



„TROPHY“ REIHE LACKSPRITZPISTOLE
DRUCKZUFUHR HVLP & LVMP
(1465-XXXX-XXXX)

Die Lackspritzpistole der Trophy-Reihe von Binks ist die führende Spritzpistole zum Einsatz in Druckzufuhr-Lack- und Sprühanwendungen 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 industrieller Beschichtungsanwendungen zu erzielen.

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

Die Lack-Spritzpistolen der Trophy-Reihe von Binks werden in zwei verschiedenen Sprühtechnologien angeboten: HVLP und LVMP.



SPEZIFIKATIONEN

Maximaler Luftdruck	100 psi / 6,9 bar (P-1)
Maximaler Flüssigkeitsdruck	100 psi / 6,9 bar (P-2)
Spritzpistolengehäuse	Eloxiertes Aluminium
Flüssigkeitsverlauf	Rostfreier Stahl
Flüssigkeitseinlassgröße	3/8 Zoll NPS / BSP(m)
Lufteinlassgröße	1/4 Zoll NPS / BSP(m)
Spritzpistolengewicht	13 oz. / 374 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, Niederdruck-Spritzpistole eingesetzt zu werden.

WICHTIG! NICHT ENTSORGEN

Der Kunde ist dafür verantwortlich, dass alle Bediener und das gesamte Wartungspersonal diese Anleitung lesen und verstehen.

LESEN SIE ALLE ANWEISUNGEN BEVOR SIE DIESES PRODUKT VERWENDEN.

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.



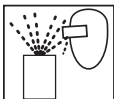
GEFAHR BEI GERÄTEMISBRAUCH

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.



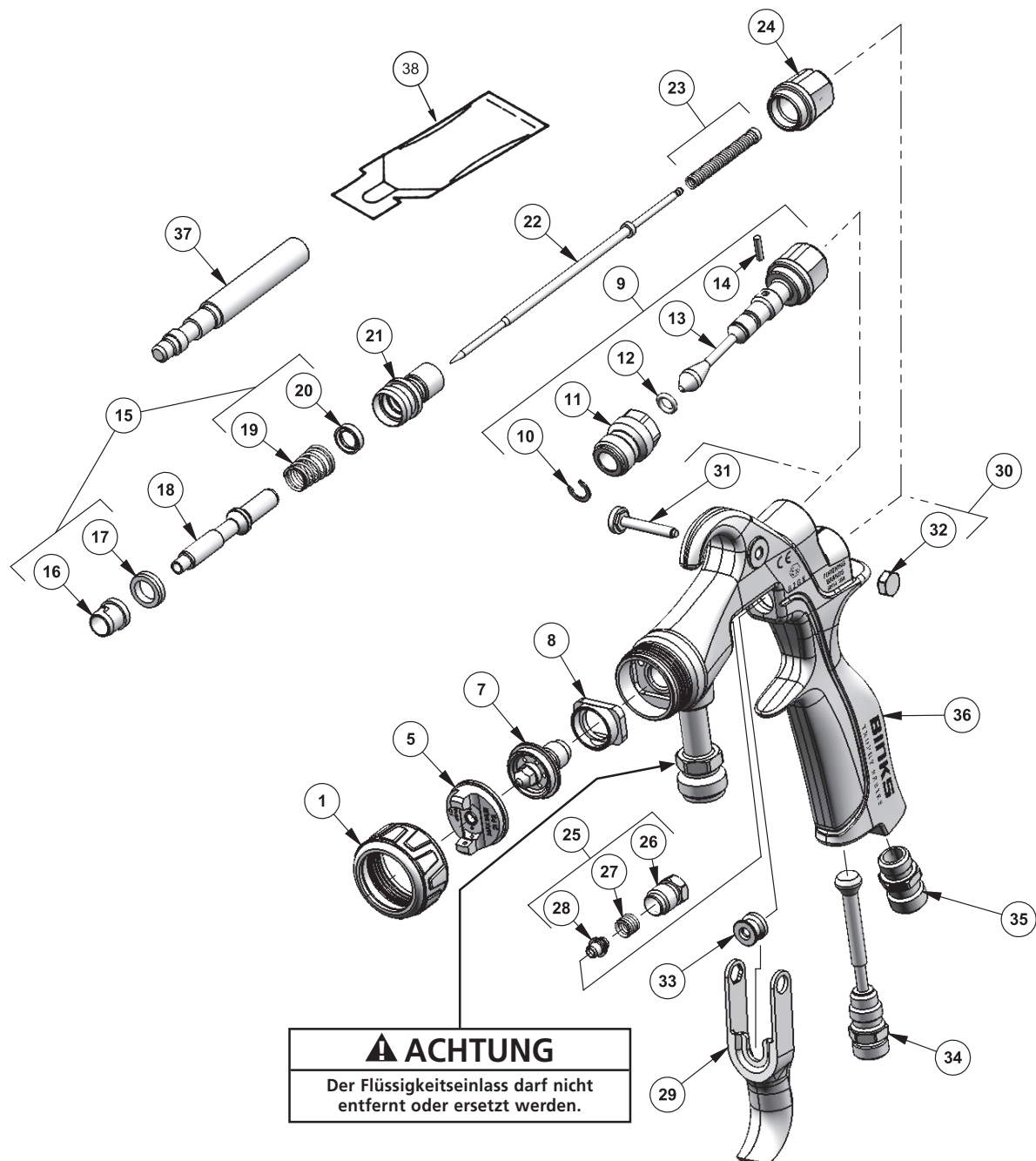
BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Verwenden Sie mit aluminiumbenetzten Teilen nie Lösungsmittel mit 1,1,1-Trichloroethan, Methylenchlorid 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).

