

# SATAjet K 1800 spray mix



Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití |  
Betjeningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instruc-  
ciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας  
| Üzemeltetési utasítás | Istruzione d'uso | Naudojimo instrukcija |  
Lietošanas instrukcija | Gebruikershandleiding | Bruksveiledning |  
Instrukcja obsługi | Instruções de funcionamento | Manual de utilizare |  
Руководство по эксплуатации | Bruksanvisning | Navodilo za obrato-  
vanje | Návod na použitie | Kullanım talimatı

**SATA**

# Index

[DE   A] Betriebsanleitung   deutsch.....	3
[BG] Упътване за работа   български.....	23
[CN] 使用说明书   中文.....	45
[CZ] Návod k použití   česky.....	61
[DK] Betjeningsvejledning   dansk.....	81
[EE] Kasutusjuhend   eesti.....	101
[EN] Operating Instruction   english.....	121
[ES] Instrucciones de servicio   español.....	141
[FI] Käyttöohje   suomi.....	163
[FR BL L] Mode d'emploi   français.....	183
[GR] Οδηγίες λειτουργίας   ελληνικά.....	205
[HU] Üzemeltetési utasítás   magyar.....	227
[IT] Istruzioni d'uso   Italiano.....	247
[LT] Naudojimo instrukcija   lietuvių k.....	269
[LV] Lietošanas instrukcija   latviski.....	291
[NL] gebruikershandleiding   Nederlandse.....	313
[NO] Bruksveiledning   norsk.....	333
[PL] Instrukcja obsługi   polski.....	353
[PT] Instruções de funcionamento   português.....	375
[RO] Manual de utilizare   română.....	397
[RU] Руководство по эксплуатации   русский язык.....	419
[SE] Bruksanvisning   svenska.....	443
[SI] Navodilo za obratovanje   slovenščina.....	463
[SK] Návod na použitie   slovensky.....	483
[TR] Kullanım talimatı   türkçe.....	503

# Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....	3	10. Wartung und Instandhaltung .....	13
2. Sicherheitshinweise.....	4	11. Pflege und Lagerung .....	17
3. Verwendung .....	6	12. Störungen.....	19
4. Beschreibung .....	7	13. Düsenübersicht .....	20
5. Lieferumfang .....	7	14. Entsorgung.....	20
6. Aufbau .....	7	15. Kundendienst .....	20
7. Technische Daten.....	8	16. Zubehör .....	21
8. Montage .....	9	17. Ersatzteile.....	21
9. Betrieb.....	10	18. EG Konformitätserklärung.....	22



## Zuerst lesen!

Vor Inbetriebnahme und Betrieb diese Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durchlesen. Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise beachten!

Die Betriebsanleitung der Lackierpistole ist immer beim Produkt oder an einer jederzeit für jedermann zugänglichen Stelle aufzubewahren!

## 1. Allgemeine Informationen

### 1.1. Einleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb der SATAjet K 1800 spray mix, im Folgenden Lackierpistole genannt. Ebenso werden Inbetriebnahme, Wartung und Instandhaltung, Pflege und Lagerung sowie Störungsbehebung beschrieben.

### 1.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für

- Fachkräfte des Maler- und Lackiererhandwerks.
- Geschultes Personal für Lackierarbeiten in Industrie- und Handwerksbetrieben.

### 1.3. Unfallverhütung

Grundsätzlich sind die allgemeinen sowie die landesspezifischen Unfallverhütungsvorschriften und die entsprechenden Werkstatt- und Betriebschutzanweisungen einzuhalten.

## **1.4. Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile**

Grundsätzlich sind nur Original-Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile von SATA zu verwenden. Zubehörteile, die nicht von SATA geliefert wurden, sind nicht geprüft und nicht freigegeben. Für Schäden, die durch die Verwendung nicht freigegebener Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile entstanden sind, übernimmt SATA keinerlei Haftung.

## **1.5. Gewährleistung und Haftung**

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von SATA und ggf. weitere vertragliche Absprachen sowie die jeweils gültigen Gesetze.

### **SATA haftet nicht bei**

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Nichtverwendung von persönlicher Schutzausrüstung
- Nichtverwendung von Original-Zubehör, Ersatz- und Verschleißteilen
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung
- Unsachgemäße Montage- und Demontearbeiten

## **2. Sicherheitshinweise**

Sämtliche, nachstehend aufgeführten Hinweise lesen und einhalten. Nichteinhaltung kann zu Funktionsstörungen führen oder schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen.





### **2.1. Anforderungen an das Personal**

Die Lackierpistole darf nur von erfahrenen Fachkräften und eingewiesenem Personal verwendet werden, die diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben. Personen, deren Reaktionsfähigkeit durch Drogen, Alkohol, Medikamente oder auf andere Weise herabgesetzt ist, ist der Umgang mit der Lackierpistole untersagt.

### **2.2. Persönliche Schutzausrüstung**

Bei Verwendung der Lackierpistole sowie bei der Reinigung und Wartung immer zugelassenen Atem- und Augenschutz sowie Gehörschutz, geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und Sicherheitsschuhe tragen.

## 2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

 	<b>Warnung! Explosionsgefahr!</b>
 	
<p><b>Lebensgefahr durch Explosion</b></p> <p>Durch Verwendung der Lackierpistole in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 0 kann es zur Explosion kommen.        → Die Lackierpistole niemals in explosionsgefährdete Bereiche der Ex-Zone 0 bringen.</p>	

Die Lackierpistole ist zur Verwendung/Aufbewahrung in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 1 und 2 zugelassen. Die Produktkennzeichnung ist zu beachten.

## 2.4. Sicherheitshinweise

### Technischer Zustand

- Lackierpistole niemals bei Beschädigung oder fehlenden Teilen in Betrieb nehmen.
- Lackierpistole bei Beschädigung sofort außer Betrieb nehmen, von der Druckluft- und Materialversorgung trennen und vollständig drucklos machen.
- Lackierpistole niemals eigenmächtig umbauen oder technisch verändern.
- Lackierpistole mit allen angeschlossenen Komponenten vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und festen Sitz überprüfen und gegebenenfalls instand setzen.

### Beschichtungsstoffe

- Die Verarbeitung von säure- oder laugenhaltigen Beschichtungsstoffen ist verboten.
- Die Verarbeitung von Lösemittel mit Halogenkohlenwasserstoffen, Benzin, Kerosin, Herbiziden, Pestiziden und radioaktiven Substanzen ist verboten. Halogenierte Lösemittel können zu explosiven und ätzenden chemischen Verbindungen führen.
- Die Verarbeitung von aggressiven Stoffen, die große, scharfkantige und schmirgelnde Pigmente enthalten, ist verboten.
- Ausschließlich die zum Arbeitsfortschritt notwendige Menge an Lösemittel, Farbe, Lack oder anderer gefährlicher Beschichtungsstoffe in die Arbeitsumgebung der Lackierpistole bringen. Diese sind nach Arbeitsende in bestimmungsgemäße Lagerräume zu bringen.

### **Betriebsparameter**

- Die Lackierpistole darf nur innerhalb der in den Technischen Daten angegebenen Parameter betrieben werden.

### **Angeschlossene Komponenten**

- Ausschließlich SATA Original-Zubehör- und Ersatzteile verwenden.
- Die angeschlossenen Schläuche und Leitungen müssen den beim Betrieb zu erwartenden thermischen, chemischen und mechanischen Beanspruchungen sicher Stand halten.
- Unter Druck stehende Schläuche können beim Lösen durch peitschenartige Bewegungen zu Verletzungen führen. Vor dem Lösen Schläuche immer vollständig drucklos machen.

### **Reinigung**

- Niemals säure- oder laugenhaltige Reinigungsmedien für die Reinigung der Lackierpistole verwenden.
- Niemals auf halogenierte Kohlenwasserstoff basierende Reinigungsmedien verwenden.

### **Einsatzort**

- Lackierpistole niemals im Bereich von Zündquellen wie offenes Feuer, brennende Zigaretten oder nicht explosionsgeschützte, elektrische Einrichtungen verwenden.
- Lackierpistole nur in gut belüfteten Räumen verwenden.

### **Allgemein**

- Lackierpistole niemals auf Lebewesen richten.
- Bei der Verarbeitung von Materialien die heißer sind als  $> 43\text{ °C}$ , muss die entsprechende Schutzkleidung getragen werden.
- Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten.

## **3. Verwendung**

### **Bestimmungsgemäße Verwendung**

Die Lackierpistole dient zum Auftragen von Farben und Lacken sowie anderer geeigneter, fließfähiger Materialien auf geeignete Substrate.

### **Nicht bestimmungsgemäße Verwendung**

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung ist der Einsatz in Verbindung mit Lebensmitteln oder zum Auftragen von ungeeigneten Beschichtungsstoffen, wie zum Beispiel Säuren oder Laugen sowie schmirgelnde oder benzinhaltige Beschichtungsstoffe.

## 4. Beschreibung

Die zum Lackieren benötigte Druckluft wird am Druckluftanschluss zugeführt. Der Beschichtungsstoff wird am Materialanschluss mit hohem Druck über eine Materialförderpumpe zugeführt. Durch Betätigung des Abzughebels wird der Farbnadelmitnehmer nach hinten gezogen und der Beschichtungsstoff strömt mit hohem Druck aus der Materialdüse. Die Strahlhöhe und der Spritzwinkel sind über die Geometrie der Materialdüse definiert. Durch Zugabe von Druckluft über die Luftdüse kann die Strahlform angepasst werden.

## 5. Lieferumfang

- Lackierpistole ohne Materialdüse
- Universalschlüssel
- Je nach Variante:  
Materialsieb 100 msh (in Materialfiltergehäuse eingebaut)
- Betriebsanleitung

Nach dem Auspacken prüfen:

- Lackierpistole beschädigt
- Lieferumfang vollständig

## 6. Aufbau

### SATAJet K 1800 spray mix

- |       |  |        |  |
|-------|--|--------|--|
| [1-1] | Aufhängehaken mit<br>Aufhängebohrung         | [1-7]  | Abzugsbügel  |
| [1-2] | Stufenlose Rund-/Breit-<br>strahlregulierung | [1-8]  | Materialanschluss  |
| [1-3] | Abschlusschraube                             | [1-9]  | Berührschutz   |
| [1-4] | Pistolenkörper                               | [1-10] | Düzensatz mit Luftdüse,<br>Materialdüse und Vordüse<br>(Materialdüse nicht im<br>Lieferumfang) |
| [1-5] | Abzugsperr                                   |        |  |
| [1-6] | Druckluftanschluss                           |        |  |

### SATAJet K 1800 spray mix (mit Materialfilter kurz) [1-15]

- |        |                            |        |          |
|--------|----------------------------|--------|----------|
| [1-12] | Materialanschluss          | [1-14] | Farbrohr |
| [1-13] | Materialfiltergehäuse kurz |        |          |

### SATAJet K 1800 spray mix (mit Materialfilter lang) [1-11]

- |        |                            |        |          |
|--------|----------------------------|--------|----------|
| [1-16] | Materialanschluss          | [1-18] | Farbrohr |
| [1-17] | Materialfiltergehäuse lang |        |          |

## 7. Technische Daten

<b>Empfohlener Pistoleneingangsdruck (Luft)</b>		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Max. Pistoleneingangsdruck (Luft)</b>		
	10,0 bar	145 psi
<b>Empfohlener Lackierabstand bei 0.5 - 3.0 bar/7.0 - 43.5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Luftverbrauch bei 3.0 bar/43.5 psi</b>		
Breitstrahl	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Rundstrahl	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
<b>Max. Temperatur des Beschichtungsstoffes</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Max. Betriebsüberdruck des Beschichtungsstoffes</b>		
	250,0 bar	3.626 psi
<b>Materialanschluss</b>		
	1/4" NPSM Aussengewinde	
<b>Druckluftanschluss</b>		
	1/4" Aussengewinde	
<b>Gewicht</b>		
	ab 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montage



**Warnung!**

**⚠ DANGER**

### **Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder unkontrolliert austretendes Material.**

Durch den hohen Materialdruck können sich im Bereich des Materialanschlusses unerwartet Komponenten lösen oder Material unkontrolliert austreten.

