei 50 PSI	CFM bei 70 PSI	Flüssigkeitsdüse	Saugtyp oder Druck	Typische Beschichtungen
11-C	46-6500	8 – 12 Zoll	9,8	14,2	18,7	45-11050 Reihe, 1,0 mm – 1,8 mm	P	Farben, Grundierungen, Lacke, Lackfarben, Acrylfarben, Reduziertes Latex, Formtrennmittel
12-C	46-6501	4 – 12 Zoll	8,3	12,1	14,2	45-11050 Reihe, 1,0 mm – 1,8 mm	P, S	Lacke, Lackfarben, Decklacke, Klebstoffe mit geringer Viskosität
14-C	46-6503	8 – 14 Zoll	17,0	24,4	31,2	45-11060 Reihe, 2,0 mm – 2,6 mm oder 45-11080 Wolframkarbid-Reihe (VT), 1,4 mm – 2,6 mm	P	Zinkreich, Klebstoffe, Glasuren, Engoben, Keramik, Porzellan, Emaille

TABELLE 11: AUSWAHLTABELLE LVMP-LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN						
Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	CFM bei 30 PSI Pistoleneinlass (dynamisch)	Flüssigkeitsdüse	Saugtyp oder Druck	Typische Beschichtungen
22-L	46-6510	4 – 12 Zoll	11,2	45-11050 Reihe, 0,5 mm – 1,6 mm	P, S	Farben, Grundierungen, Lacke, Lackfarben, Acrylfarben, Reduziertes Latex
23-L	46-6511	4 – 12 Zoll	10,6	45-11050 Reihe, 1,0 mm – 1,8 mm	P, S	Lacke, Lackfarben, Decklacke, Klebstoffe mit geringer Viskosität
24-L	46-6512	2 – 6 Zoll	14,3	45-11050 Reihe, 0,5 mm – 1,8 mm	P, S	Kleine Muster-Anwendungen von Farbstoffe, Lacke, Emaille, Acrylfarben
25-L	46-6513	4 – 15 Zoll	14,7	45-11050 Reihe, 0,85 mm – 1,8 mm	P	Farbstoffe, Färbemittel, Toner, Lackfarben, Lacke, Grundierfarben, Urethan, lösungsmittelhaltige Beschichtungen, wasserbasierte Beschichtungen

TABELLE 12: AUSWAHLTABELLE HVLP-LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN							
Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	SCFM bei 10 PSI Kappendruck (dynamisch)	Pistoleneinlass PSI bei 10 PSI an Luftkappe (dynamisch)	Flüssigkeitsdüse	Saugtyp oder Druck	Typische Beschichtungen
31-H	46-6517	8 – 12 Zoll	10,5	17	45-11050 Reihe, 0,85 mm – 1,8 mm	P, S	Farbstoffe, dünnflüssige Emaille
32-H	46-6518	8 – 18 Zoll	18,5	24	45-11050 Reihe, 0,85 mm – 1,8 mm	P, S	Lacke, Emaille, Vielfarbig, Multispez., Antihaft-Beschichtungen, Schnitt-Latex
33-H	46-6519	8 – 12 Zoll	11,0	16	45-11050 Reihe, 0,85 mm – 1,6 mm	P	Farbstoffe, Lacke, Emaille, Vielfarbig, Multispez., Antihaft-Beschichtungen
39-H	46-6525	4 – 12 Zoll	10,0	14	45-11050 Reihe, 0,85 mm – 1,6 mm	P	Farbstoffe, Färbemittel, Toner, Lackfarben, Lacke, Grundierfarben, Urethan, lösungsmittelhaltige Beschichtungen, wasserbasierte Beschichtungen

TABELLE 13: TABELLE ZUR AUSWAHL VON RUNDSTRAHL- LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN								
Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	CFM bei 30 PSI	CFM bei 50 PSI	CFM bei 70 PSI	Flüssigkeitsdüse	Saugtyp oder Druck	Typische Beschichtungen
16	46-6505	2 – 4 Zoll	5,6	7,8	10,5	45-11050 Reihe, 1,0 mm – 1,8 mm	P, S	Lacke, Emaille

Auf dieser Teile-Seite werden die Wörter **WARNUNG**, **ACHTUNG** und **HINWEIS** dazu verwendet, wichtige Sicherheitsinformationen wie folgt zu betonen:

## ! WARNUNG

Gefahren oder unsichere Verfahrensweisen können zu schweren Körperverletzungen, Tod oder erheblichen Sachschaden führen.

## ! ACHTUNG

Gefahren oder unsichere Verfahrensweisen können zu geringen Körperverletzungen, Produkt- oder Sachschaden führen.

## HINWEIS

Wichtige Installations-, Betriebs- und Wartungsinformationen.

# ! WARNUNG

Lesen Sie die folgenden Warnungen, bevor Sie dieses Gerät verwenden.



### BEDIENUNGSANLEITUNG LESEN

Vor der Inbetriebnahme von Endbearbeitungsgeräten alle Sicherheits-, Betriebs- und Wartungsinformationen in der Betriebsanleitung lesen und verstehen.



### TRAGEN SIE EINE SCHUTZBRILLE

Das Tragen einer Schutzbrille mit Seitenschildern ist notwendig, um schwere Augenverletzungen oder Blindheit zu vermeiden.



### VOR ALLEN WARTUNGSARBEITEN STROM ABSCHALTEN, DRUCK ABLASSEN UND ALLE STROMQUELLEN AUSSCHALTEN

Wenn vor Wartungsarbeiten der Strom nicht abgeschaltet wird, der Druck nicht abgelassen und alle Stromquellen ausgeschaltet werden, kann das zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen.



### BEDIENERSCHULUNG

Das gesamte Personal muss vor der Arbeit mit Endbearbeitungsgeräten geschult werden.



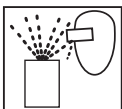
### GEFAHR BEI GERÄTEMISBRAUCH

Gerätemissbrauch kann zum Bruch, Versagen oder unerwarteten Start und zu schweren Verletzungen führen.