SPRITZPISTOLE DER BINKS „TROPHY“-REIHE



AUSWAHLANLEITUNG FÜR DIE SPRITZPISTOLE DER BINKS „TROPHY“-REIHE

ART DER ZU SPRÜHENDEN FLÜSSIGKEIT	KOMPLETTE SPRITZPISTOLEN-TEILENUMMER	FLÜSSIGKEITSDÜSE UND LUFTKAPPE	SPRÜHTECHNOLOGIE	ART DER ZU SPRÜHENDEN FLÜSSIGKEIT	KOMPLETTE SPRITZPISTOLEN-TEILENUMMER	FLÜSSIGKEITSDÜSE UND LUFTKAPPE	SPRÜHTECHNOLOGIE	
SEHR LEICHT / REDUZIERTER FLIESSEIGENSCHAFTEN	1465-08HV-C1S	0.8 mm X C1	HVLP	LEICHT/MITTEL 15 - 20 Sekunden, Zahn 2 Farben, Lacke, dünne Lacke, Automobilacke	1465-10LV-A1S	1.0 mm X A1	RUND	
	1465-10LV-B1S	1.0 mm X B1	LVMP		1465-10HV-C1S	1.0 mm X C1	HVLP	
	1465-10HV-C1P •	1.0 mm X C1	HVLP		1465-14HV-C1P •	1.4 mm X C1	HVLP	
	1465-14HV-C1P •	1.4 mm X C1	HVLP		MITTEL 20 - 30 Sekunden, Zahn 2 Allgemeine industrielle Lacke, Emaille, Epoxid, Feinkeramik	1465-12LV-B1S	1.2 mm X B1	LVMP
					1465-12HV-C1S	1.2 mm X C1	HVLP	
					SCHWER Mehr als 30 Sekunden, Zahn 2 Beschichtungen mit geringem VOC-Gehalt, Klebstoffe, Feinkeramik	1465-14LV-B1S	1.4 mm X B1	LVMP
					1465-14HV-C1S	1.4 mm X C1	HVLP	

• Kunststoffnadel Vorbereitung

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

ARTIKELNR.	TEILNUMMER	BESCHREIBUNG	ANZ
1	54-6211	LUFTKAPPEN-HALTERING	1
5	SIEHE NACHSTEHENDE TABELLEN	LUFTKAPPE	1
7	SIEHE NACHSTEHENDE TABELLEN	FLÜSSIGKEITSDÜSE	1
8	54-6215-K5	UMLENKBLECH/ABSCHIEDER (5ER SATZ)	1
9	54-6216	VENTILBAUGRUPPE SEITENANSCHLUSS	1
10	-----	+ Δ HALTECLIP	1
11	-----	+ KÖRPERBUCHSE	1
12	-----	+ Δ O-RING	1
13	-----	+ SEITENANSCHLUSSSTANGE	1
14	-----	+ Δ STIFT	1
15	54-6131-K	□ LUFTVENTIL-SERVICEKIT	1
16	-----	• DICHTUNG VORNE - LUFTVENTIL	1
17	-----	• LUFTVENTILDICHTUNG VORNE	1
18	54-6220	□ LUFTVENTILSPINDEL	1
19	-----	• LUFTVENTILFEDER	1
20	-----	• DICHTUNG HINTEN - LUFTVENTIL	1
21	SN-66	GEHÄUSE	1
22	47-6851	NADEL – EDELSTAHL (STD)	1
	47-6852	NADEL - KUNSTSTOFFSPITZE	1

TABELLE 2: LUFTKAPPENOPTIONEN

BEZEICHNUNG	DRUCKZUFUHR = P SAUGSPRITZPISTOLEN = S	SPRÜHTECHNOLOGIE	TEILNUMMER
A1	P/S	Rundstrahl	46-10020
B1	P/S	LVMP	46-10010
C1	P/S	HVLP	46-10000

HVLP TESTKIT FÜR C1 LUFTKAPPE: 54-6226

TABELLE 3: HVLP-LUFTDRUCKWERTE UND FLIESSWERTE

PISTOLENEINLASSDRUCK (PSI)	LUFTKAPPEN-LUFTFLUSS (SFCM)	LUFTKAPPEN-SPRÜHDRUCK (PSI)
5	2.5	2
10	4.0	4
15	5.1	7
21	6.4	10

DER PISTOLENEINLASSDRUCK WIRD AM PISTOLENEINLASSANSCHLUSS BEI GELÖSTER SPRITZPISTOLE GEMESSEN.