→ Alle Bauteile im Bereich des Materialanschlusses auf den maximalen Materialdruck auslegen.

→ Materialschläuche von SATA verwenden.



**Warnung!**

**⚠ DANGER**

### **Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.**

Bei Montagearbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ System drucklos machen.

→ Lackierpistole vor allen Montagearbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.



**Hinweis!**

### **Sachschäden durch lockere Schraubverbindungen**

Lockere Schraubverbindungen können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.

→ Alle Schraubverbindungen von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.

- Vor allen Montagearbeiten die Druckluftversorgung zum Druckluftanschluss [1-6] und die Materialversorgung zum Materialanschluss [1-8] / [1-12] / [1-16] unterbrechen.

## 8.1. Einbau Materialdüse



### Hinweis!

Die ausgewählte Materialdüse (nicht im Lieferumfang enthalten) muss vor der ersten Verwendung in die Luftdüse eingesetzt werden.

- Luftdüsenring mit Berührschutz **[3-1]** von Hand abschrauben und zusammen mit Luftdüse **[3-2]** abnehmen.
- Materialdüse **[3-3]** in Luftdüse einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
- Luftdüsenring mit Berührschutz zusammen mit Luftdüse und Materialdüse aufschrauben und von Hand festziehen.

## 9. Betrieb



### Warnung!

**DANGER**

#### Verletzungsgefahr durch berstenden Materialhochdruckschlauch

Durch Verwendung eines nicht geeigneten Materialhochdruckschlauchs kann dieser durch zu hohem Druck beschädigt werden und explodieren.

→ Nur lösemittelbeständigen, antistatischen und technisch einwandfreien Schlauch für Beschichtungsstoffe mit Dauerdruckfestigkeit von mindestens 250 bar, einem Ableitwiderstand von < 1 MOhm und einem min. Innendurchmesser von 3 – 6 mm, gemäß DIN EN ISO 8028 verwenden.



### Warnung!

**DANGER**

#### Verletzungsgefahr durch berstenden Druckluftschlauch

Durch Verwendung eines nicht geeigneten Druckluftschlauchs kann dieser durch zu hohen Druck beschädigt werden und explodieren.

→ Nur lösemittelbeständigen, antistatischen und technisch einwandfreien Schlauch für Druckluft mit Dauerdruckfestigkeit von mindestens 20 bar, einem Ableitwiderstand von < 1 MOhm und einem min. Innendurchmesser von 6 mm verwenden.

**Warnung!****DANGER****Verletzungsgefahr durch Injektion**

Durch Hineinfassen in den Spritzstrahl besteht Verletzungsgefahr.

→ Niemals Finger, Hände oder andere Körperteile mit dem Spritzstrahl in Berührung bringen!

→ Lackierpistole nie ohne Spritzstrahl-Berührschutz verwenden!

→ Abzugssperre nur für den Lackiervorgang entriegeln.

**Hinweis!****Sachschäden durch verschmutzte Druckluft**

Das Verwenden von verschmutzter Druckluft kann zu Fehlfunktionen sowie zu Beschichtungsstörungen führen.

→ Saubere Druckluft verwenden. Zum Beispiel durch geeignete SATA Filtereinheiten.

Vor jedem Einsatz folgende Punkte beachten/prüfen, um ein sicheres Arbeiten mit der Lackierpistole zu gewährleisten:

- Fester Sitz aller Schrauben. Schrauben ggf. festziehen.
- Vordüse **[3-4]** mit einem Anziehdrehmoment von 3 Nm festziehen.
- Technisch saubere Druckluft verwenden.
- Lackierpistole mit Abzugssperre am Abzugsbügel sichern.
- Ausreichende Erdung sicherstellen.
- Zulässigen Betriebsdruck von Hochdruckschlauch und Lackierpistole überprüfen.
- Alle Verbindungsteile auf Dichtheit prüfen.

**9.1. Erstinbetriebnahme**

- Farbkanal mit geeigneter Reinigungsflüssigkeit durchspülen.
- Luftdüsenring mit Berührschutz von Hand festziehen.

**9.2. Regelbetrieb**

Vor jedem Einsatz folgende Punkte beachten/prüfen, um ein sicheres Arbeiten mit der Lackierpistole zu gewährleisten:

- Erforderlicher Lufteingangs- und Materialdruck gewährleisten.
- Technisch saubere Druckluft verwenden.

## Lackierpistole anschließen



### Hinweis!

Die Pistole nur an drucklosen Hochdruckpumpen anschließen (Pumpen- und Lufteingangsdruck auf 0 bar eingestellt).

- Druckluftschlauch an Luftanschluss **[1-6]** anschließen.
- Materialschlauch an Materialanschluss **[1-8] / [1-12] / [1-16]** anschließen.

## Materialversorgung und Lufteingangsdruck einstellen

Die Zerstäubung des Materials erfolgt über das Airless-Prinzip. Das Material wird unter hohem Druck an die Düse geführt, beim Austritt zerstäubt und das Strahlbild über die Geometrie der Materialdüse geformt.



### Hinweis!

Wird der für die Strahlausformung erforderliche Materialdruck nicht erreicht, muss dieser an der Hochdruckpumpe erhöht werden.



### Hinweis!

Um von den Vorteilen des Airless-Prinzips zu profitieren und somit den Farbnebel zu minimieren, sollte der eingestellte Eingangsdruck auf die erforderliche Mindestmenge eingestellt werden.

- Erforderlichen Materialdruck an der Hochdruckpumpe einstellen (z.B. 50 bar – 60 bar).
- Gewünschten Lufteingangsdruck (0,5 bar – 3 bar) bei betätigtem Abzugsbügel einstellen.
- Strahlbild kontrollieren (z.B. auf Papier) und ggf. über Änderung des Material- oder Lufteingangsdrucks optimal einstellen.

## Spritzstrahl einstellen

Die Strahlhöhe und der Spritzwinkel sind über die Geometrie der Materialdüse definiert. Durch Zugabe von Druckluft über die Luftdüse kann der Spritzstrahl eingestellt werden.

- Ein Rundstrahl kann durch Drehen der stufenlosen Rund- und Breitstrahlregulierung **[4-1]** nach links eingestellt werden.
- Zur Vermeidung von Läufern ist bei Rundstrahleinstellung der Material- und Luftdruck zu reduzieren.

## Lackiervorgang starten

- Luft- und Materialversorgung sicherstellen.
- Lackierabstand einnehmen.
- Abzugssperre **[5-1]** nach unten in Mittelposition schieben.
- Abzugsbügel voll abziehen **[6-1]** und Lackierpistole 90° zur Lackieroberfläche **[6-2]** führen.
- Materialmenge und Spritzstrahl gegebenenfalls nachstellen.

## Lackiervorgang beenden

- Materialversorgung unterbrechen und drucklos machen.
  - Druckluftversorgung unterbrechen.
  - Lackierpistole durch Betätigen des Abzugsbügels entlüften und Materialdruck im Materialschlauch drucklos machen.
  - Abzugssperre **[5-1]** nach oben in Endposition schieben.
- Hinweise zur Pflege und Lagerung beachten (siehe Kapitel 11).

## 10. Wartung und Instandhaltung



**Warnung!**

**▲ DANGER**

### **Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.**

Bei Wartungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ Lackierpistole vor allen Wartungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.

→ System und Lackierpistole drucklos machen.

Der materialführende Bereich der Lackierpistole sowie die Materialversorgung und Leitungen stehen unter hohem Druck (bis zu 250 bar).

→ Schlauchleitungen und Anschlusssysteme entsprechend auslegen.



## Warnung!

**DANGER**

### Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten

Bei Montagearbeiten besteht durch scharfe Kanten Verletzungsgefahr.  
→ Geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Das folgende Kapitel beschreibt die Wartung und Instandhaltung der Lackierpistole. Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

- Vor allen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten die Druckluftversorgung und die Materialversorgung unterbrechen.
- Zur Instandhaltung sind Ersatzteile verfügbar (siehe Kapitel 17).

## 10.1. Düsentile austauschen

### Materialdüse demontieren

- Luftdüsenring mit Berührschutz [7-1] von Hand abschrauben.
- Luftdüse [7-2] zusammen mit Materialdüse [7-3] abnehmen.

### Vordüse, Farbnadel und Farbnadelmitnehmer demontieren

- Abzugsbügel [1-7] betätigen um Vorspannung zwischen Hartmetallkugel der Farbnadel [7-5] und Vordüse [7-4] zu nehmen.
- Vordüse [7-4] mit SATA Universalschlüssel abschrauben.
- Abzugsbügel [1-7] in Ausgangsposition bringen.
- Abschlusschraube (SW 6) [7-9] abschrauben.
- Beide Federn [7-7] und [7-8] entnehmen.
- Farbnadelmitnehmer [7-6] nach hinten bis zum Anschlag ziehen. Hierbei wird der Farbnadelmitnehmer [2-2] von der Farbnadel [7-5] / [2-1] abgezogen.
- Farbnadelmitnehmer [7-6] nach hinten aus dem Pistolenkörper [1-4] entnehmen.
- Farbnadel nach vorne aus dem Pistolenkörper entnehmen.

### Vordüse, Farbnadel und Farbnadelmitnehmer montieren



## Hinweis!

### Sachschäden durch falsche Einbaureihenfolge

Bei falscher Einbaureihenfolge können die Komponenten beschädigt werden.  
→ Auf richtige Einbaureihenfolge achten.

- Farbnadel [7-5] vorsichtig von vorne in Pistolenkörper [1-4] einsetzen und ganz nach hinten schieben.
- Farbnadelmitnehmer [7-6] von hinten vorsichtig in Pistolenkörper einschieben und auf Farbnadel [2-1] aufschieben, bis der Farbnadelmitnehmer [2-2] auf der Farbnadel einrastet.
- Farbnadelmitnehmer mit eingerasteter Farbnadel bis auf Anschlag nach vorne in die Führung der Packungsschraube einschieben.
- Neue Vordüse [7-4] mit SATA Universalschlüssel einschrauben.
- Feder [7-7] in Farbnadel einsetzen.
- Feder [7-8] auf Abschlussschraube [7-9] aufsetzen.
- Abschlussschraube auf Anschlag einschrauben.

### **Materialdüse montieren**

- Materialdüse [7-3] in Luftdüse [7-2] einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
- Luftdüsenring mit Berührschutz [7-1] zusammen mit Luftdüse und Materialdüse aufsetzen und von Hand aufschrauben.

## **10.2. Abzugsbügel austauschen**

### **Abzugsbügel demontieren**

- Befestigungsschraube (TX20) [8-1] abschrauben und mit Unterlegscheibe [8-2] abnehmen.
- Bolzen [8-4] aus Pistolenkörper und Abzugsbügel [8-3] herausziehen.
- Abzugsbügel [8-3] abnehmen.

### **Neuen Abzugsbügel montieren**

- Abzugsbügel [8-3] an Pistolenkörper ansetzen.
- Bolzen [8-4] lagerichtig in Abzugsbügel und Pistolenkörper einschieben. Die flache Seite des Bolzen muss nach unten zeigen.
- Unterlegscheibe [8-2] auf Bolzen aufschieben.
- Befestigungsschraube [8-1] auf Bolzen festziehen.

## **10.3. Farbnadeldichtung austauschen**

Der Austausch ist erforderlich, wenn an der selbstnachstellenden Farbnadeldichtung das Material austritt.

### **Packungsschraube demontieren**

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Farbnadel und Farbnadelmitnehmer demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Dichtungsschraube (SW 6) [9-1] herausschrauben.
- Beide Dichtungen [9-2] aus Pistolenkörper entnehmen.

- Dichtungen entsorgen.
- Dichtungsschraube auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen oder austauschen.