### ALLE SCHUTZVORRICHTUNGEN AN ORT UND STELLE BELASSEN

Das Gerät nicht verwenden, wenn die Sicherheitsvorrichtungen entfernt wurden.



### GEFAHR DURCH HERUMFLIEGENDE GEGENSTÄNDE

Verletzungsgefahr durch unter Druck abgelassene Flüssigkeiten oder Gase oder durch Splitter.



### QUETSCHGEFAHR

Bewegliche Teile können Quetschungen und Schnitte verursachen. Quetschstellen sind alle Bereiche mit beweglichen Teilen.



### GERÄTE TÄGLICH INSPIZIEREN

Geräte täglich auf verschlissene oder beschädigte Teile inspizieren. Gerät nicht betreiben, wenn der Zustand des Geräts unbekannt ist.



### DIE GERÄTE DÜRFEN IN KEINER WEISE MANIPULIERT WERDEN.

Die Geräte dürfen nur nach schriftlicher Genehmigung des Herstellers geändert werden.



### ES IST WICHTIG, DASS SIE IM NOTFALL WISSEN, WO UND WIE DIE PISTOLE AUSGESCHALTET WERDEN KANN.



### DRUCKABLASSVERFAHREN

Halten Sie sich immer an die Druckablassverfahren in der Geräte-Bedienungsanleitung.



### LÄRMGEFAHR

Lauter Geräusche können Verletzungen verursachen. Beim Einsatz dieses Geräts kann ein Hörschutz notwendig sein.



### STATISCHE LADUNG

Flüssigkeit kann eine statische Ladung entwickeln, die durch angemessene Erdung der Geräte, der zu besprühenden Teile sowie aller anderen elektrisch geladenen Teile im Sprühbereich abgeleitet werden kann. Unsachgemäße Erdung oder Funken können gefährliche Zustände schaffen und zu Brand, Explosion oder Elektroschock sowie anderen schweren Verletzungen führen.



### BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Verwenden Sie mit aluminiumbenetzten Teilen nie Lösungsmittel mit 1,1,1-Trichloroethan, Methylchlorid oder andere halogenierte Kohlenwasserstoff-Lösungsmittel, oder Flüssigkeiten, die solche Lösungsmittel enthalten. Das könnte gefährliche chemische Reaktionen und möglicherweise eine Explosion hervorrufen. Wenden Sie sich an Ihren Flüssigkeitslieferanten, um sicherzugehen, dass die verwendeten Flüssigkeiten mit den Aluminiumteilen kompatibel sind.

**DER ARBEITGEBER MUSS DEM BEDIENER DES GERÄTS DIESE INFORMATIONEN ZUKOMMEN LASSEN.**

**ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSMITTELE ZU BINKS- UND DEVLBISS-GERÄTEN FINDEN SIE IM GENERAL EQUIPMENT SAFETY BOOKLET (77-5300).**



## MONTAGEANLEITUNG

Um optimale Übertragungswirksamkeit zu erreichen, wird empfohlen, dass nur der für das zu sprühende Material notwendige Druck angewandt wird.

### HINWEIS

Bei der Verwendung von HVLP sicherstellen, dass der auf Seite 7 aufgelistete Einlassdruck nicht überschritten wird.

1. Pistole mit einem Leitungsschlauch mit einem Innendurchmesser von mindestens 5/16 Zoll an eine saubere, trockene und ölfreie Luftversorgung anbringen.

### HINWEIS

Je nach Länge des Schlauchs kann ein Schlauch mit einem größeren Innendurchmesser notwendig sein. Bringen Sie am Spritzpistolengriff ein Luftdruckmessgerät an. Siehe Seite 7 für Betriebsdrücke. Es wird empfohlen, dass nur der für das zu sprühende Material notwendige Druck angewandt wird. Übermäßiger Druck schafft zusätzliches Übersprühen und reduziert die Übertragungswirksamkeit.

### HINWEIS

Wenn Schnellkupplungen erforderlich sind, nur Schnellkupplungen für hohe Fließraten verwenden, die zur Verwendung mit HVLP zugelassen sind. Andere Arten lassen nicht genügend Luft für den korrekten Spritzpistolbetrieb durch.

### HINWEIS

Wenn ein Luftregelventil am Spritzpistoleneinlass verwendet werden, Typ HAV-501 verwenden.

2. **NUR FÜR SAUGSPRITZPISTOLEN.** Becherdeckel an den Flüssigkeitszufuhranschluss anbringen. Becherbügel im rechten Winkel zur Pistole positionieren.
3. **MODELLE MIT DRUCKZUFUHR.** Den Flüssigkeitsversorgungsschlauch an den Flüssigkeitszufuhranschluss anbringen.

### HINWEIS

Vor der Verwendung der Spritzpistole sollte diese mit Lösungsmittel ausgespült werden, um sicherzugehen, dass die Flüssigkeitsleitungen sauber sind.

## BETRIEB

### SAUG-SPRITZPISTOLEN

1. Beschichtungsmaterial nach Anleitung des Herstellers mischen und abseihen.
2. Füllen Sie den Becher bis ca. 2 cm vom oberen Becherrand. NICHT ÜBERFÜLLEN.
3. Am Becherdeckel anbringen.