TABELLE 4: LVMP-LUFTDRUCKWERTE UND FLIESSWERTE

PISTOLENEINLASSDRUCK (PSI)	LUFTKAPPEN-LUFTFLUSS (SFCM)
15	4.7
20	5.8
25	6.9
30	7.8

ARTIKELNR.	TEILNUMMER	BESCHREIBUNG	ANZ
23	54-6223-K	□ FEDER-/PLATTEN-BAUGRUPPE	1
24	54-6111	KNOPF-NADELVERSTELLUNG	1
25	54-6130-K	□ NADELPAKUNGS-KIT	1
26	-----	■ MUTTER - PACKUNG	1
27	-----	■ FEDER FÜR PACKUNG	1
28	-----	■ ▼ NADELPAKUNG	1
29	54-6218	AUSLÖSER	1
30	54-6228-K	AUSLÖSERSCHRAUBEN-MUTTER-SATZ	1
31	-----	○ AUSLÖSERSCHRAUBE	1
32	-----	○ AUSLÖSERMUTTER	1
33	54-3513	SPINDELKAPPE	1
34	JJ-42	LUFT-EINSTELLVENTIL-BAUGRUPPE	1
35	JJ-30	MUFFE - LUFTEINLASS	1
36	-----	SPRITZPISTOLENGEHÄUSE MIT FLÜSSIGKEITSEINLASS	1
37	-----	WERKZEUG - DICHTUNGSEINSATZ	1
38	-----	SCHMIERNMITTEL GUNNER'S MATE (3 CC TUBE)	1

ZUM ÜBERGANG AUF SAUGZUFUHR, BECHER 81-384 KAUFEN, DER SEPARAT ERHÄLTICH IST.

- + TEILE, DIE IM LIEFERUMFANG VON 54-6216 ENTHALTEN SIND
- TEILE, DIE IM LIEFERUMFANG VON 54-6130-K ENTHALTEN SIND
- ▼ AUCH ERHÄLTICH IM 3ER SATZ: SN-2-K3
- TEILE, DIE IM LIEFERUMFANG VON 54-6131-K ENTHALTEN SIND
- TEILE, DIE IM LIEFERUMFANG VON 54-6228-K ENTHALTEN SIND
- Δ GTI-428-K5 SEITENANSCHLUSS-REPARATURKIT
- TEILE, DIE IM LIEFERUMFANG VON 54-6136 ENTHALTEN SIND

TABELLE 5: GEHÄRTETERS EDELSTAHL-FLÜSSIGKEITSDÜSEN-OPTIONEN

MATERIAL	TEILNR. / ÖFFNUNG
SEHR LEICHT / REDUZIERTER FLIESS-EIGENSCHAFTEN	45-12080 0.8mm (.030")
LEICHT/MITTEL 15 - 20 Sekunden, Zahn 2 Farben, Lacke, dünne Lacke, Automobilacke	45-12100 1.0mm (.040")
MITTEL 20 - 30 Sekunden, Zahn 2 Allgemeine industrielle Lacke, Emaille, Epoxid, Feinkeramik	45-12120 1.2mm (.047")
SCHWER Mehr als 30 Sekunden, Zahn 2 Beschichtungen mit geringem VOC-Gehalt, Klebstoffe, Feinkeramik	45-12140 1.4mm (.055")

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.

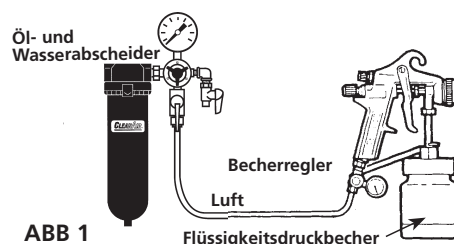


ABB 1

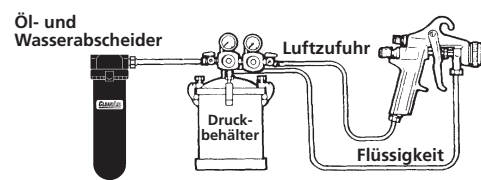


ABB 2

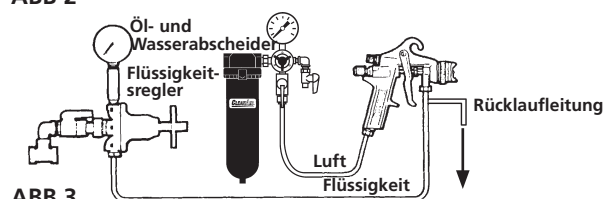


ABB 3

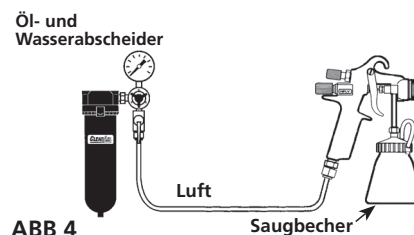


ABB 4

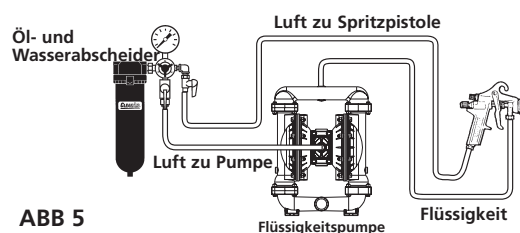



ABB 5

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.

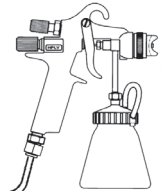


1/4 Zoll

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.