### Neue Dichtungsschraube montieren

- Beide Dichtungen [9-2] in Pistolenkörper einsetzen, Einbaurichtung beachten.
- Dichtungsschraube [9-1] auf Anschlag einschrauben.
- Arbeitsschritte „Vordüse, Farbnadel und Farbnadelmitnehmer montieren“ und „Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

## 10.4. Spindel der Rund- und Breitstrahlregulierung austauschen



### Hinweis!

Das Gewinde der Spindel wird bei der Montage mit Loctite 242 benetzt. Bei der Demontage ist daher ein erhöhter Kraftaufwand nötig.

### Spindel demontieren

- Senkschraube (TX20) [10-1] herausdrehen.
- Rändelknopf [10-2] abziehen.
- Spindel mit Ringschlüssel (SW 12) [10-3] herausdrehen.

### Neue Spindel montieren

- Neue Spindel [10-3] mit Loctite 242 sichern und in Pistolenkörper einschrauben und festziehen.
- Rändelknopf [10-2] aufsetzen.
- Senkschraube [10-1] mit Loctite 242 sichern und handfest einschrauben.

## 10.5. Materialsieb austauschen (kurz)



### Warnung!

**▲ DANGER**

### Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.

Der Betrieb der Lackierpistole mit Materialfiltergehäuse ohne Materialsieb führt zum Verlust der Dichtungsfunktion.

→ Lackierpistole nur mit eingebautem Materialsieb in Betrieb nehmen.

### Materialsieb (kurz) demontieren

- Überwurfmutter [11-2] mit SATA Universalschlüssel abschrauben. Mit einem Gabelschlüssel am Gewindeteil [11-4] gehalten.
- Materialsieb [11-1] aus Materialfiltergehäuse [11-3] entnehmen.
- Materialfiltergehäuse reinigen.

### Neuen Materialsieb (kurz) montieren

- Neues Materialsieb [11-1] in Materialfiltergehäuse [11-3] einsetzen.
- Materialfiltergehäuse mittels Überwurfmutter [11-2] aufschrauben und mit SATA Universalschlüssel handfest anziehen.

## 10.6. Materialsieb austauschen (lang)



**Warnung!**

**▲ DANGER**

### **Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.**

Der Betrieb der Lackierpistole mit Materialfiltergehäuse ohne Materialsieb führt zum Verlust der Dichtungsfunktion.

→ Lackierpistole nur mit eingebautem Materialsieb in Betrieb nehmen.

### Materialsieb (lang) demontieren

- Überwurfmutter [12-3] mit SATA Universalschlüssel abschrauben. Mit einem Gabelschlüssel am Gewindeteil [12-5] gehalten.
- Materialfiltergehäuse [12-4] nach unten schieben.
- Materialsieb [12-2] aus Materialfiltergehäuse entnehmen.
- Materialfiltergehäuse reinigen.

### Neues Materialsieb (lang) montieren

- Neues Materialsieb [12-2] in Materialfiltergehäuse [12-4] einsetzen, Einbaurichtung beachten.
- Materialfiltergehäuse nach oben schieben.
- Materialfiltergehäuse mittels der Überwurfmutter [12-3] auf Gewindeteil [12-5] schrauben und mit SATA Universalschlüssel handfest anziehen.

## 11. Pflege und Lagerung

Um die Funktion einer Lackierpistole zu gewährleisten, ist ein sorgsamer Umgang sowie ständige Wartung und Pflege des Produkts erforderlich.

- Lackierpistole an einem trockenen Ort lagern.
- Die Lackierpistole nach jedem Gebrauch und vor jedem Materialwechsel gründlich reinigen und auf Dichtigkeit prüfen.

- Nach der Reinigung die gesamte Lackierpistole mit sauberer Druckluft trocken und bewegliche Teile mit SATA Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten.



### Warnung!

**DANGER**

#### **Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.**

Bei Reinigungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ Lackierpistole vor allen Reinigungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.



### Hinweis!

#### **Sachschäden durch falsche Reinigungsmittel**

Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmittel zur Reinigung der Lackierpistole kann diese beschädigt werden.

- Keine aggressiven Reinigungsmedien verwenden.
- Neutrale Reinigungsmittel mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.
- Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmedien verwenden.



### Hinweis!

#### **Sachschäden durch falsche Reinigung**

Das Eintauchen in Löse- oder Reinigungsmittel oder das Reinigen in einem Ultraschallgerät kann die Lackierpistole beschädigen.

- Lackierpistole nicht in Löse- oder Reinigungsmittel legen.
- Lackierpistole nicht in einem Ultraschallgerät reinigen.



### Hinweis!

#### **Sachschäden durch falsches Reinigungswerkzeug**

Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen. Schon geringste Beschädigungen beeinflussen das Strahlbild.

- SATA-Düsenreinigungsnadeln (# 62174) bzw. (# 9894) verwenden.



### Hinweis!

In seltenen Fällen kann es sein, dass einige Teile der Lackierpistole für eine gründliche Reinigung demontiert werden müssen. Diese sollte sich nur auf die Teile beschränken, die beim Einsatz mit dem Beschichtungsstoff in Kontakt kommen.

- Lackierpistole mit Reinigungsmittel gut durchspülen.
- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen.
- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten.

## 12. Störungen

Die nachfolgend beschriebenen Störungen dürfen nur von geschultem Fachpersonal behoben werden.

Kann eine Störung durch die nachfolgend genannten Abhilfemaßnahmen nicht beseitigt werden, kontaktieren Sie Ihren SATA-Fachhändler (siehe Kapitel 15).

Störung	Ursache	Abhilfe
Lackierpistole tropft	Fremdkörper zwischen Farbnadel und Materialdüse verhindert Abdichtung	Farbnadel und Materialdüse demontieren, mit Reinigungsmittel reinigen oder neuen Düsenatz einsetzen
Beschichtungsstoff tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus	Selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt oder verloren	Farbnadelabdichtung ersetzen
Strahlbild sichelförmig	Hornbohrung oder Luftkreis verstopft oder Materialdüse verstopft	Gründlich mit geeignetem Werkzeug reinigen (z. B. Düsenreinigungsnadel)
Strahlbild fehlerhaft	Materialdüse verstopft	Materialdüse mit Düsenreinigungsset (#30833) reinigen

### 13. Düsenübersicht

Materialdüse		Technische Daten			
Düsen Nr.	Art. Nr.	Durchmesser	Winkel	Breite	Materialdurchsatz bei 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Entsorgung

Entsorgung der vollständig entleerten Lackierpistole als Wertstoff. Um Schäden für die Umwelt zu vermeiden, Reste des Beschichtungsstoffs und Reinigungsmittel getrennt von der Lackierpistole sachgerecht entsorgen. Die örtlichen Vorschriften beachten!

### 15. Kundendienst

Zubehör, Ersatzteile und technische Unterstützung erhalten Sie bei Ihrem SATA Händler.

## 16. Zubehör

Art. Nr.	Benennung	Anzahl
1112854	Düsenreinigungs-Set	1 Set

## 17. Ersatzteile

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[13-1]	1134866	Luftdüsenring kpl.	1 St.
[13-2]	1134858	Berührschutz	1 St.
[13-3]	1134840	Luftdüse kpl.	1 St.
[13-4]	1134832	Vordüse kpl.	1 St.
[13-5]	1134949	Rund-/Breitstrahlregulierung, kpl.	1 Set
[13-6]	1134783	Luftkolbenkäfig kpl.	1 St.
[13-7]	1134791	Luftkolben, kpl.	1 St.
[13-8]	1134775	Ersatzfederset	1 Set
[13-9]	1134767	Abschlußschraube, kpl.	1 St.
[13-10]	1134808	Packungsschraube	1 Set
[13-11]	1134874	Abzugsbügel kpl.	1 Set
[13-12]	1134923	Materialfiltergehäuse lang	1 Set
[13-13]	1134882	Materialanschluss kurz	1 Set
[13-14]	1134915	Materialfiltergehäuse kurz	1 Set
[13-15]	1134890	Materialanschluss lang	1 Set
[13-16]	1139767	Farbnadel kpl.	1 St.
[13-17]	133983	Luftanschlussstück 1/4" (Außengewinde)	1 St.
[13-18]	16162	Drehgelenk Lackierpistolen G1/4a	1 St.
[13-19]	46466	Regulierventil, kpl	1 St.
[13-20]	12260	Sieb, 60 msh für SATA Materialfilter	4 St.
	12278	Sieb, 100 msh für SATA Materialfilter	4 St.
	74856	Sieb-Set: Sieb 200 msh (4 St.), Siebhalter (2 St.), Schraube (1 St.) für SATA Materialfilter	1 Set
[13-21]	1134931	Materialdrehgelenk	1 St.
[13-22]	1129461	Einsteckfilter gelb 100 mesh	10 St.

## 18. EG Konformitätserklärung

Die aktuell gültige Konformitätserklärung finden Sie unter:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## Съдържание [оригинален вариант: немски]

1. Обща информация .....	23	10. Техническо обслужване и	
2. Указания за безопасност .....	24	поддържане в изправност .....	34
3. Употреба .....	26	11. Полагане и съхранение.....	39
4. Описание .....	27	12. Неизправности.....	41
5. Обем на доставката .....	27	13. Преглед на дюзите .....	41
6. Конструкция .....	27	14. Изхвърляне .....	42
7. Технически данни .....	28	15. Сервиз .....	42
8. Монтаж .....	29	16. Принадлежности.....	42
9. Експлоатация.....	30	17. Резервни части .....	43
		18. ЕО-декларация за съответ-	
		ствие .....	44



Първо прочетете!

Преди пускането в експлоатация и употреба прочетете напълно и внимателно това упътване за работа. Спазвайте инструкциите за безопасност и за наличие на опасности!

Съхранявайте винаги това упътване за работа при пистолета за боядисване или на достъпно по всяко време за всеки място!

## 1. Обща информация

### 1.1. Увод

Това упътване за работа съдържа важна информация за употребата на SATAjet K 1800 spray mix, наричан по-долу пистолет за боядисване. Освен това са описани пускът в експлоатация, поддръжката и ремонта, полагането на грижи и съхранението.

### 1.2. Целева група

Настоящото ръководство за експлоатация е предназначено за

- специалисти в областта на боядисването и лакирането.
- Обучен персонал, извършващ работи по лакиране в индустриални и занаятчийски предприятия.

### 1.3. Предотвратяване на инциденти

По принцип трябва да се спазват общите, както и специфичните за страната разпоредби за предотвратяване на злополуки и съответните заводски и работни инструкции за безопасност на труда.

#### 1.4. Принадлежности, резервни и износващи се части

По принцип трябва да се използват само оригинални принадлежности, резервни и износващи се части от SATA. Принадлежности, които не са доставени то SATA, не са изпитвани и не са разрешени. SATA не носи отговорност за щети, които са причинени от неразрешени принадлежности ,резервни и износващи се части.

#### 1.5. Гаранция и отговорност

Важат Общите търговски условия на SATA и евентуално други договорни споразумения, както и съответните валидни закони.

SATA не носи отговорност при

- неспазване на упътването за работа
- нецелесъобразна употреба на продукта
- работа на необучен персонал
- неизползване на лични предпазни средства
- Неизползване на оригинални принадлежности, резервни и износващи се части
- своеволни преустройства или технически изменения
- Естествено износване / изтриване.
- Нетипично за приложението ударно натоварване
- Неправилни работи по монтажа и демонтажа

## 2. Указания за безопасност

Прочетете и спазвайте всички изложени по-долу указания. Неспазването може да доведе до смущения при функциониране или да причини тежки наранявания до смърт.





### 2.1. Изисквания към персонала

Пистолетът за боядисване може да бъде използван само от специалисти и инструктирани лица, които са прочели и осмислили напълно това упътване за работа. На лица, чиято способност да реагират е намалена от наркотици, алкохол, медикаменти или по друг начин, е забранено боравене с пистолета за боядисване.

### 2.2. Лични предпазни средства

При употреба на пистолета за боядисване, както и при почистване и поддръжка, винаги използвайте разрешени средства за защита на дихателната система и очите, както и антифони, подходящи предпазни ръкавици, работно облекло и предпазни обувки.

### 2.3. Използване във взривоопасни зони

 	Предупреждение! Опасност от експлозия!
 	