### ALLE MODELLE

4. Flüssigkeitsreglerknopf (24) im Uhrzeigersinn drehen, um eine Bewegung der Flüssigkeitsnadel zu vermeiden.

5. Seitenanschlussregler (9) zur vollständigen Öffnung gegen den Uhrzeigersinn drehen.
6. Ggf. Einlassdruck einstellen.
7. Flüssigkeitsstellknopf gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die erste Gewindelinie zu sehen ist.
8. Sprühtest vornehmen. Wenn das Finish zu trocken ist, Luftmenge durch die Reduzierung des Luftenlassdrucks reduzieren.
9. Wenn das Finish zu nass ist, den Flüssigkeitsfluss durch Drehen des Flüssigkeitsreglerknopfs (24) im Uhrzeigersinn reduzieren. Wenn das Sprühmuster zu grob ist, muss der Luftenlassdruck erhöht werden. Wenn es zu fein ist, muss der Einlassdruck reduziert werden.
10. Die Sprühmustergröße kann durch Drehen des Seitenanschlussreglers (9) im Uhrzeigersinn reduziert werden.
11. Halten Sie die Pistole senkrecht zur zu besprühenden Oberfläche. Bögen oder Schwenkungen können zu unregelmäßigen Beschichtungen führen.
12. Die empfohlene Entfernung zwischen der Oberfläche und der Spritzpistole beträgt ca. 20 cm.
13. Immer zuerst die Kanten besprühen. Jedes Sprühen um mindestens 75% überlappen. Spritzpistole bei konstanter Geschwindigkeit bewegen.
14. Wenn die Spritzpistole nicht verwendet wird, Luftzufuhr abschalten und Druck ablassen.

## PRÄVENTIVMASSNAHMEN UND REINIGUNG

Zum Reinigen der Luftkappe und der Flüssigkeitsdüse das Äußere mit einer steifen Bürste abbürsten. Zur Reinigung der Kappenlöcher kann ein spitzer Gegenstand, wie ein Zahnstocher verwendet werden. Wenn Draht oder ein harter Gegenstand verwendet wird, vorsichtig vorgehen, damit die Oberfläche nicht zerkratzt oder die Löcher keine Gratspuren bekommen, was zu einem verzerrten Sprühmuster führen kann.

Zum Reinigen der Flüssigkeitsleitungen überschüssiges Material aus der Spritzpistole entfernen und diese dann mit einer speziellen Waschlösung waschen. Das Äußere der Spritzpistole mit einem feuchten Tuch abwischen. Die Spritzpistole niemals vollkommen in Lösungsmittel oder Reinigungsmittel eintauchen, weil das für den Schmierstoff schädlich ist und die Standzeit der Spritzpistole verkürzt.

### HINWEIS

Die Flüssigkeitsdüse (7) oder der Flüssigkeitsnadel sollten immer gemeinsam ausgewechselt werden. Bei der Verwendung von verschlissenen Teilen können Flüssigkeitslecks auftreten. Siehe Seite 4. Wechseln Sie zu diesem Zeitpunkt auch die Packung aus. Die Flüssigkeitsdüse mit einem Drehmoment von 230-240 inch-lbs festdrehen. Nicht zu fest anziehen.

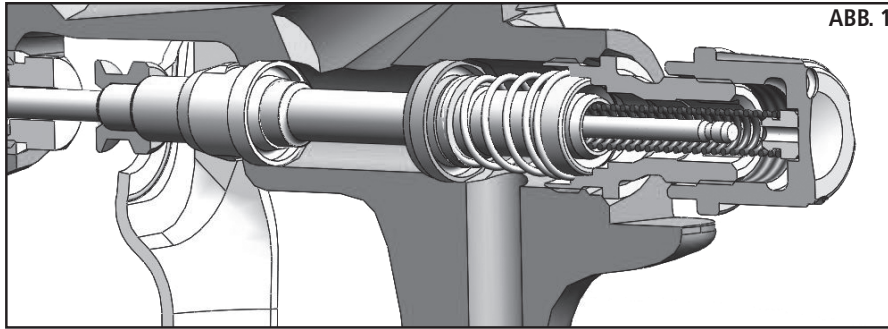
### ⚠ ACHTUNG

Um Schaden an der Flüssigkeitsdüse (7) oder der Flüssigkeitsnadel (22) zu vermeiden, sichergehen, dass entweder 1) der Auslöser gezogen und gehalten wird, während die Flüssigkeitsdüse festgezogen oder gelöst wird, oder 2) dass der Flüssigkeitsreglerknopf entfernt wird, (24) um den Federdruck am Nadelansatz zu reduzieren.

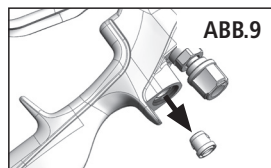
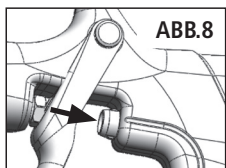
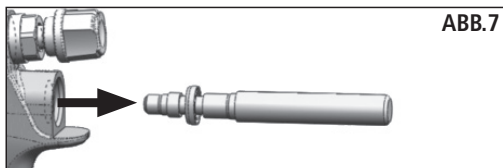
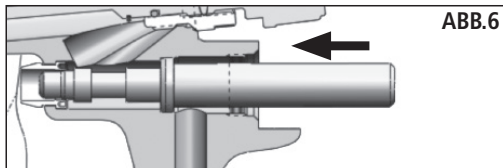
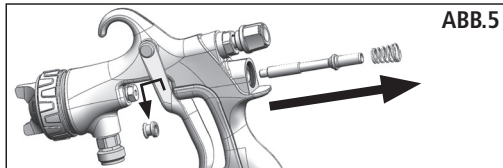
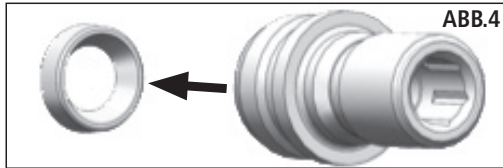
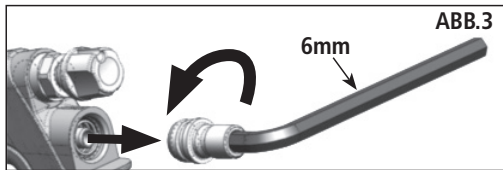
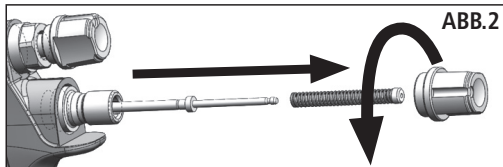
**SAUGBECHER** Überschüssiges Material leeren und den Becher reinigen. Sicherstellen, dass das Entlüftungsloch im Deckel frei ist.

# DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN

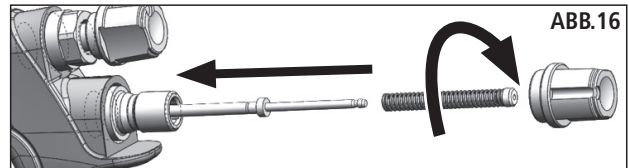
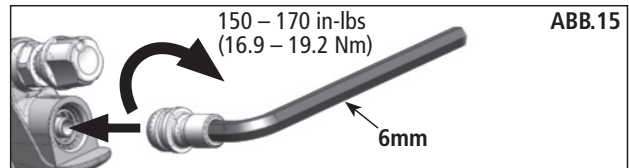
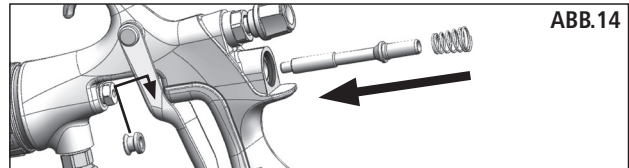
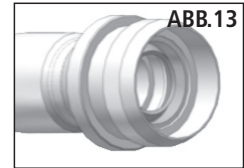
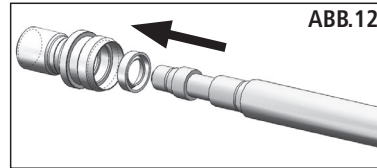
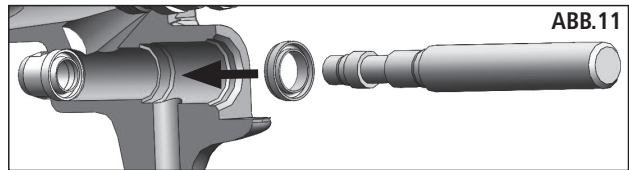
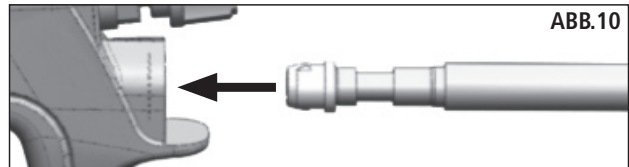
## NADEL- UND DÜSEN-DEMONTAGE UND MONTAGE



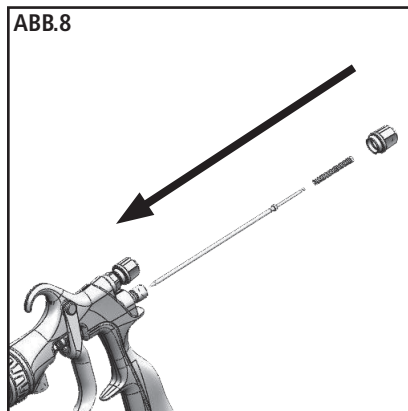
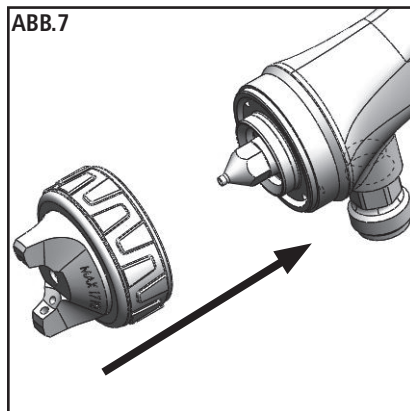
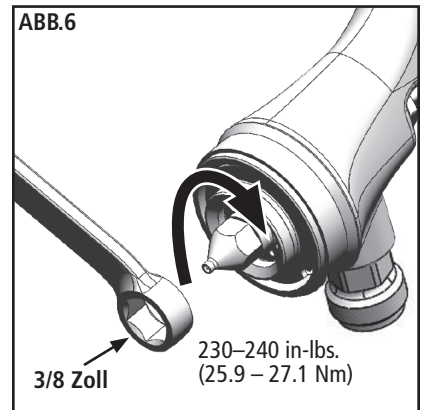
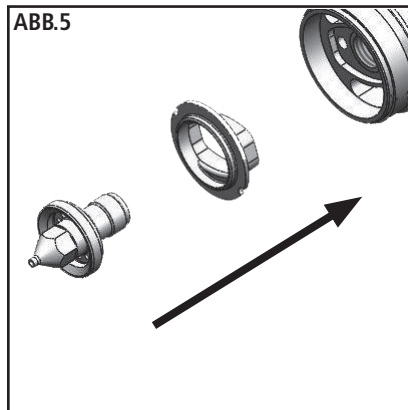
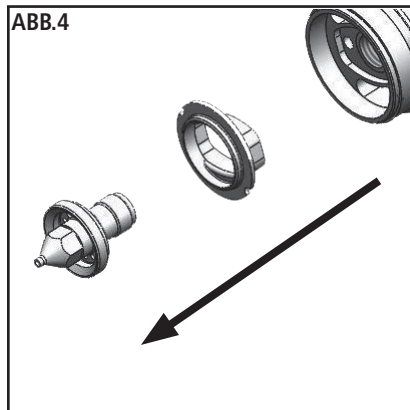
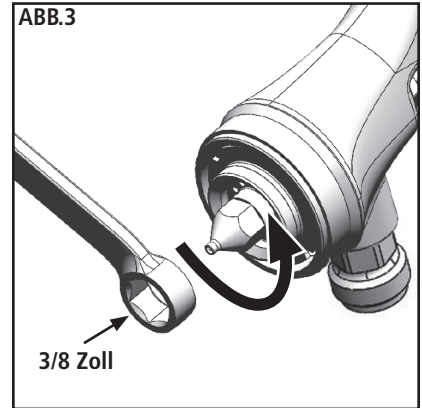
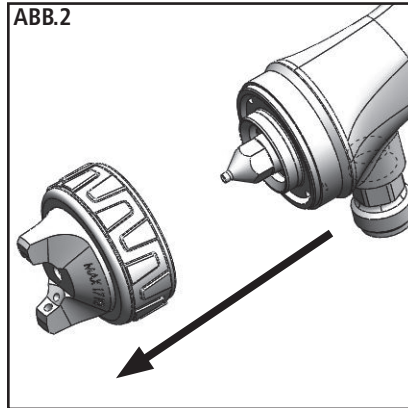
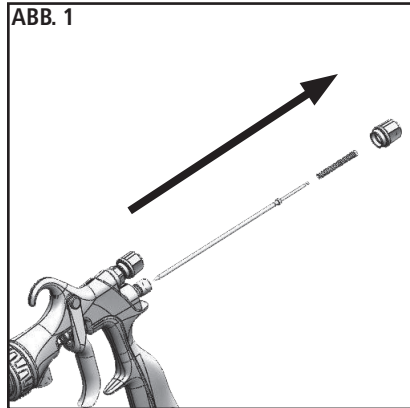
### DEMONTAGE