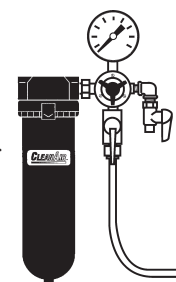


Ein Öl- und Wasserabscheider ist wichtig.

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 Blasendbildung 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.



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 5 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 5 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.** Kauf cup getrennt. Empfohlene cup: 8 Unzen Polyethylen-Becher (81-384). Mit Adapter (AD-404) mit dem Becher geliefert. Befestigen Sie die Becherdeckel Montage der Fluideinlassanschluss.
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 170-180 inch-lbs festdrehen. Nicht zu fest anziehen.

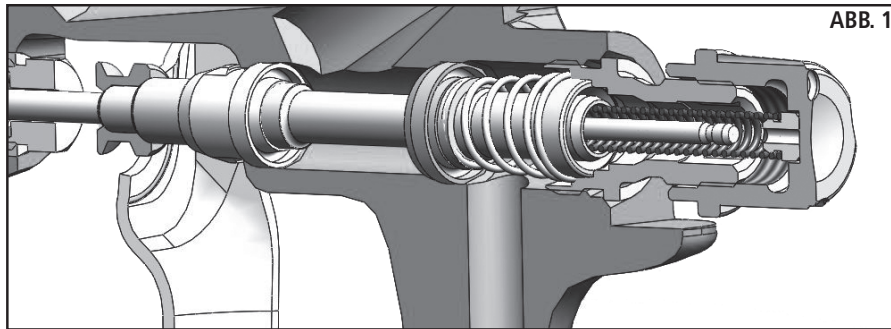
⚠ ACHTUNG

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 Nadelaansatz zu reduzieren.

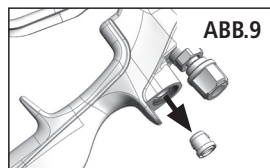
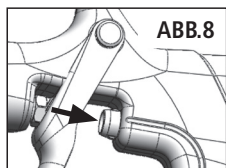
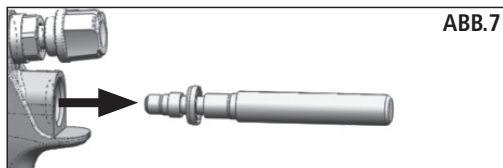
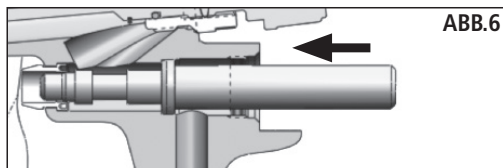
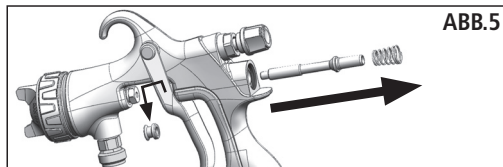
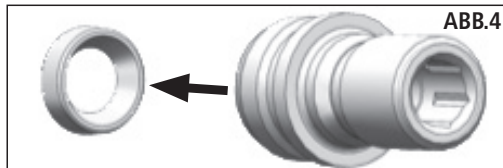
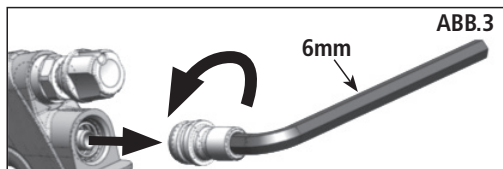
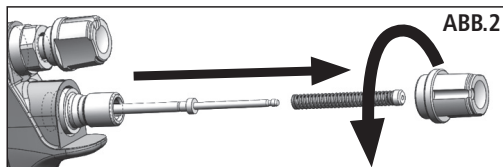
SAUGBECHER Überschüssiges Material leeren und den Becher reinigen. Sicherzugehen, dass das Entlüftungsloch im Deckel frei ist.

DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN

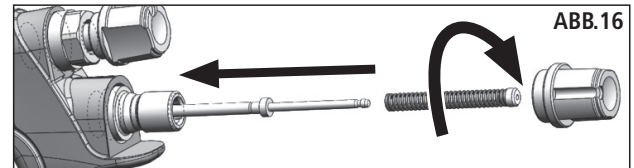
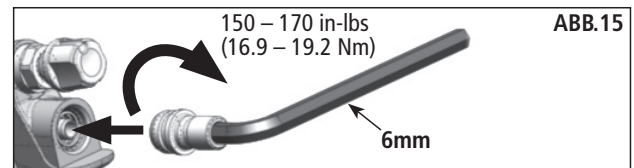
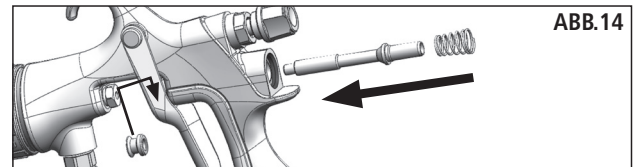
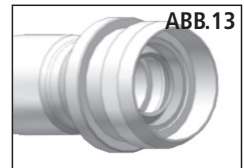
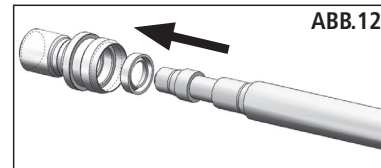
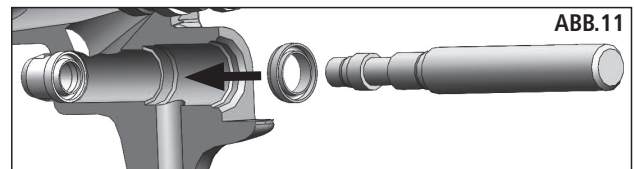
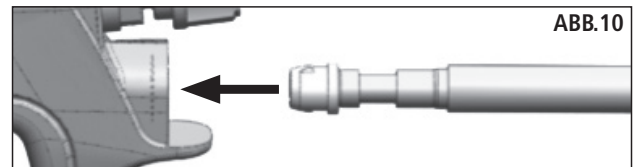
NADEL- UND DÜSEN-DEMONTAGE UND MONTAGE