Опасност за живота поради експлозия  
 При употребата на пистолета за боядисване във взривоопасни зони Ex-Zone 0 може да настъпи експлозия.  
 → Не внасяйте никога пистолета за боядисване в зони с опасност от експлозия Ex-Zone 0.

Бояджийският пистолет е разрешен за използване/съхранение във взривоопасни области на взривоопасна зона 1 и 2. Трябва да се спазва обозначението на продукта.

### 2.4. Указания за безопасност

Техническо състояние

- Не използвайте никога пистолета за боядисване при повреда или липсващи части.
- При повреда веднага прекратете експлоатацията на пистолета за боядисване, разкачете го от захранването със сгъстен въздух и захранването с материал и напълно го разтоварете от налягане.
- Никога не преустройвайте и не променяйте технически самоволно пистолета за боядисване.
- Пистолетът за боядисване с всички свързани компоненти трябва да се проверява за повреди и затягане преди всяка употреба и при необходимост ремонтира.

Материали за покритие

- Обработката на средства за нанасяне на покритие съдържащи киселина или основа е забранена.
- Обработката на разтворители с халогенни въглеродороди, бензин, керосин, хербициди, пестициди и радиоактивни вещества е забранена. Халогенираните разтворители могат до доведат до възникване на експлозивни и разяждащи химически съединения.
- Обработката на агресивни вещества, които съдържат груби, имащи остри ръбове и абразивни пигменти, е забранена.
- Внасяйте само необходимите за работната стъпка количества разтворител, боя, лак или други опасни средства за нанасяне на покритие в работната среда на пистолета за боядисване. След завършване на работа веднага ги изнасяйте в определените помещения за съхранение.

### Работни параметри

- Пистолетът за боядисване трябва да бъде експлоатиран само в рамките на указанияте в техническите данни параметри.

### Свързани компоненти

- Използвайте само оригинални принадлежности и резервни части от SATA.
- Свързаните маркучи и тръбопроводи трябва да бъдат поддържани при експлоатацията в термично, химическо и механично безупречно състояние.
- Маркучите под налягане могат да причинят наранявания при разхлабване поради камшикоподобни движение. Разтоварвайте винаги напълно налягането на маркучите преди разхлабване.

### Почистване

- Не използвайте никога почистващи средства съдържащи киселини или основи за почистването на пистолета за боядисване.
- Не използвайте никога почистващи средства на основата на халогенирани въглеродороди.

### Място на употреба

- Не използвайте никога пистолета за боядисване в областта на източници на запалване като открит огън, запалени цигари или незащитени от експлозия електрически устройства.
- Използвайте пистолета за боядисване само в добре вентилирани помещения.

### Общо

- Не насочвайте никога пистолета за боядисване към живи същества.
- При обработка на материали, които са по-горещи от  $> 43$  °C, трябва да се носи съответното предпазно облекло.
- Спазвайте местните разпоредби за безопасност, предотвратяване на злополуки, охрана на труда и защита на околната среда.

## 3. Употреба

### Целесъобразна употреба

Пистолетът за боядисване служи за нанасяне на бои и лакове, както и на други подходящи течни материали, върху подходящ субстрат.

### Употреба не по предназначение

Употреба не по предназначение е използването в комбинация с хранителни продукти или за нанасяне на неподходящи материали за по-

критие като киселини или основи, както и абразивни или съдържащи бензин материали за покритие.

## 4. Описание

Необходимият за боядисването съгъстен въздух се подава към съединението за съгъстен въздух. Материалът за покритие се подава към съединението за материала с високо налягане чрез помпа за подаване на материала. Чрез натискане на спусъка държачът на иглата за боят се издърпва назад и материалът за покритие изтича с високо налягане от дюзата за материала. Височината на струята и ъгълът на пръскане са дефинирани от геометрията на дюзата за материала. Чрез добавяне на съгъстен въздух през въздушната дюза формата на дюзата може да бъде настроена.

## 5. Обем на доставката

- Пистолет за боядисване без дюза за материала
- Универсален ключ
- Според варианта:  
Цедка за материала 100 msh (монтирана в корпуса на филтъра за материала)
- Упътване за работа

След разопаковането проверете дали:

- Повреден пистолет за боядисване
- Пълна комплектация на доставката

## 6. Конструкция

SATAjet K 1800 spray mix

- |   |  |
|---|--|
| <b>[1-1]</b> Кука за окачване с отвор за окачване         | <b>[1-8]</b> Извод за материал   |
| <b>[1-2]</b> Безстепенен регулатор за кръгла/широка струя | <b>[1-9]</b> Защита срещу допир  |
| <b>[1-3]</b> Пробка                                       | <b>[1-10]</b> Комплект дюзи с въздушна дюза, дюза за материала и предварителна дюза (дюзата за материала не се съдържа в комплектацията на доставката) |
| <b>[1-4]</b> Корпус на пистолета                          |  |
| <b>[1-5]</b> Блокировка на спусъка                        |  |
| <b>[1-6]</b> Връзка за въздуха под налягане               |  |
| <b>[1-7]</b> Пусково устройство                           |  |

SATAjet K 1800 spray mix (с филтър за материала къс) [1-15]

**[1-15]** извод за материал**[1-17]** Тръба за боя**[1-16]** Корпус на филтъра за материала къс


SATAjet K 1800 spray mix (с филтър за материала дълъг) [1-11]


**[1-18]** извод за материал**[1-18]** Тръба за боя**[1-19]** Корпус на филтъра за материала дълъг


## 7. Технически данни

Препоръчително входно налягане на пистолета (въздух)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Макс. входно налягане на пистолета (въздух)		
	10,0 bar	145 psi
Препоръчително разстояние на боядисване при 0,5 - 3,0 бара/7,0 - 43,5 фунта на кв. инч		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Разход на въздух при 3,0 бара/43,5 фунта на кв. инч		
Широка струя	ок. 120 NI/min	ок. 4,2 cfm
Кръгла струя	ок. 120 NI/min	ок. 4,2 cfm
Макс. температура на материала на покритието		
	50 °C	122 °F
Макс. работно налягане на материала на покритието		
	250,0 bar	3 626 psi
извод за материал		
	1/4" NPSM външна резба	
Връзка за въздуха под налягане		
	1/4" външна резба	
Тегло		
	от 444 г / 485 г / 550 г	

## 8. Монтаж

	Предупреждение!
<b>⚠ DANGER</b>	
<p>Опасност от нараняване поради разхлабени части или неконтролирано изтичащ материал.</p> <p>Поради високото налягане на материала е възможно в областта на съединението за материала неочаквано да се разхлабят части или да изтече неконтролирано материал.</p> <p>→ Проектирайте всички конструктивни детайли в областта на съединението за материала за максималното налягане на материала.</p> <p>→ Използвайте маркучи за материала от SATA.</p>	

	Предупреждение!
<b>⚠ DANGER</b>	
<p>Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.</p> <p>При монтажни работи със съществуващо свързване към мрежата за състен въздух и захранването с материал може неочаквано да възникне разхлабване на части и изтичане на материал.</p> <p>→ Разтоварете налягането от системата.</p> <p>→ Разкачете пистолета за боядисване преди всички монтажни работи от мрежата за състен въздух и захранването с материал.</p>	

	Указание!
<p>Материални щети поради разхлабени винтови съединения</p> <p>Разхлабени винтови съединения могат да доведат до повреди на конструктивни детайли или до функционални неизправности.</p> <p>→ Затегнете всички винтови съединения на ръка и проверете тяхното затягане.</p>	

- Преди всички монтажни работи прекъснете подаването на състен въздух към съединението за състен въздух [1-6] и захранването с материал към съединението за материала [1-8]/[1-12]/[1-16].

## 8.1. Монтаж на дюзата за материала



### Указание!

Избраната дюза за материала (не се съдържа в комплектацията на доставката) трябва да бъде поставена преди първата употреба във въздушната дюза.

- Отвинтете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир [3-1] на ръка и го снемете заедно с въздушната дюза [3-2].
- Поставете дюзата за материала [3-3] във въздушната дюза. Обърнете внимание на подравняването на канала спрямо фиксиращия щифт.
- Завинтете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир заедно с въздушната дюза и дюзата за материала и го затегнете на ръка.

## 9. Експлоатация



### Предупреждение!

**▲ DANGER**

Опасност от нараняване поради пръскащ се маркуч за материал под високо налягане

При употреба на неподходящ маркуч за материал под високо налягане той може да бъде повреден от твърде високо налягане и да експлодира.

→ Използвайте само устойчив на разтворители, антистатичен и технически изправен маркуч за материала на покритието с продължителна устойчивост на налягане от най-малко 250 bar, съпротивление на утечки от < 1 MOhm и мин. вътрешен диаметър от 3 – 6 mm, съгласно DIN EN ISO 8028.



## Предупреждение!

**DANGER**

Опасност от нараняване поради пръскащ се маркуч за сгъстен въздух

При употреба на неподходящ маркуч за сгъстен въздух той може да бъде повреден твърде високо налягане и да експлодира.

→ Използвайте само устойчив на разтворители, антистатичен и технически изправен маркуч за сгъстен въздух с продължителна устойчивост на налягане от най-малко 20 bar, съпротивление на утечки от < 1 MOhm и мин. вътрешен диаметър от 6 mm.



## Предупреждение!

**DANGER**

Опасност от нараняване поради впръскване

Съществува опасност от нараняване при проникване на струята за пръскане.

→ Никога не докосвайте с пръстите, ръцете или други части на тялото си струята за пръскане!

→ Не използвайте никога пистолета за боядисване без защита срещу допир на струята за пръскане!

→ Освобождавайте блокировката на спусъка само за процеса на боядисване.



## Указание!

Материални щети поради замърсен сгъстен въздух

Използването на замърсен сгъстен въздух може да причини неправилно функциониране, както и неизправности на покритието.

→ Използвайте чист сгъстен въздух. Например чрез подходящ филтърен блок SATA.

Преди всяка употреба обръщайте внимание на/проверявайте следните точки, за да гарантирате безопасна работа с пистолета за боядисване:

- Затягане на всички винтове. Еwent. затегнете винтовете.
- Затегнете предварителната дюза [3-4] с момент на затягане от

3 Nm.

- Използвайте технически чист сгъстен въздух.
- Обезопасете пистолета за боядисване с блокировката на спусъка към спусъка.
- Осигурете достатъчно заземяване.
- Проверете допустимото работно налягане на маркуча за високо налягане и пистолета за боядисване.
- Проверете за течности всички свързващи се части.

### 9.1. Първо пускане в експлоатация

- Промийте канала за боя с подходяща почистваща течност.
- Затегнете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир на ръка.

### 9.2. Режим на регулиране

Преди всяка употреба спазвайте/проверявайте следните точки, за да осигурите

безопасна работа с пистолета за боядисване:

- Гарантирайте необходимото налягане на въздушния вход и налягането на материала.
- Използвайте технически чист сгъстен въздух.

### Свързване на пистолета за боядисване



#### Указание!

Свързвайте пистолета само към разтоварени от налягане помпи за високо налягане (налягане на помпата и на въздушния вход настроено на 0 bar).

- Свържете маркуча за сгъстен въздух към въздушното съединение [1-6].
- Свържете маркуча за материала към съединението за материала [1-8]/[1-12]/[1-16].

Настройте захранването с материал и налягането на въздушния вход

Пулверизирането на материал се извършва на принципа Airless. Материалът се подава под високо налягане към дюзата, при изтичане се пулверизира и моделът на струята се формира от геометрията на дюзата за материала.

**Указание!**

Ако необходимото налягане на материала за оформяне на струята не е достигнато налягането към помпата за високо налягане трябва да бъде повишено.

**Указание!**

За да се възползвате от предимствата на принципа Airless и с това да намалите до минимум мъглата от боя, настроеното налягане на входа трябва да бъде настроено на необходимото минимално количество.

- Настройте необходимото налягане на материала на помпата за високо налягане (например 50 bar – 60 bar).
- Настройте желаното налягане на въздушния вход (0,5 bar – 3 bar) при натиснат спусък.
- Проверете модела на струята (например върху хартия) и при необходимост го настройте оптимално чрез промяна на налягането на материала или на въздушния вход.