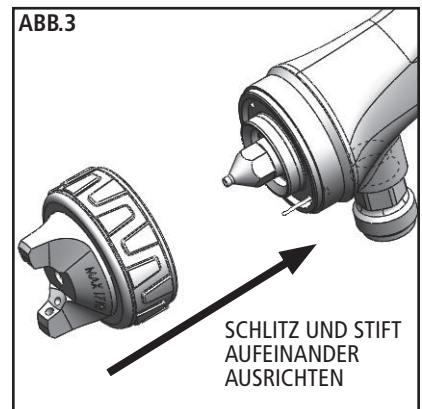
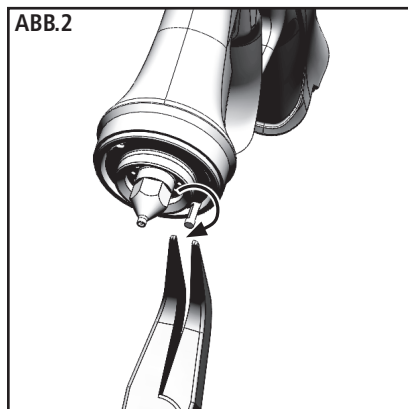
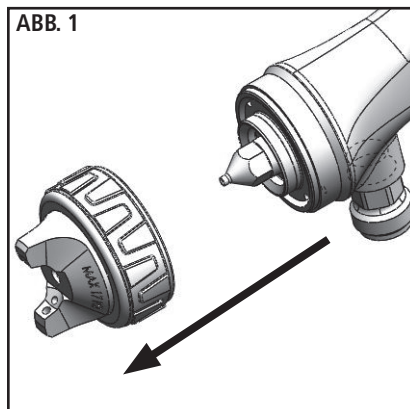
### MONTAGE



WARTUNG – FLÜSSIGKEITSDÜSEN- UND UMLENKBLECH-DEMONTAGE UND MONTAGE

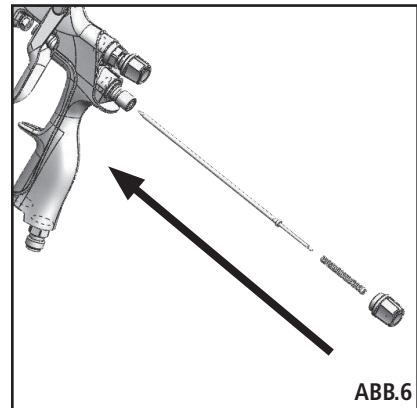
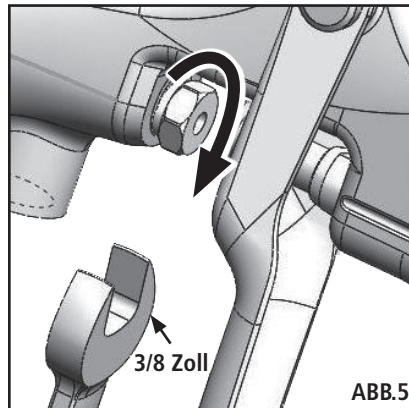
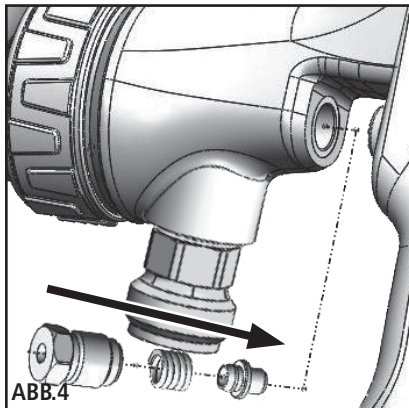
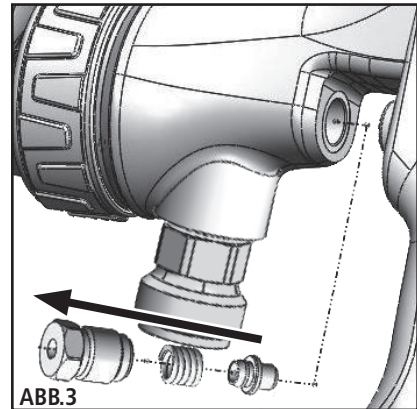
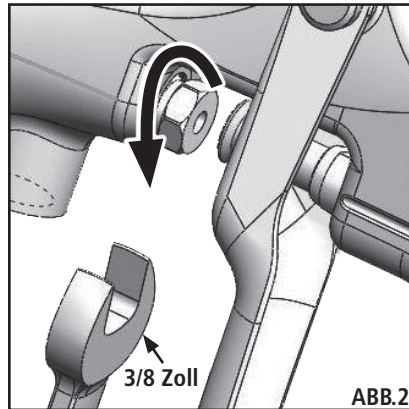
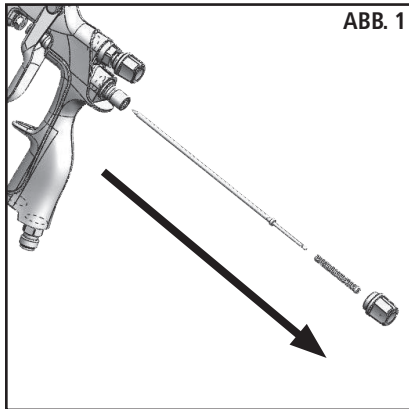