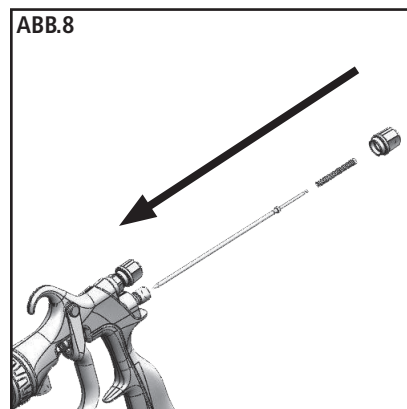
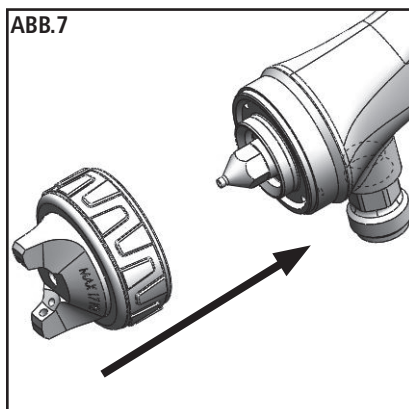
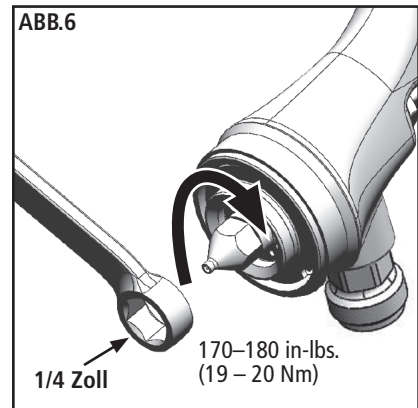
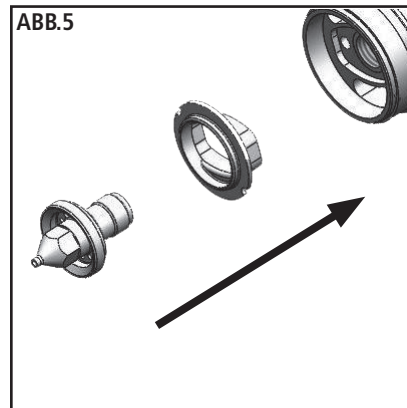
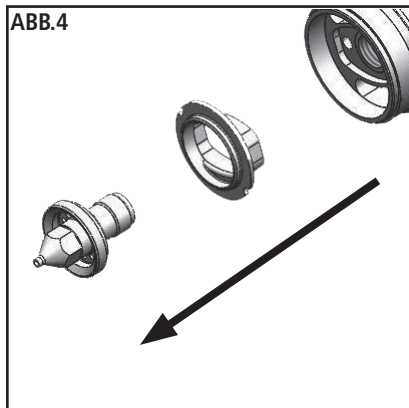
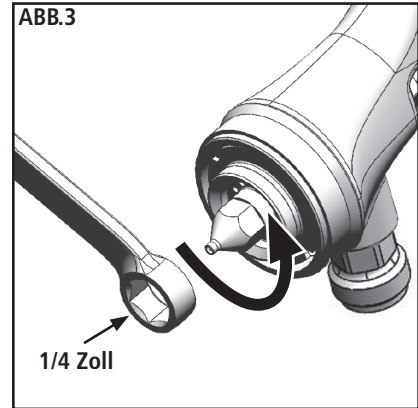
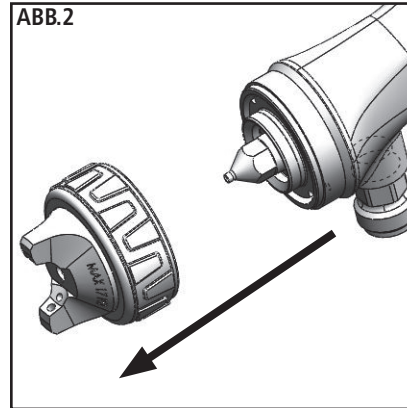
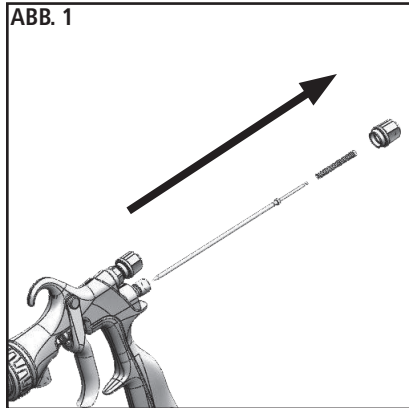
DEMONTAGE