### Регулиране на струята на пръскане

Височината на струята и ъгълът на пръскане са дефинирани от геометрията на дюзата за материала. Чрез добавяне на сгъстен въздух през въздушната дюза може да се настрои струята на пръскане.

- Кръгла струя може да се настрои чрез завъртане наляво на безстепенния регулатор за кръгла и широка струя [4-1].
- За да се избегне образуване на струйки, налягането на материала и налягането на въздуха трябва да се намалят при настройката на кръглата струя.

### Стартиране на процеса на лакиране

- Осигурете подаване на въздух и захранването с материал.
- Спазвайте разстоянието на боядисване.
- Натиснете блокировката на спусъка [5-1] надолу в средна позиция.
- Издърпайте докрай спусъка [6-1] и насочете пистолета за боядисване на 90° към боядисваната повърхност [6-2].
- Донастройте при необходимост количеството на материала и струята на пръскане.

### Завършване на процеса на лакиране

- Прекъснете захранването с материал и разтоварете налягането.
  - Прекъснете захранването със сгъстен въздух.
  - Разтоварете пистолета за боядисване чрез натискане на спусъка и разтоварете налягането на материала в маркуча за материала.
  - Натиснете блокировката на спусъка [5-1] нагоре в крайна позиция.
- Спазвайте указанията за поддръжка и съхранение (виж глава 11).

## 10. Техническо обслужване и поддържане в изправност



Предупреждение!

**▲ DANGER**

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.

При работи по техническото обслужване със съществуващо свързване към мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал може неочаквано да възникне разхлабване на компоненти и изтичане на материал.

- Разкачете пистолета за боядисване преди всички работи по поддръжката от мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал.
- Разтоварете налягането на системата и пистолета за боядисване.

Зоната на подаване на материала на пистолета за боядисване, както и захранването с материал и тръбопроводите са под високо налягане (до 250 бара).

- Проектирайте съответно маркучопроводите и свързващите системи.



Предупреждение!

**▲ DANGER**

Опасност от нараняване поради остри ръбове

При монтажни работи съществува опасност от нараняване от остри ръбове.

- Носете подходящи работни ръкавици.

Следната глава описва техническото обслужване и поддържането в изправност на пистолета за боядисване. Работите по техническото обслужване и привеждането в изправност трябва да се провеждат само от обучен специализиран персонал.

- Преди всички работи по техническото обслужване и поддържане в изправност прекъснете захранването със съгъстен въздух и захранването с материал.

За поддържане в изправност са на разположение резервни части (вижте глава 17).

## 10.1. Смяна на части на дюзата

Демонтиране на дюзата за материала

- Отвинтете пръстена на въздушна дюза със защитата срещу допир [7-1] на ръка.
- Снемете въздушната дюза [7-2] заедно с дюзата за материала [7-3].

Демонтирайте предварителната дюза, иглата за боя и държача на иглата за боя

- Натиснете спусъка [1-7] за да поемете предварителното напрежение между сферата от твърд метал на иглата за боя [7-5] и предварителната дюза [7-4].
- Отвинтете предварителната дюза [7-4] с универсалния ключ SATA.
- Поставете спусъка [1-7] в изходна позиция.
- Отвинтете затварящата капачка (ширина на ключа 6) [7-9].
- Снемете двете пружини [7-7] и [7-8].
- Издърпайте държача на иглата за боя [7-6] назад до упор. При това държачът на иглата за боя [2-2] се издърпва от иглата за боя [7-5] / [2-1].
- Отстранете държача на иглата за боя [7-6] назад от тялото на пистолета [1-4].
- Отстранете иглата за боя напред от тялото на пистолета.

Монтирайте предварителната дюза, иглата за боя и държача на иглата за боя



### Указание!

Материални щети поради неправилна последователност на монтажа

При неправилна последователност на монтаж компонентите могат да бъдат повредени.

→ Обърнете внимание на правилната последователност на монтажа.

- Вкарайте иглата за боя [7-5] внимателно напред в тялото на пистолета [1-4] и я избутайте докрай назад.
- Внимателно плъзнете държача на иглата за боя [7-6] отзад в тялото на пистолета и го плъзнете върху иглата за боя [2-1], докато държачът на иглата за боя [2-2] се фиксира върху иглата за боя.
- Вкарайте държача на иглата за боя с фиксираната игла за лоя до упор напред във водача на винта на уплътнението.
- Завинтете новата предварителна дюза [7-4] с универсалния ключ SATA.
- Поставете пружината [7-7] в иглата за боя.
- Поставете пружината [7-8] върху затварящата капачка [7-9].
- Завинтете затварящата капачка до упор.

Монтиране на дюзата за материала

- Поставете дюзата за материала [7-3] във въздушната дюза [7-2]. Обърнете внимание на подравняването на канала спрямо фиксиращия щифт.
- Поставете пръстена на въздушната дюза със защитата срещу допир [7-1] заедно с въздушната дюза и дюзата за материала и го завинтете на ръка.

## 10.2. Смяна на спусъка

Демонтаж на спусъка

- Отвинтете болта за закрепване (TX20) [8-1] и го снемете с подложната шайба [8-2].
- Издърпайте оста [8-4] от тялото на пистолета и спусъка [8-3].
- Снемете спусъка [8-3].

Монтиране на нов спусък

- Поставете спусъка [8-3] към тялото на пистолета.
- Вмъкнете оста [8-4] на правилното място в спусъка и тялото на пистолета. Плоската страна на оста трябва да сочи надолу.

- Поставете подложната шайба [8-2] върху оста.
- Затегнете болта за закрепване [8-1] върху оста.

### 10.3. Смяна на уплътнението на иглата за боя

Смяна е необходима, когато от самонастройващото се уплътнение на иглата за боя започне да излиза материал.

#### Демонтиране на винта на уплътнението

- Изпълнете работни стъпки “Демонтиране на дюзата за материала” и „Демонтирайте предварителната дюза, иглата за боя и държача на иглата за боя“ (вижте глава 10.1).
- Отвинтете винта на уплътнението (ширина на ключа 6) [9-1].
- Извадете двете уплътнения [9-2] от тялото на пистолета.
- Изхвърлете уплътненията.
- Проверете винта на уплътнението за повреди и замърсявания, при необходимост го почистете или подменете.

#### Монтирайте нов винт на уплътнението

- Поставете двете уплътнения [9-2] в тялото на пистолета, спазвайте посоката на монтаж.
- Завинтете винта на уплътнението [9-1] до упор.
- Изпълнете работните стъпки “Монтиране на предварителната дюза, иглата за боя и държача на иглата за боя” и “Монтиране на дюзата за материала” (вижте глава 10.1).

### 10.4. Смяна на шпиндела на регулатора за кръгла струя и регулатора за широка струя



#### Указание!

Резбата на шпиндела се покрива при монтажа с Loctite 242. При демонтажа поради това е необходима по-голяма сила.

#### Демонтиране на шпиндела

- Отвинтете винта със скрита глава (TX20) [10-1].
- Издърпайте бутона с накатка [10-2].
- Отвинтете шпиндела с кръгъл ключ (ширина на ключа 12) [10-3].

#### Монтиране на нов шпиндел

- Подсигурете новия шпиндел [10-3] с Loctite 242 и го завинтете и затегнете в тялото на пистолета.
- Поставете бутона с накатка [10-2].
- Нанесете върху винта със скрита глава [10-1] Loctite 242 и го затегнете на ръка.

## 10.5. Смяна на цедката за материала (къса)



Предупреждение!

**DANGER**

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.

Работата на пистолета за боядисване с корпус на филтъра за материал без цедка за материал води до загуба на уплътнителната функция.

→ Използвайте при работа пистолета за боядисване само с монтирана цедка за материала.

## Демонтиране на цедката за материала (къса)

- Отвинтете холендровата гайка [11-2] с универсалния ключ SATA. С отворен гаечен ключ задръжте при детайла с резба [11-4].
- Извадете цедката за материала [11-1] от корпуса на филтъра за материала [11-3].
- Почистете корпуса на филтъра за материала.

## Монтиране на нова цедка за материала (къса)

- Поставете новата цедка за материала [11-1] в корпуса на филтъра за материала [11-3].
- Завинтете корпуса на филтъра за материала с холендровата гайка [11-2] и затегнете на ръка с универсален ключ SATA .

## 10.6. Смяна на цедката за материала (дълга)



Предупреждение!

**DANGER**

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.

Работата на пистолета за боядисване с корпус на филтъра за материал без цедка за материал води до загуба на уплътнителната функция.

→ Използвайте при работа пистолета за боядисване само с монтирана цедка за материала.

## Демонтиране на цедката за материала (дълга)

- Отвинтете холендровата гайка [12-3] с универсалния ключ SATA. С

- отворен гаечен ключ задръжте при детайла с резба [12-5].
- Избутайте надолу корпуса на филтъра за материала [12-4].
- Извадете цедката за материала [12-2] от корпуса на филтъра за материала.
- Почистете корпуса на филтъра за материала.

Монтиране на нова цедка за материала (дълга)

- Поставете новата цедка за материала [12-2] в корпуса на филтъра за материала [12-4], спазете посоката на монтаж.
- Избутайте нагоре корпуса на филтъра за материала.
- Завинтете корпуса на филтъра за материала с холендровата гайка [12-3] върху детайла с резба [12-5] и затегнете с универсален ключ SATA.

## 11. Полагане и съхранение

За да се гарантира функционирането на един пистолет за боядисване, необходимо е внимателно боравене, както и редовно техническо обслужване и полагане на грижи за продукта.

- Съхранявайте пистолета за боядисване на сухо място.
- Почиствайте пистолета за боядисване основно след всяка употреба и преди всяка смяна на материала и го проверявайте за течове.
- След почистване подсушете целия пистолет за боядисване с чист сгъстен въздух и гресирайте подвижните части с пистолетна грес SATA (Кат. № 48173).



Предупреждение!

**▲ DANGER**

Опасност от нараняване поради разхлабени части или изтичащ материал.

При работи по почистването със съществуващо свързване към мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал може неочаквано да възникне разхлабване на компоненти и изтичане на материал.

→ Разкачете пистолета за боядисване преди всички работи по почистването от мрежата за сгъстен въздух и захранването с материал.



### Указание!

Материални щети поради неправилно почистващо средство  
Поради употребата на агресивно почистващо средство за почистването на пистолета за боядисване той може да бъде повреден.

→ Не използвайте агресивни почистващи средства.

→ Използвайте неутрални почистващи средства със стойност на рН от 6–8.

→ Не използвайте киселини, луги, основи, байцващи средства, неподходящи регенерати или други агресивни почистващи средства.



### Указание!

Материални щети поради неправилно почистване

Потапянето в разтварящо или почистващо средство или почистването с ултразвуков уред може да повреди пистолета за боядисване.

→ Не поставяйте пистолета за боядисване в разтварящо или почистващо средство.

→ Не почиствайте пистолета за боядисване с ултразвуков уред.



### Указание!

Материални щети поради неправилен почистващ инструмент  
Не почиствайте в никакъв случай замърсените отвори с неподходящи предмети. Даже и най-малките повреди влошават модела на струята.

→ Използвайте игли за почистване на дюзи SATA (# 62174) респ. (# 9894).



### Указание!

В редки случаи може да се наложи за основно почистване демонтиране на някои части на пистолета за боядисване. Това трябва да се ограничава само до части, които при употреба влизат в контакт с материала на покритието.

- Изплакнете добре пистолета за боядисване с почистващо средство.
- Почистете въздушната дюза с четка.
- Смажете леко с пистолетна грес подвижните части.

## 12. Неизправности

Описаните по-долу неизправности трябва да се отстраняват само от обучен специализиран персонал.

Ако една неизправност не може да бъде отстранена с описаните по-долу мерки за отстраняване, свържете се със своя специализиран търговец на SATA (виж глава 15).