LUFTKAPPEN-INDEXIERSTIFT (54-6184) MONTAGE  
(OPTIONAL – 90° STUFENEINTEILUNG)

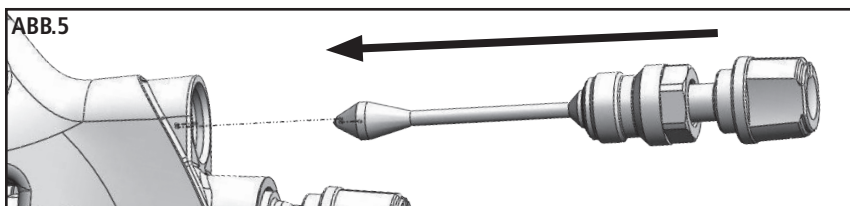
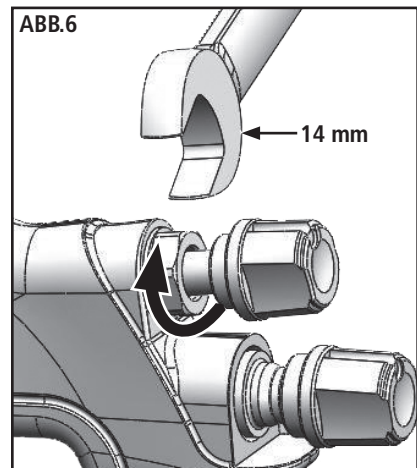
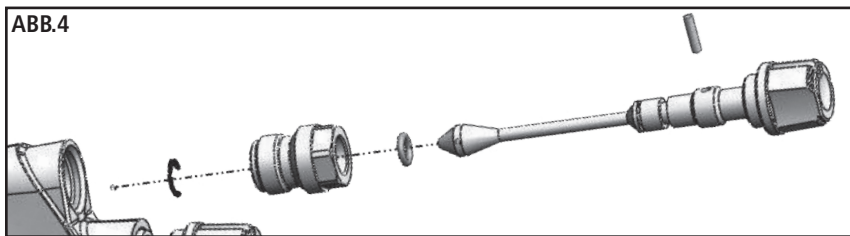
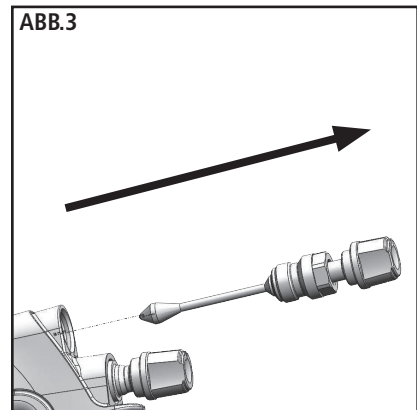
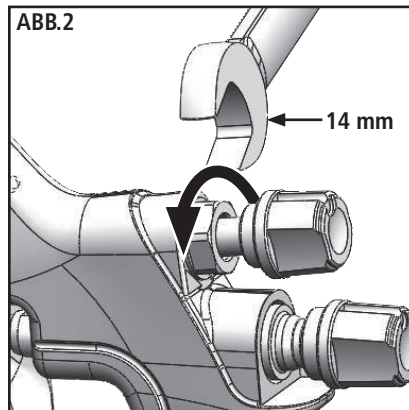
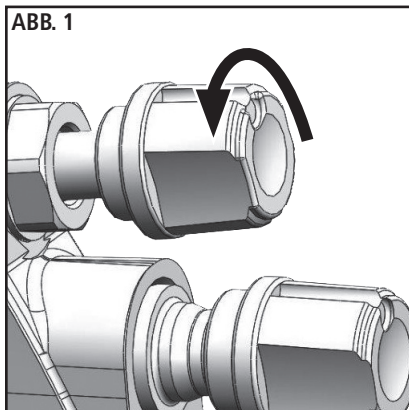