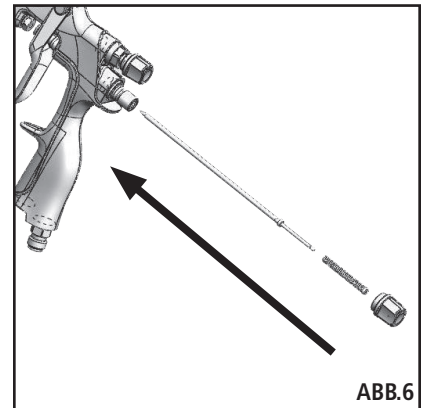
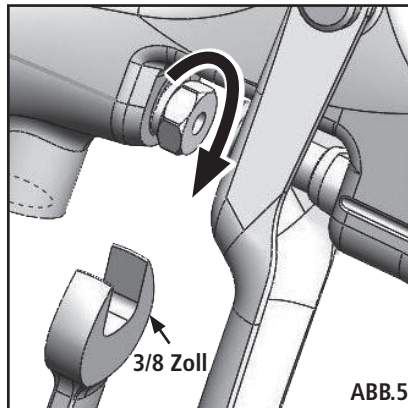
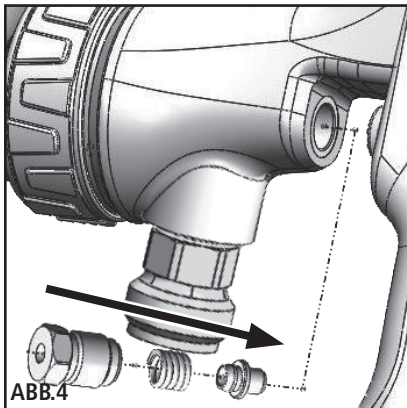
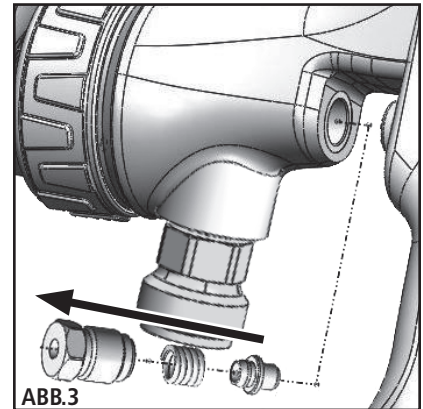
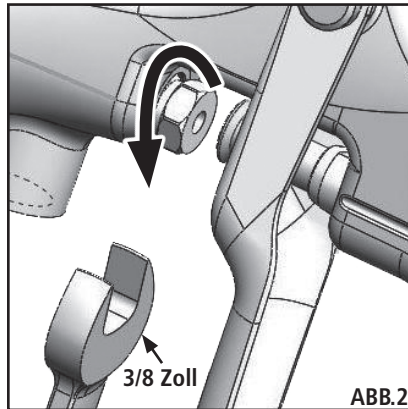
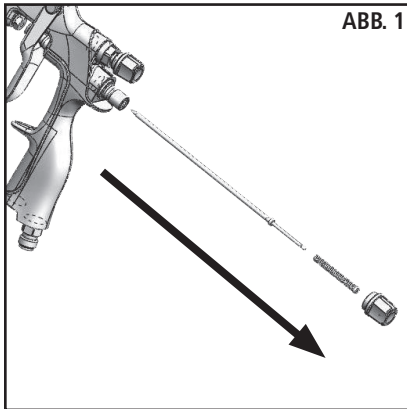
MONTAGE