Повреда	Причина	Отстраняване
Пистолетът за боя-дисване капе	Чуждо тяло между иглата за боя и дюзата за материал възпрепятства уплътняването	Демонтирайте дюзата за материала, почистете с почистващо средство или поставете нов комплект дюзи
Материалът на покритието изтича от иглата за боя (уплътнение на иглата за боя)	Самонастройващото се уплътнение на иглата е дефектно или изгубено	Сменете уплътнението на иглата за боя
Моделът на струята е сърповиден	Роговидният отвор или въздушният кръг са запушени или запушена дюза за материала	Почистете основно с подходящ инструмент (напр. игла за почистване на дюзи)
Грешен модел на струята	Запушена дюза за материала	Почистете дюзата за материала с комплект за почистване на дюзи (#30833)

## 13. Преглед на дюзите

Материал на дюзата		Технически данни			
Дюза №.	Каталожен №.	Диаметър	Ъгъл	Ширина	Разход на материала при 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min

Материал на дюзата		Технически данни			
Дюза №.	Каталожен Nr.	Диаметър	Ъгъл	Ширина	Разход на материала при 70 bar
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

## 14. Изхвърляне

Изхвърляне на напълно празен пистолет за боядисване като ценен материал. За да предотвратите замърсяване на околната среда, изхвърлете остатъците от материала за покритието и почистващото средство отделно от пистолета за боядисване по професионален начин. Спазвайте местните разпоредби!

## 15. Сервиз

принадлежност, резервни части и техническа помощ ще получите от Вашия търговец на SATA.

## 16. Принадлежности

Каталожен Nr.	Наименование	Брой
1112854	Комплект за почистване на дюзи	1 комплект

## 17. Резервни части

	Каталожен №	Наименование	Брой
[13-1]	1134866	Пръстен на въздушна дюза компл.	1 бр.
[13-2]	1134858	Защита срещу допир	1 бр.
[13-3]	1134840	Въздушна дюза компл.	1 бр.
[13-4]	1134832	Предварителна дюза компл.	1 бр.
[13-5]	1134949	Регулатор за кръгла/широка струя, компл.	1 комплект
[13-6]	1134783	Клетка за въздушно бутало компл.	1 бр.
[13-7]	1134791	Въздушно бутало, компл.	1 бр.
[13-8]	1134775	Комплект резервни пружини	1 комплект
[13-9]	1134767	Затваряща капачка, компл.	1 бр.
[13-10]	1134808	Винт на уплътнението	1 комплект
[13-11]	1134874	Спусък компл.	1 комплект
[13-12]	1134923	Корпус на филтъра за материала дълъг	1 комплект
[13-13]	1134882	Съединение за материала късо	1 комплект
[13-14]	1134915	Корпус на филтъра за материала къс	1 комплект
[13-15]	1134890	Съединение за материала дълго	1 комплект
[13-16]	1139767	Игла за боя компл.	1 бр.
[13-17]	133983	Въздушно съединение 1/4" (външна резба)	1 бр.
[13-18]	16162	Въртящ се шарнир на пистолета за боядисване G1/4a	1 бр.
[13-19]	46466	Регулиращ вентил, комплект	1 бр.

	Каталожен Nr.	Наименование	Брой
<b>[13-20]</b>	12260	Цедка, 60 msh за филтъра за материала SATA	4 бр.
	12278	Цедка, 100 msh за филтъра за материала SATA	4 бр.
	74856	Цедки комплект: Цедка 200 msh (4 бр.), държач на цедка (2 бр.), винт (1 бр.) за филтъра за материала SATA	1 комплект
<b>[13-21]</b>	1134931	Въртящ се шарнир за материала	1 бр.
<b>[13-22]</b>	1129461	Филтър от щекерен тип жълт 100 mesh	10 бр.

## 18. ЕО-декларация за съответствие

Валидната в момента декларация за съответствие можете да намерите на:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## 目录 [原版: 德语]

1. 一般信息 .....	45	10. 保养和维护 .....	53
2. 安全说明 .....	46	11. 护理和存储 .....	57
3. 使用 .....	47	12. 故障 .....	58
4. 说明 .....	48	13. 喷嘴概览 .....	58
5. 交货标准 .....	48	14. 废物处理 .....	59
6. 构造 .....	48	15. 售后服务 .....	59
7. 技术参数 .....	48	16. 辅助产品 .....	59
8. 组装 .....	49	17. 备件 .....	59
9. 运行 .....	50	18. 欧共体符合性声明 .....	60



首先请阅读！

在调试和运行前，请认真通读本使用说明书。注意安全须知及危险警示！

请将喷枪的使用说明书始终妥善放在产品附近或任何人可随手取阅的位置！

## 1. 一般信息

### 1.1. 导言

本使用说明书包含 SATAjet K 1800 spray mix 的重要使用信息，以下简称喷枪。同时对投入使用、保养和维护、护理和存储以及故障排除进行了说明。

### 1.2. 目标群

本操作说明书适用于

- 从事涂装和喷漆工作的人员
- 工业和手工业企业内受过培训的喷漆作业人员。

### 1.3. 事故防范

原则上，须遵守一般的和国家特定的事故预防条例以及相应的车间和操作安全说明。

### 1.4. 配件、备件和易损件

原则上仅可使用 SATA 原装配件、备件和易损件。非 SATA 所提供的配件未经测试，未获准许。因使用未获准许的备件、配件和易损件而造成的损害，SATA 不承担任何责任。

### 1.5. 质保和责任

SATA 的一般性商务条件，可能还存在的其他协议以及各现行的法规适用于此。

在以下情况下，SATA 不承担责任

- 不遵守本使用说明书。
- 不按照规定使用产品。
- 聘用未经培训的人员。
- 未穿戴个人防护装备。
- 不使用原厂配件、备件和易损件
- 擅自改装或进行技术性改造。
- 自然损耗 / 和磨损
- 使用时产品受到非典型的冲击和撞击。
- 安装和拆卸工作不当

## 2. 安全说明

请阅读并遵守所有下列提及的提示。不遵守可能导致功能异常或造成重伤甚至死亡。





### 2.1. 对人员的要求

本喷枪只能由熟读并理解本说明书的熟练技师和受过训练者进行操作。受毒品、酒精、药物或其他因素影响的人员不能操作本喷枪。

### 2.2. 个人防护设备

在使用喷枪以及对其进行清洁和保养的过程中，必须始终佩戴获得认可的呼吸护具、听力护具和护目用具，并穿戴合适的防护手套、工作服和安全鞋。

### 2.3. 在有爆炸危险的区域的使用

 	<b>警告！爆炸危险！</b>
 	
<p><b>爆炸可造成生命危险</b>          在 0 区爆炸危险环境中使用喷枪可能发生爆炸。          → 禁止将喷枪置于 0 区爆炸危险环境中。</p>	

允许在防爆等级 1 和 2 的易爆区域内使用/存放油漆喷枪。请注意产品标志。

### 2.4. 安全说明

技术状况

- 禁止在喷枪受损或零件缺失时使用喷枪。
- 必须立刻停止使用损坏的喷枪，断开压缩空气和涂料供应并完全泄压。
- 禁止擅自改装喷枪或对其进行技术性改造。
- 每次使用前，需检查喷枪及连接组件是否损坏，确保安装牢固，并进行

必要的维修。

#### 涂层材料

- 禁止使用酸性或碱性涂层材料。
- 禁止使用含有卤代烃、汽油、煤油、除草剂、杀虫剂和放射性物质的溶剂。卤化溶剂可能会导致爆炸性或腐蚀性化合反应。
- 禁止使用含有大颗粒、尖锐且具有研磨性颜料的侵蚀性材料。
- 仅可按照加工所需的必要量将溶剂、颜料、漆或其它危险性涂层材料放置到喷枪周围。在作业完成后需将这些物质按照规定放入储存室。

#### 操作参数

- 喷枪仅可在铭牌所示参数下运行。

#### 已连接的部件

- 仅可使用 SATA 原装配件和备件。
- 所连接的软管和管道必须能够在使用时安全承受预期的热负荷、化学负荷和机械应力。
- 处于压力下的软管可能在松开时由于甩鞭式移动而造成损伤。在每次松开软管前都要进行完全泄压。

#### 清洁

- 禁止使用酸性或碱性的清洁剂对喷枪进行清洁。
- 禁止使用卤代烃基清洁介质。

#### 使用地点

- 禁止在例如明火、点燃的香烟等点火源附近区域或非防爆电气设备周围使用喷枪。
- 仅可在通风良好的空间内使用喷枪。

#### 通用

- 切勿将喷枪指向人。
- 处理的涂料温度高于 43 °C 时，必须穿上相应的防护服。
- 遵守当地的安全性、事故预防、劳动保护和环保法规。

## 3. 使用

#### 预期用途

喷枪专用于在适合的基底上喷涂颜料和油漆以及其它适用的流动性材料。

#### 不当使用

不按规定使用指的是在食品方面或喷涂不合适的涂层材料，例如：酸或碱以及研磨性或含汽油的涂层材料。

## 4. 说明

喷漆所需的压缩空气通过压缩空气接口引入。在高压涂料接口上通过涂料输送泵供应涂层材料。通过扣动扳机向后拉涂料针推杆，高压涂层材料从涂料喷嘴中喷出。射束高度和喷射角通过涂料喷嘴的几何形状进行定义。通过风帽加入压缩空气可以调整雾束形状。

## 5. 交货标准

- 无涂料喷嘴的喷枪
- 万用扳手
- 根据类型不同：
  - 可能会有 100 msh 涂料滤网（安装在涂料过滤器外壳中）
- 使用说明书

开箱后检查：

- 喷枪受损
- 交货范围是否完整

## 6. 构造

SATAjet K 1800 spray mix

- |                    |                                       |
|--------------------|---------------------------------------|
| [1-1] 带挂孔的挂钩       | [1-7] 扳机                              |
| [1-2] 无级圆形/扇形喷幅调节器 | [1-8] 涂料接口                            |
| [1-3] 螺丝堵          | [1-9] 防触摸保护                           |
| [1-4] 枪体           | [1-10] 带风帽，涂料喷嘴和前喷嘴的喷嘴套件（涂料喷嘴不在供货范围内） |
| [1-5] 扳机锁          |                                       |
| [1-6] 压缩空气连接口      |                                       |

SATAjet K 1800 spray mix（带短型涂料过滤器）[1-15]

- |                  |            |
|------------------|------------|
| [1-18] 涂料接口      | [1-20] 油漆管 |
| [1-19] 短型涂料过滤器外壳 |            |

SATAjet K 1800 spray mix（带长型涂料过滤器）[1-11]

- |                  |            |
|------------------|------------|
| [1-20] 涂料接口      | [1-18] 涂料管 |
| [1-21] 长型涂料过滤器外壳 |            |



## 7. 技术参数

推荐的喷枪入口压力（空气）

	0.5 bar - 3.0 bar	7 psi - 44 psi
--	-------------------	----------------

喷枪最大入口压力 ( 空气 )		
	10.0 bar	145 psi
0.5 - 3.0 bar/7.0 - 43.5 psi 时推荐的喷涂距离		
	18 cm - 25 cm	7» - 10»
3.0 bar/43.5 psi 时的空气消耗量		
扇形喷幅	约 120 NI/min	约 4.2 cfm
圆形喷雾	约 120 NI/min	约 4.2 cfm
涂层材料最高温度		
	50 °C	122 °F
涂层材料的最大工作表压		
	250.0 bar	3,626 psi
涂料接口		
	1/4" NPSM 外螺纹	
压缩空气连接口		
	1/4" 外螺纹	
重量		
	从 444 g / 485 g / 550 g 起	

## 8. 组装

	<b>警告!</b>
	
<p>自己松动的部件或不受控漏出的涂料有导致受伤的危险。          高涂料压力可能会导致部件在涂料接口处松动或使涂料不受控地漏出。          → 涂料接口处的所有部件均按照最大涂料压力设计。          → 使用 SATA 涂料软管。</p>	



警告!

**DANGER**

松动的部件或漏出的涂料会导致受伤危险。

当安装到压缩空气网络和涂料供给系统的现有连接时，可能会出现意外的部件松动和涂料泄漏。

→ 为系统泄压。

→ 进行一切安装作业前，切断喷枪和压缩空气网络与涂料供给系统的连接。



注意!