### WARTUNG- NADELPACKUNGS-DEMONTAGE UND -MONTAGE



### WARTUNG- SEITENANSCHLUSS-DEMONTAGE UND -MONTAGE



## FEHLERBEHEBUNG

ZUSTAND	URSACHE	KORREKTUR
<b>Starkes Muster oben oder unten</b> 	Hornlöcher verstopft Verstopfung am oberen oder unteren Teil der Flüssigkeitsspitze. Kappe und/oder Spitzenpassung verschmutzt.	Sauber. Schliere mit nichtmetallischer Spitze. Sauber. Sauber.
<b>Starkes Seitenmuster links oder rechts</b> 	Hornlöcher links oder rechts verstopft. Schmutz an der linken oder rechten Seite der Flüssigkeitsspitze.  Methoden, um Sprühmuster zu korrigieren, die an der Oberseite, an der Unterseite, rechts oder links zu stark sind: 1. Bestimmen Sie, ob die Luftkappe oder die Flüssigkeitsspitze verstopft ist. Machen Sie dazu ein Test-Sprühbild. Drehen Sie dann die Kappe um eine halbe Drehung und machen Sie ein weiteres Test-Sprühbild. Wenn der Sprühfehler umgekehrt ist, ist die Luftkappe verstopft. Reinigen Sie die Luftkappe wie zuvor beschrieben. 2. Wenn der Sprühfehler nicht umgekehrt ist, ist die Flüssigkeitsdüse verstopft. Prüfen Sie die Kante der Flüssigkeitsspitze auf feine Gratschäden. Entfernen Sie den Grat mit trockenem oder nassem 600er Sandpapier. 3. Prüfen Sie die Öffnung auf angetrocknete Farbe und waschen Sie diese ggf. mit Lösungsmittel ab.	Sauber. Schliere mit nichtmetallischer Spitze. Sauber.
<b>Starkes Spritzmuster Mitte</b> 	Zu viel Flüssigkeit für die Sprühluft.  Der Materialfluss überschreitet die Kapazität der Luftkappe. Streuerstellventil ist zu niedrig eingestellt. Sprühdruk zu niedrig. Material zu dick.	Luftdruck und Flüssigkeitsfluss ausgleichen. Spritzmusterbreite mithilfe des Streuerstellventils vergrößern.  Flüssigkeitsfließgeschwindigkeit verringern oder erhöhen. Einstellen. Druck erhöhen. Auf die richtige Konsistenz verdünnen.
<b>Gespaltenes Spritzmuster</b> 	Sprühluftdruck zu hoch. Flüssigkeit fließt zu langsam. Streuerstellventil ist zu hoch eingestellt.	Am Transformator oder an der Pistole reduzieren. Flüssigkeitsfluss erhöhen (Spritzpistolenbetrieb beschleunigen) Einstellen.
<b>Zuckendes oder vibrierendes Sprühen</b> 	*Lose(r) oder beschädigte(r) Flüssigkeitsspitze/-ansatz. Zu wenig Material. Behälter zu weit geneigt. Flüssigkeitsleitung verstopft. Trockene oder lose Flüssigkeitsnadel-Packungsmutter.	Festziehen oder auswechseln. Wieder auffüllen. Gerader halten. Mit Lösungsmittel rückspülen. Schmierer oder festziehen.
<b>Kein rundes Sprühmuster</b>	Streuerstellschraube sitzt nicht richtig. Luftkappen-Haltering ist locker.	Festziehen oder auswechseln.  Reinigen und auswechseln.
<b>Sprüht nicht</b>	Kein Luftdruck an der Pistole.  Flüssigkeitsnadelstellschraube nicht weit genug offen. Flüssigkeit zu schwer für Schwerkraftzufuhr.	Luftzufuhr und Leitungen prüfen und Pistolen-Luftleitungen durchblasen. Flüssigkeitsnadelstellschraube öffnen. Material verdünnen und/oder eine größere Spitze verwenden.
<b>Farbblasen im Becher</b>	Flüssigkeitsspitze sitzt nicht fest.	Spitze festziehen.
<b>Flüssigkeit leckt oder tropft vom Becherdeckel</b>	Becherdeckel lose. Schmutziges Gewinde im Becher oder Deckel. Gesprungener Becher oder Deckel.	Deckel festschrauben. Sauber. Becher oder Deckel auswechseln.

\*Häufigstes Problem..

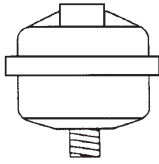
## FEHLERBEHEBUNG

ZUSTAND	URSACHE	KORREKTUR
<b>Mangelndes Spritzmuster</b>	Unzureichender Materialfluss. Niedriger Sprühluftdruck.	Flüssigkeitsstellschraube zur ersten Gewindelinie schrauben oder eine größere Spitze verwenden. Luftdruck erhöhen und Spritzpistole wieder ausgleichen.
<b>Übermäßiges Übersprühen</b>	Zu hoher Sprühluftdruck. Spritzpistole ist zu weit von der Arbeitsoberfläche entfernt. Unsachgemäße Streichbewegungen (Bogenbildung, zu schnell).	Druck reduzieren. Auf die richtige Entfernung einstellen. Langsam und parallel zur Arbeitsoberfläche arbeiten.
<b>Zu viel Sprühnebel</b>	Zu viel Verdünnungsmittel oder Verdünnungsmittel trocknet zu schnell. Zu hohe Sprühkraft (Luftdruck).	Material entsprechend neu mischen. Luftdruck reduzieren.
<b>Trockenes Sprühen</b>	Luftdruck zu hoch. Pistolenspitze ist zu weit von der Arbeitsoberfläche entfernt. Pistole wird zu schnell bewegt. Pistole ist nicht richtig eingestellt.	Luftdruck reduzieren. Auf die richtige Entfernung einstellen. Langsamer sprühen. Einstellen.
<b>Flüssigkeit leckt von der Packungsmutter</b>	Packungsmutter ist lose. Packung verschlissen oder trocken.	Festziehen, aber Nadel nicht einklemmen. Auswechseln oder schmieren.
<b>Flüssigkeit leckt oder tropft von der Vorderseite der Spritzpistole</b>	Packungsmutter sitzt zu fest. Trockenlauf. Flüssigkeitsspitze oder -nadel verschlissen oder beschädigt. Fremdkörper in der Spitze. Flüssigkeitsnadelspitze ist abgebrochen. Falsche Nadelgröße oder Nadelspitze.	Einstellen. Schmieren. Spitze und Nadel auswechseln. Saubere. Auswechseln. Auswechseln.
<b>Flüssigkeit tropft oder leckt vom Becherboden</b>	Becher wurde nicht fest an der Spritzpistole angebracht. Becherdichtung verschlissen oder fehlt. Bechergewinde schmutzig.	Festziehen. Becherdichtung auswechseln. Reinigen.
<b>Unebene Farbschichten</b>	Zu starker Materialfluss. Material zu dünn. Spritzpistole wird in einem Winkel geschwenkt oder Spritzpistole wird zu langsam bewegt.	Spritzpistole einstellen oder Flüssigkeitsfluss reduzieren. Richtig mischen oder dünne Schichten auftragen. Spritzpistole im richtigen Winkel halten und die richtige Technik anwenden.
<b>Dünnes, sandig grobes Finish trocknet bevor es austritt</b>	Spritzpistole ist zu weit von der Arbeitsoberfläche entfernt. Zu hoher Luftdruck. Falsches Verdünnungsmittel.	Entfernung prüfen. Normalerweise rund 20 cm. Luftdruck reduzieren und Sprühmuster prüfen. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen.
<b>Dickes Orangenhaut-Finish</b>	Spritzpistole ist nahe an der der Arbeitsoberfläche. Zu viel Material wird grob versprüht. Luftdruck zu niedrig. Falsches Verdünnungsmittel. Material nicht richtig gemischt. Raue, ölige, schmutzige Oberfläche.	Entfernung prüfen. Normalerweise rund 20 cm. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen. Luftdruck erhöhen und Flüssigkeitsfluss reduzieren. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen. Richtig reinigen und vorbereiten.