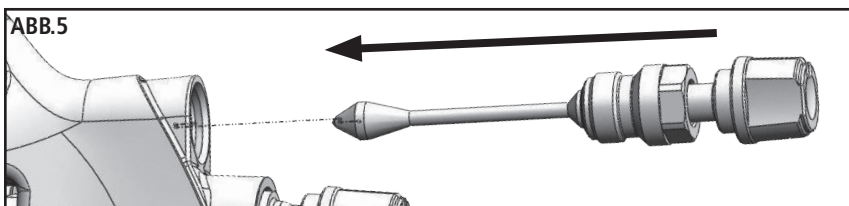
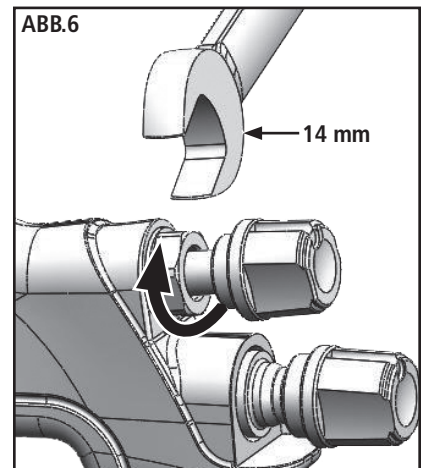
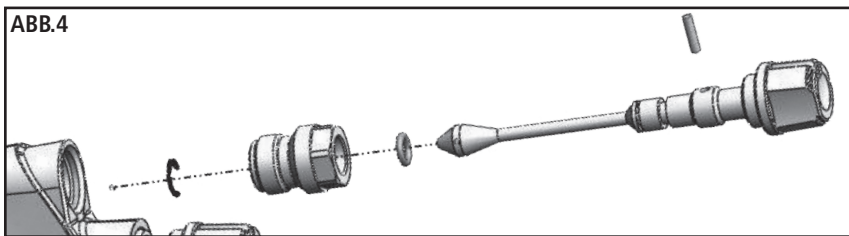
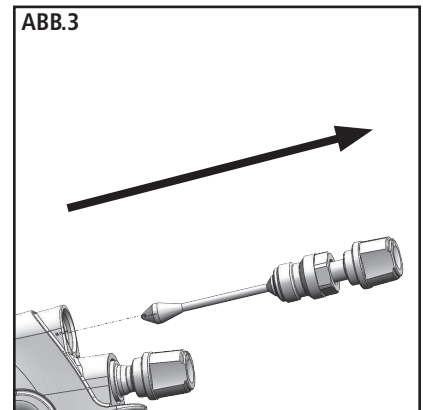
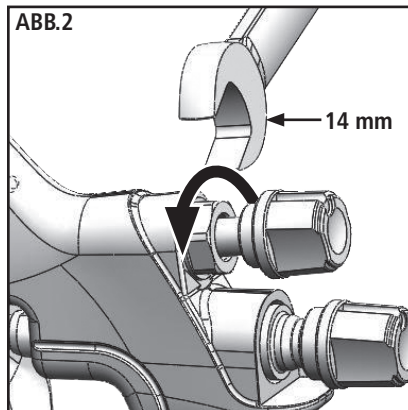
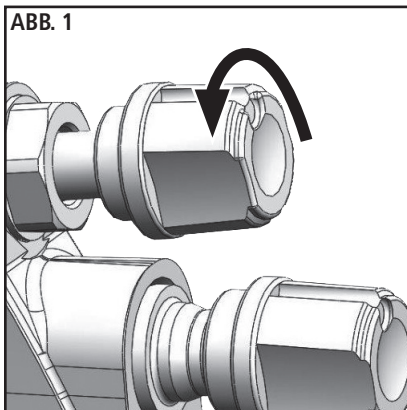
WARTUNG – FLÜSSIGKEITSDÜSEN- UND UMLENKBLECH-DEMONTAGE UND MONTAGE








WARTUNG- NADELPACKUNGS-DEMONTAGE UND -MONTAGE



WARTUNG- SEITENANSCHLUSS-DEMONTAGE UND -MONTAGE



FEHLERBEHEBUNG

ZUSTAND	URSACHE	KORREKTUR
Starkes Muster oben oder unten 	Hornlöcher verstopft Verstopfung am oberen oder unteren Teil der Flüssigkeitsspitze. Kappe und/oder Spitzenpassung verschmutzt.	Saubere. Schliere mit nichtmetallischer Spitze. Saubere. Saubere.
Starkes Seitenmuster links oder rechts 	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.	Saubere. Schliere mit nichtmetallischer Spitze. Saubere.
Starkes Spritzmuster Mitte 	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.
Gespaltenes Spritzmuster 	Sprühdruk zu hoch. Flüssigkeit fließt zu langsam. Streuerstellventil ist zu hoch eingestellt.	Am Transformator oder an der Pistole reduzieren. Flüssigkeitsfluss erhöhen (Spritzpistolenbetrieb beschleunigen) Einstellen.
Zuckendes oder vibrierendes Sprühen 	*Loose(r) oder beschädigte(r) Flüssigkeitsspitze/-ansatz. Zu wenig Material. Behälter zu weit geneigt. Flüssigkeitsleitung verstopft. Trockene oder lose Flüssigkeitsnadel-Packungsmutter.	Festziehen oder austauschen. Wieder auffüllen. Gerader halten. Mit Lösungsmittel rückspülen. Schmierer oder festziehen.
Kein rundes Sprühmuster	Streuerstellschraube sitzt nicht richtig. Luftkappen-Haltering ist locker.	Festziehen oder austauschen. Reinigen und austauschen.
Sprüht nicht	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.
Farbblasen im Becher	Flüssigkeitsspitze sitzt nicht fest.	Spitze festziehen.
Flüssigkeit leckt oder tropft vom Becherdeckel	Becherdeckel lose. Schmutziges Gewinde im Becher oder Deckel. Gesprungener Becher oder Deckel.	Deckel festschrauben. Saubere. Becher oder Deckel austauschen.

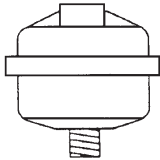
*Häufigstes Problem..