松动的螺纹连接件会造成财产损失

松动的螺纹连接件会造成部件损坏或功能故障。

→ 用手拧紧所有螺纹连接件并检查是否牢固。

- 所有安装工作之前，断开至压缩空气接口 [1-6] 的压缩空气供应和至涂料接口 [1-8]/[1-12]/[1-16] 的涂料供应。

## 8.1. 安装涂料喷嘴



注意!

所选择的涂料喷嘴（不在供货范围之内）必须在首次使用前安装到风帽中。

- 用手拧下带有防触摸保护的风帽环 [3-1] 并和风帽 [3-2] 一起取下。
- 将涂料喷嘴 [3-3] 放入风帽。注意槽是否与固定销对齐。
- 将带有防触摸保护的风帽环与风帽和涂料喷嘴一起拧上，并用手拧紧。

## 9. 运行








警告!

**DANGER**

涂料高压软管爆裂导致受伤危险

使用不适当的涂料高压软管时，过高压力可能导致其发生损坏或爆炸。

→ 仅可使用耐溶剂、抗静电并且无技术缺陷的涂层材料软管，其持续耐压性至少为 250 bar，泄漏电阻 < 1 MOhm 且内径至少为 3 – 6 mm，符合 DIN EN ISO 8028。

 	<p><b>警告!</b></p> <p><b>压缩空气软管爆裂导致受伤危险</b>          使用不适当的压缩空气软管时，过高压力可能导致其发生损坏或爆炸。          → 仅可使用耐溶剂、抗静电并且无技术缺陷的压缩空气软管，其持续耐压性至少为 20 bar，泄漏电阻 &lt; 1 MOhm 且内径至少为 6 mm。</p>
 	<p><b>警告!</b></p> <p><b>喷射有造成受伤的危险</b>          将手伸进射束中有造成受伤的危险。          → 手指、手部或其他身体部位绝不能接触射束！          → 绝不能在没有防射束接触装置的情况下使用喷枪！          → 只能为喷漆过程解锁扳机锁。</p>
	<p><b>注意!</b></p>
<p><b>脏污的压缩空气会导致财产损失</b>          使用脏污的压缩空气会造成功能异常以及涂层故障。          → 使用干净的压缩空气。例如通过合适的 SATA 过滤单元。</p>	

每次使用前注意/检查以下各项，这样可以保证安全操作喷枪：

- 所有螺栓连接是否紧固。必要时将螺栓拧紧。
- 用 3 Nm 的拧紧扭矩拧紧前喷嘴 [3-4]。
- 使用技术上干净的压缩空气。
- 用扳机上的扳机锁锁住喷枪。
- 确保充分接地。
- 检查高压软管和喷枪允许的工作压力。
- 检查所有连接件是否密封。

### 9.1. 首次调试

- 使用合适的清洁液冲洗颜色通道。
- 用手拧紧带防触摸保护的风帽环。

## 9.2. 正常运行

每次使用之前，注意/检查几下几点，以确保用喷枪安全地进行工作：

- 确保所需的进气口压力和涂料压力。
- 使用技术上干净的压缩空气。

### 连接喷枪



**注意！**

只在无压的高压泵上连接喷枪（泵压力和进气口压力已设为 0 bar）。

- 将压缩空气管连接到空气接口 [1-6] 上。
- 在涂料接口 [1-8]/[1-12]/[1-16] 上连接涂料软管。

### 调整涂料供应和进气口压力

涂料喷洒通过无气原理进行。涂料在高压下被导向喷嘴处，在出口处进行喷洒，且通过涂料喷嘴的几何形状形成雾束形状。



**注意！**

如果未达到喷幅成形所需的涂料压力，则必须在高压泵上提高该压力。



**注意！**

为了从无气原理的优势中受益，并因此最小化颜料尘雾，要将所设的入口压力调为所需的最小量。

- 在高压泵上调整所需的涂料压力（例如 50 bar – 60 bar）。
- 调整扣动扳机时所需的进气口压力 (0.5 bar – 3 bar)。
- 检查雾束形状（例如：在纸张上）并在必要时通过更改涂料压力或进气口压力调整到最佳形状。

### 调节喷幅

射束高度和喷射角通过涂料喷嘴的几何形状进行定义。通过风帽加入压缩空气可以调整喷幅。

- 可通过向左旋转无级圆形和扇形喷幅调节器 [4-1] 来设置圆形喷幅。
- 对于圆形喷射设置，为了避免流条，必须降低涂料压力和气压。

### 开始涂装过程


- 确保空气和涂料供给。
- 保持喷射距离。


- 向下将扳机锁 [5-1] 推到中间位置。
- 将扳机扣到底 [6-1] 并使喷枪与喷涂表面 [6-2] 呈 90°。
- 按需要调节涂料流量和扇形大小。

### 结束涂装过程

- 断开涂料供应并泄压。
  - 断开压缩空气供应。
  - 通过扣动扳机给喷枪排气并降低涂料软管中的涂料压力。
  - 向上将扳机锁 [5-1] 推到终端位置。
- 遵守护理和存放须知（参见章节 11）。

## 10. 保养和维护

	<b>警告!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p>松动的部件或漏出的涂料会导致受伤危险。 当保养到压缩空气网络和涂料供给系统的现有连接时，可能会出现意外的部件松动和涂料泄漏。</p> <p>→ 进行一切保养作业前，切断喷枪和压缩空气网络与涂料供给系统的连接。</p> <p>→ 给系统和喷枪泄压。</p> <p>喷枪涂料疏导区域，以及涂料供给系统和管道都处于高压之下（高达 250 bar）。</p> <p>→ 对软管和连接系统进行相应设计。</p>	

	<b>警告!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p>锋利边缘导致受伤危险 安装作业时，锋利边缘可能导致受伤危险。</p> <p>→ 戴上合适的工作手套。</p>	

以下章节描述喷枪的保养和维护。保养和维护作业只允许由经过培训的专业人员进行。

- 在所有保养和维护工作之前，都要断开压缩空气供应和涂料供应。备件可用于维护（见第 17 章）。

## 10.1. 更换喷嘴部件

### 拆卸涂料喷嘴

- 用手拧下带有防触摸保护的风帽环 [7-1]。
- 连同涂料喷嘴 [7-3] 一起取下风帽 [7-2]。

### 拆卸前喷嘴、涂料针和涂料针推杆

- 扣动扳机 [1-7]，以消除涂料针 [7-5] 硬金属球和前喷嘴 [7-4] 之间的预应力。
- 使用 SATA 万用扳手拧下前喷嘴 [7-4]。
- 将扳机 [1-7] 松开，回到起始位置。
- 拧下螺堵 (SW 6) [7-9]。
- 取出两个弹簧 [7-7] 和 [7-8]。
- 向后拉涂料针推杆 [7-6]，直至止挡。  
在此，将涂料针推杆 [2-2] 从涂料针 [7-5]/[2-1] 中拉出。
- 将涂料针推杆 [7-6] 向后从喷枪体 [1-4] 中取出。
- 将涂料针向前从喷枪体中取出。

### 安装前喷嘴、涂料针和涂料针推杆



#### 注意！

错误的安装顺序会导致财产损失  
安装次序错误时，可能会损坏部件。  
→ 注意正确的安装顺序。

- 将涂料针 [7-5] 小心地从前面插入喷枪体 [1-4] 并将其向后推到底。
- 将涂料针推杆 [7-6] 小心地从后面推入喷枪体并将其推到涂料针 [2-1] 上，直到涂料针推杆 [2-2] 在涂料针上卡入。
- 将涂料针推杆与卡入的涂料针一起先推入压紧螺栓的导轨中，直至止挡。
- 使用 SATA 万用扳手拧上新的前喷嘴 [7-4]。
- 将弹簧 [7-7] 装入涂料针中。
- 将弹簧 [7-8] 装到螺堵 [7-9] 上。
- 拧入螺堵，直至止挡。

### 安装涂料喷嘴

- 将涂料喷嘴 [7-3] 放入风帽 [7-2]。注意槽是否与固定销对齐。
- 将带有防触摸保护的风帽环 [7-1] 与风帽和涂料喷嘴一起放上，并用手拧上。

## 10.2. 更换扳扣

### 拆除扳扣

- 拧下紧固螺栓 (TX20) [8-1] 并将其与垫圈 [8-2] 一起取下。

- 将销子 [8-4] 从喷枪体和扳机 [8-3] 中拉出。
- 取下扳机 [8-3]。

#### 安装新的扳机

- 将扳机 [8-3] 装到喷枪体上。
- 将销子 [8-4] 推入扳机和喷枪体的正确位置上。销子的扁平侧必须向下。
- 将垫圈 [8-2] 推到销子上。
- 在销子上拧紧固定螺栓 [8-1]。

### 10.3. 更换颜料针密封件

如果在自调整涂料针密封件上有涂料溢出，则需进行更换。

#### 拆卸压紧螺栓

- 执行工作步骤“拆卸涂料喷嘴”和“拆卸前喷嘴、涂料针和涂料针推杆”（参见章节 10.1）。
- 拧出密封螺栓 (SW 6) [9-1]。
- 从喷枪体中取出两个密封件 [9-2]。
- 废弃处置密封件。
- 检查密封螺栓是否损坏和脏污，需要时清洁或更换。

#### 安装新的密封螺栓

- 将两个密封件 [9-2] 装入喷枪体，注意安装方向。
- 将密封螺栓 [9-1] 拧到底。
- 执行工作步骤“安装前喷嘴、涂料针和涂料针推杆”和“安装涂料喷嘴”（参见章节 10.1）。

### 10.4. 更换圆形和扇形喷幅调节器的主轴



注意！

安装时，用 Loctite 242 润湿主轴的螺纹。因此，拆卸时需要更大的力。

#### 拆卸主轴

- 旋出埋头螺栓 (TX20) [10-1]。
- 按下滚花按钮 [10-2]。
- 用梅花扳手 (SW 12) [10-3] 旋出主轴。

#### 安装新的主轴

- 用 Loctite 242 涂抹新的主轴 [10-3] 并拧入喷枪体且拧紧。
- 放上滚花按钮 [10-2]。
- 用 Loctite 242 涂抹埋头螺栓 [10-1] 并用手拧入。

## 10.5. 更换涂料滤网（短型）



警告！

**▲ DANGER**

松动的部件或漏出的涂料会导致受伤危险。  
使用带涂料过滤器外壳的喷枪时如果没有涂料滤网会导致密封功能缺失。  
→ 喷枪只有装入涂料筛时才能使用。

### 拆卸涂料滤网（短型）

- 用 SATA 通用扳手拧下锁紧螺母 [11-2]。用呆扳手在螺纹部件 [11-4] 上反向固定。
- 从涂料过滤器外壳 [11-3] 中取出涂料滤网 [11-1]。
- 清洁涂料过滤器外壳。

### 安装新的涂料滤网（短型）

- 将新的涂料滤网 [11-1] 装入涂料过滤器外壳 [11-3]。
- 借助锁紧螺母 [11-2] 拧上涂料过滤器外壳并用 SATA 通用扳手手动拧紧。

## 10.6. 更换涂料滤网（长型）



警告！

**▲ DANGER**

松动的部件或漏出的涂料会导致受伤危险。  
使用带涂料过滤器外壳的喷枪时如果没有涂料滤网会导致密封功能缺失。  
→ 喷枪只有装入涂料筛时才能使用。

### 拆卸涂料滤网（长型）

- 用 SATA 通用扳手拧下锁紧螺母 [12-3]。用呆扳手在螺纹部件 [12-5] 上反向固定。
- 向下推涂料过滤器外壳 [12-4]。
- 从涂料过滤器外壳中取出涂料滤网 [12-2]。
- 清洁涂料过滤器外壳。