## ZUBEHÖR

**HAF-507  
HAF-507-K2  
Whirlwind™  
In-Line Luftfilter**



Entfernt Wasser, Öl und Schmutz aus der Luftleitung.

**192212 Professionelles Spritzpistolen  
Reinigungsset**



Enthält sechs Präzisionswerkzeuge, die alle DeVilbiss, Binks Finishline und andere Marken-Spritzpistolen wirksam reinigen.

**6-429 Binks  
Gunners Mate  
Schmierstoff  
(Zwanzig 2 oz.  
Flaschen)**



Kompatibel mit allen Lackmaterialien; enthält kein Silikon oder Petroleumdestillate, die den Lack kontaminieren könnten. Material-Sicherheitsdatenblätter auf Anfrage erhältlich.

**HAV-500 OR HAV-501  
Stellventil  
(HAV-501 ABGEBILDET)**



HAV-500 hat kein Druckmessgerät. Zur Kontrolle der Luftmenge an der Spritzpistole verwendet.

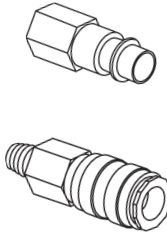
**Millennium 3000  
Twin Cartridge  
Farbspray-Doppel-Atemschutzmaske**



NIOSH-zertifiziert für Atemschutz in Atmosphären, die keine unverzügliche Lebensgefahr darstellen.

Mittel 40-128      Groß 40-143

**Schnellverbindungen für  
HVLP-Spritzpistolen (Luft)  
Hoher Durchfluss**



HC-4419 Stange  
1/4" NPT(F)  
Pistolenende

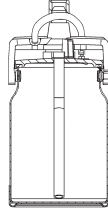
HC-4719 Verbindungsstück  
1/4" NPT(M)  
Schlauchende

**29-3100-K6 Scrubs®  
Handreinigungstücher**



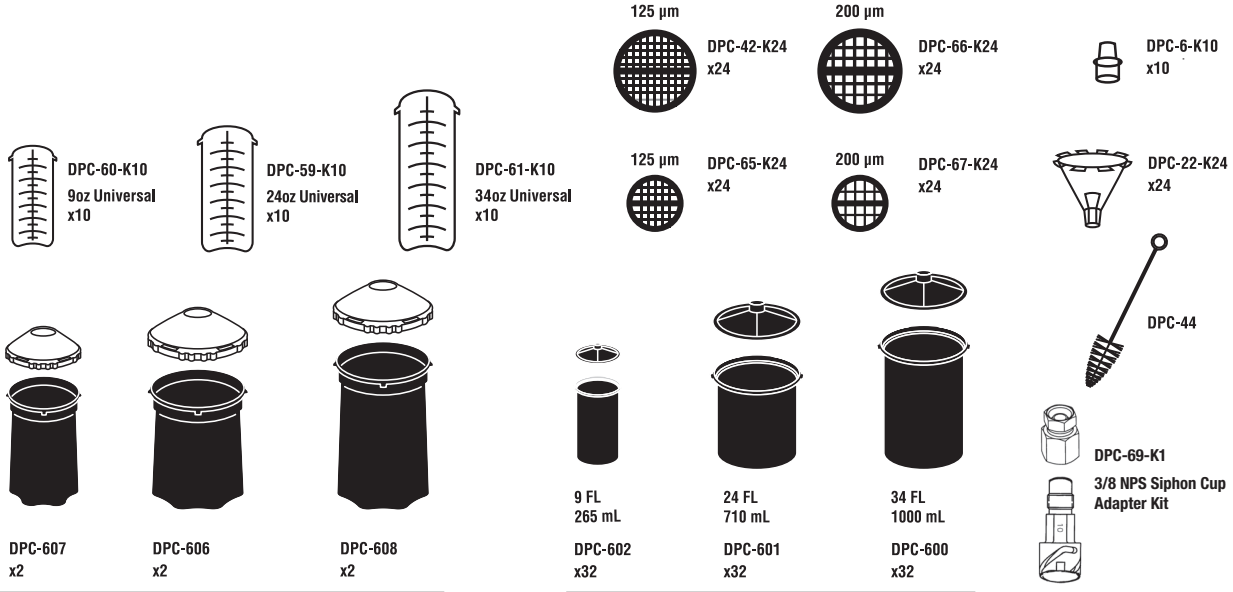
Scrubs® sind feuchte Handreinigungstücher für Maler, Reparateure und Mechaniker, die Sie immer bei sich tragen können und für die kein Wasser notwendig ist.

**TGC-545  
1 Qt. Saugbecher  
(Aluminium)**



3/8" nps Gewinde für Normalgrößen-Spritzpistolen.

**DeKups® Zubehör für Saugzufuhrbecher**



**HÜLLEN**

- DPC-60-K10 9oz Universal x10
- DPC-59-K10 24oz Universal x10
- DPC-61-K10 34oz Universal x10
- DPC-607 x2
- DPC-606 x2
- DPC-608 x2

**EINSÄTZE**

- 125 µm DPC-42-K24 x24
- 200 µm DPC-66-K24 x24
- 125 µm DPC-65-K24 x24
- 200 µm DPC-67-K24 x24
- 9 FL 265 mL DPC-602 x32
- 24 FL 710 mL DPC-601 x32
- 34 FL 1000 mL DPC-600 x32
- DPC-6-K10 x10
- DPC-22-K24 x24
- DPC-44
- DPC-69-K1 3/8 NPS Siphon Cup Adapter Kit

## 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.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.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.

©2022 Carlisle Fluid Technologies, Inc.  
Alle Rechte vorbehalten.



16430 North Scottsdale Rd., Suite 450 Scottsdale, AZ 85254 USA