FEHLERBEHEBUNG

ZUSTAND	URSACHE	KORREKTUR
Mangelndes Spritzmuster	Unzureichender Materialfluss. Niedriger Sprühluftdruck.	Flüssigkeitsstellschraube zur ersten Gewindelinie schrauben oder eine größere Spitze verwenden. Luftdruck erhöhen und Spritzpistole wieder ausgleichen.
Übermäßiges Übersprühen	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.
Zu viel Sprühnebel	Zu viel Verdünnungsmittel oder Verdünnungsmittel trocknet zu schnell. Zu hohe Sprühkraft (Luftdruck).	Material entsprechend neu mischen. Luftdruck reduzieren.
Trockenes Sprühen	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.
Flüssigkeit leckt von der Packungsmutter	Packungsmutter ist lose. Packung verschlissen oder trocken.	Festziehen, aber Nadel nicht einklemmen. Auswechseln oder schmieren.
Flüssigkeit leckt oder tropft von der Vorderseite der Spritzpistole	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.
Flüssigkeit tropft oder leckt vom Becherboden	Becher wurde nicht fest an der Spritzpistole angebracht. Becherdichtung verschlissen oder fehlt. Bechergewinde schmutzig.	Festziehen. Becherdichtung auswechseln. Reinigen.
Unebene Farbschichten	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.
Dünnes, sandig grobes Finish trocknet bevor es austritt	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.
Dickes Orangenhaut-Finish	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 Whirlwind™ In-Line Luftfilter
(verkauft in Vielfachen von 12)




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. 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.

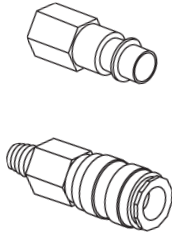
Millennium 3000 Twin Cartridge Farbspray-Doppel-Atemschutzmaske



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.

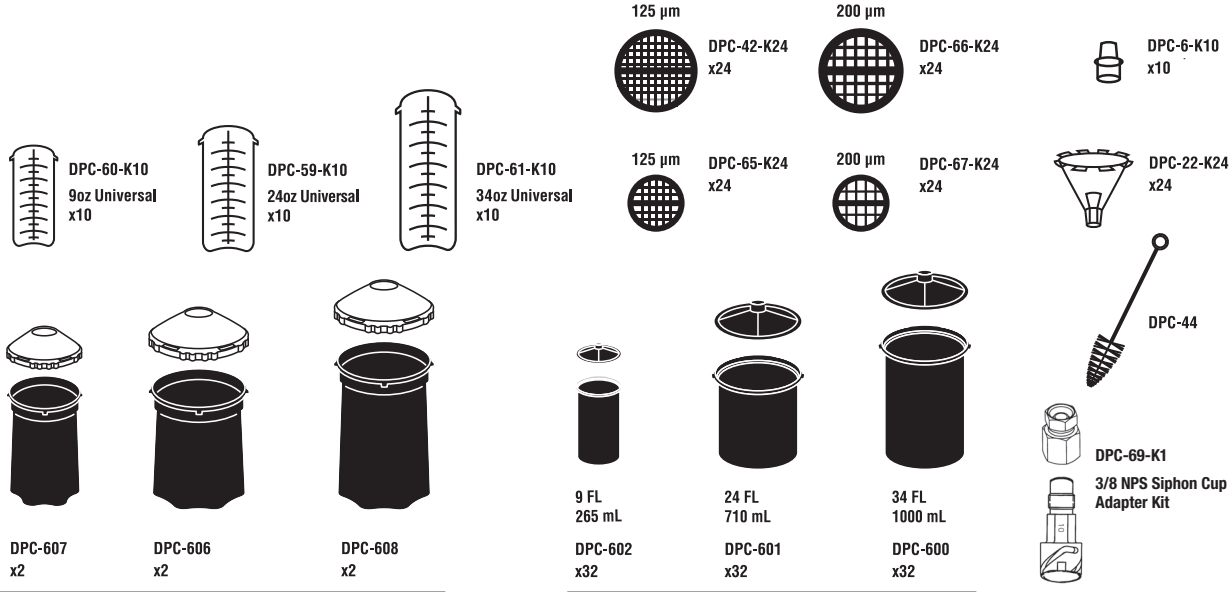
Optionale Saugbecher

81-384 8 oz. Polyethylenbecher
Mit weitem Boden für Stabilität.

81-540 8 oz. Aluminiumbecher
Vollmetallbauweise Sternrad und Gabelverschluss.

AD-404 Adapter
1/4 NPS(m) x 3/8 NPS(f)

DeKups® Zubehör für Saugzufuhrbecher



HÜLLEN

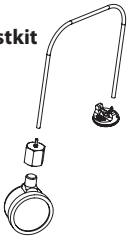
- DPC-60-K10 9oz Universal x10
- DPC-59-K10 24oz Universal x10
- DPC-61-K10 34oz Universal x10
- DPC-607 x2
- DPC-606 x2
- DPC-608 x2

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
- DPC-6-K10 x10
- DPC-22-K24 x24
- DPC-602 x32
- DPC-601 x32
- DPC-600 x32
- DPC-69-K1
- 3/8 NPS Siphon Cup Adapter Kit
- DPC-44

9 FL 265 mL 24 FL 710 mL 34 FL 1000 mL

54-6226 Luftkappen-Testkit HVLP



HVLP-LUFTDRUCKWERTE UND FLIESSWERTE

PISTOLENEINLASSDRUCK (PSI)	LUFTKAPPEN-LUFTFLUSS (SCFM)	LUFTKAPPEN-SPRÜHDROCK (PSI)
5	2.5	2
10	4.0	4
15	5.1	7
21	6.4	10

DER PISTOLENEINLASSDRUCK WIRD AM PISTOLENEINLASSANSCHLUSS BEI GELÖSTER SPRITZPISTOLE GEMESSEN.

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

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