### 安装新的涂料滤网（长型）

- 将新的涂料滤网 [12-2] 装入涂料过滤器外壳 [12-4]，注意安装方向。

- 向上推涂料过滤器外壳。
- 借助锁紧螺母 [12-3] 将涂料过滤器外壳拧到螺纹部件 [12-5] 上，并用 SATA 万用扳手手动拧紧。

## 11. 护理和存储

为了确保喷枪的功能，需要谨慎的操作和经常保养与护理产品。

- 将喷枪储存在干燥的地点。
- 在每次使用之后以及每次更换涂料之前清洗喷枪并检查其是否密封。
- 清洁后使用干净的压缩空气使整个喷枪干燥，并为所有移动件涂上 SATA 喷枪专用润滑油（订货号：48173）。



警告！

**▲ DANGER**

松动的部件或漏出的涂料会导致受伤危险。

当清洁到压缩空气网络和涂料供给系统的现有连接时，可能会出现意外的部件松动和涂料泄漏。

→ 进行一切清洁作业前，切断喷枪和压缩空气网络与涂料供给系统的连接。



注意！

错误的清洁剂会导致财产损失

使用侵蚀性清洁剂清洁喷枪会导致其损坏。

→ 不得使用侵蚀性清洁剂。

→ 使用 pH 值为 6–8 的中性清洁剂。

→ 不得使用酸、碱、腐蚀剂、不合适的循环回收溶剂或其它侵蚀性清洁剂。



注意！

清洁不当导致财产损失

将喷枪浸泡在溶剂或清洁剂中、或者使用超声波设备清洁喷枪均可能造成喷枪的损坏。

→ 不可将喷枪放入溶剂或清洁剂中。

→ 不可将喷枪放到超声波设备中清洁。

**注意！**

错误的清洁工具会导致损坏

请勿使用不符合要求的物品清洗脏污的孔。即使最轻微的损坏也会影响雾束形状。

→ 请使用 SATA 喷嘴清洁针 (# 62174) 或 (# 9894)。

**注意！**

在个别情况下，可能需要拆卸喷枪的有些部件，以便进行彻底清洁。这些部件仅限使用时与涂层材料接触的部件。

- 使用清洁剂彻底冲洗喷枪。
- 使用毛刷清洁风帽。
- 在活动部件上涂抹少许喷枪润滑油。

## 12. 故障

下述故障只能由经过培训的专业人员予以排除。

如果下述补救措施无法排除故障，请联系您的 SATA 专业经销商（参见章节 15）。

故障	原因	矫正措施
喷枪滴漏	涂料针和涂料喷嘴之间有异物影响密封	拆卸涂料针和涂料喷嘴、用清洁剂进行清洁或安装新的喷嘴套件
涂层材料从涂料针（涂料针密封件）流出	自调整涂料针密封件损坏或丢失	更换涂料针密封件
月牙形雾束形状	喇叭孔或空气回路堵塞或涂料喷嘴堵塞	用合适的工具彻底清洁（例如：喷嘴清洁针）
雾束形状有缺陷	涂料喷嘴堵塞	用喷嘴清洁套件 (#30833) 清洁涂料喷嘴

## 13. 喷嘴概览

喷嘴		技术参数			
喷嘴号	订货号	直径	角度	宽度	70 bar 时的涂料流量
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0.16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0.23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0.23 NI/min

喷嘴		技术参数			
喷嘴号	订货号	直径	角度	宽度	70 bar 时的 涂料流量
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0.23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0.30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0.30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0.30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0.45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0.45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0.45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0.45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0.45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0.61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0.61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0.61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0.95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0.95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1.28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1.59 NI/min

## 14. 废物处理

对完全排空的喷枪按照可回收原料进行废弃处理。为避免破坏环境，请将喷枪残余的涂层材料和清洁剂正确地分开处理。遵守当地的规定！

## 15. 售后服务

您的SATA 经销商可以为您提供配件、备件和技术支持。

## 16. 辅助产品

订货号	产品描述	数量
1112854	喷嘴清洁套件	1 组

## 17. 备件

	订货号	产品描述	数量
<b>[13-1]</b>	1134866	整套风帽环	1 只
<b>[13-2]</b>	1134858	防触摸保护	1 只
<b>[13-3]</b>	1134840	整套风帽	1 只

	订货号	产品描述	数量
[13-4]	1134832	整套前喷嘴	1 只
[13-5]	1134949	圆形/扇形喷幅调节器，整套	1 组
[13-6]	1134783	整套空气活塞笼	1 只
[13-7]	1134791	空气活塞，整套	1 只
[13-8]	1134775	备用弹簧套件	1 组
[13-9]	1134767	整套螺堵	1 只
[13-10]	1134808	密封螺丝	1 组
[13-11]	1134874	整套扳机	1 组
[13-12]	1134923	长型涂料过滤器外壳	1 组
[13-13]	1134882	短型涂料接口	1 组
[13-14]	1134915	短型涂料过滤器外壳	1 组
[13-15]	1134890	长型涂料接口	1 组
[13-16]	1139767	整套涂料针	1 只
[13-17]	133983	空气接口件 1/4" (外螺纹)	1 只
[13-18]	16162	喷枪旋转接头 G1/4a	1 只
[13-19]	46466	调节阀，整套	1 只
[13-20]	12260	60 msh 的滤网，用于 SATA 涂料过滤器	4 件
	12278	100 msh 的滤网，用于 SATA 涂料过滤器	4 件
	74856	滤网套件：滤网 200 msh (4 件)，滤网支架 (2 件)，用于 SATA 涂料过滤器的螺栓 (1 件)	1 组
[13-21]	1134931	涂料旋转接头	1 只
[13-22]	1129461	黄色插入式过滤器 100 mesh	10 个

## 18. 欧共体符合性声明

您可通过如下网址查询当前有效的符合性声明：



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

**Obsah [původní verze: v němčině]**

1. Všeobecné informace.....	61	10. Údržba.....	71
2. Bezpečnostní pokyny .....	62	11. Péče a skladování .....	75
3. Použití .....	64	12. Poruchy .....	77
4. Popis .....	65	13. Přehled trysek .....	78
5. Obsah dodávky .....	65	14. Likvidace .....	78
6. Složení .....	65	15. Zákaznický servis.....	78
7. Technické údaje.....	66	16. Příslušenství.....	79
8. Montáž.....	67	17. Náhradní díly.....	79
9. Provoz.....	68	18. Prohlášení o shodě .....	80

**Nejdříve si přečtete:**

Před uvedením provozu a provozem si pečlivě přečtete celý tento návod k použití. Dodržujte bezpečnostní pokyny a varování!

Návod k použití stříkácí pistole musí být vždy uložen u výrobku nebo na místě, které je každému přístupné!

**1. Všeobecné informace****1.1. Úvod**

Tento návod k použití obsahuje důležité informace pro provoz pistole SATAjet K 1800 spray mix, dále jen stříkácí pistole. Rovněž je zde popsáno uvedení do provozu, údržba, péče a uskladnění a odstranění poruch.

**1.2. Cílová skupina**

Tento návod k použití je určen

- odborníkům malířského a lakýrnického řemesla.
- vyškolenému personálu pro lakýrnické práce v průmyslových podnicích a řemeslné výrobě.

**1.3. Prevence úrazů**

Je zásadně nutné dodržovat všeobecné i národní bezpečnostní předpisy a bezpečnostní pokyny platné v příslušné dílně a příslušném podniku.

**1.4. Příslušenství, náhradní a rychle opotřebitelné díly**

Vždy je nutno používat pouze originální příslušenství, náhradní a rychle opotřebitelné díly SATA. Díly příslušenství, které nebyly dodané firmou SATA, nejsou atestovány a schváleny. Za škody způsobené použitím neschváleného příslušenství, náhradních a rychle opotřebitelných dílů

nenese firma SATA žádnou odpovědnost.

### **1.5. Poskytnutí záruky a ručení**

Platí všeobecné obchodní podmínky SATA a případné další smluvní dohody, jakož i příslušné platné zákony.

#### **Společnost SATA nenese odpovědnost**

- nedodržení návodu k použití
- používání výrobku v rozporu se stanoveným účelem použití
- používání ze strany nezaškoleného personálu
- nepoužívání osobního ochranného vybavení
- Nepoužití originálního příslušenství, náhradních a rychle opotřebitelných dílů
- svévolných přestavbách nebo technických úpravách
- Přirozené opotřebení / opotřebení
- namáhání úderem netypickým pro dané použití
- Nesprávná montáž a demontáž

## **2. Bezpečnostní pokyny**

Přečtěte si a dodržujte všechny níže uvedené pokyny. Jejich nedodržení může vést k poruchám nebo způsobit vážné zranění či dokonce smrt.




### **2.1. Požadavky na personál**

Stříkácí pistoli smějí používat pouze zkušení kvalifikovaní pracovníci a zaškolení pracovníci, kteří si kompletně přečetli tento Návod k použití a porozuměli mu. Osoby, jejichž schopnost reakce je snížena vlivem drog, alkoholu, léků nebo jiným způsobem, nesmí stříkácí pistoli používat.

### **2.2. Osobní ochranné vybavení**

Při použití stříkácí pistole a rovněž při čištění a údržbě noste schválenou ochranu dýchacích orgánů a ochranné brýle a ochranu sluchu, vhodné ochranné rukavice, pracovní oděv a bezpečnostní obuv.

## 2.3. Použití v prostředí s nebezpečím výbuchu

		<b>Varování! Nebezpečí výbuchu!</b>
<b>▲ DANGER</b>		
<p><b>Nebezpečí ohrožení života při výbuchu</b>          Použití stříkáčací pistole v prostředí s nebezpečím výbuchu v zóně 0 může způsobit výbuch.          → Nikdy nepřenášejte stříkáčací pistoli do prostor s nebezpečím výbuchu v zóně Ex 0.</p>		

Lakovací pistole je schválena pro použití / uložení v prostorech s nebezpečím výbuchu zóny 1 a 2. Je třeba dbát na označení produktu.

## 2.4. Bezpečnostní pokyny

### Technický stav

- Stříkáčací pistoli nikdy neuvádějte do provozu, pokud je poškozená či na ní chybí součástky.
- V případě poškození okamžitě vypněte stříkáčací pistoli, odpojte ji od přívodu stlačeného vzduchu a materiálu a zcela ji odtlakujte.
- Stříkáčací pistoli nikdy svévolně nepřestavujte a neprovádějte technické změny.
- Před každým použitím zkontrolujte stříkáčací pistoli se všemi připojenými komponentami z hlediska poškození a těsnosti a podle potřeby proveďte opravu.

### Povlakové materiály

- Použití povlakových materiálů s obsahem kyseliny nebo louhu je zakázáno.
- Zpracování rozpouštědel s halogenovanými uhlovodíky, benzinem, petrolejem, herbicidy, pesticidy a radioaktivními látkami je zakázáno. Halogenovaná rozpouštědla mohou vést ke vzniku výbušných a žíravých chemických sloučenin.
- Zpracování agresivních látek, které obsahují velké a abrazivní pigmenty s ostrými hranami, je zakázáno.
- Do pracovního prostředí stříkáčací pistole umístěte pouze potřebné množství rozpouštědla, barvy, laku nebo jiných nebezpečných povlakových materiálů. Po ukončení práce musí být tyto uskladněny na příslušných skladovacích místech.

### Provozní parametry

- Stříkáčací pistole smí být provozována pouze v rámci parametrů uvede-

ných v technických údajích.

### **Připojené součásti**

- Používejte pouze originální příslušenství a náhradní díly SATA.
- Připojené hadice a vedení musí při provozu bezpečně odolat teplotnímu, chemickému a mechanickému zatížení.
- Uvolněné hadice, které jsou pod tlakem, mohou v důsledku házivých pohybů způsobit zranění. Před povolením hadic vždy zcela vypustěte tlak.

### **Čištění**

- K čištění stříkací pistole nikdy nepoužívejte čisticí prostředky obsahující kyseliny nebo louhy.
- Nikdy nepoužívejte čisticí prostředky na bázi halogenovaných uhlovdíků.

### **Místo použití**

- Stříkací pistoli nikdy nepoužívejte u zdrojů vznícení, jako je otevřený oheň, hořící cigarety nebo elektrická zařízení nechráněná před výbuchem.
- Stříkací pistoli používejte pouze v dobře větraných prostorách.

### **Všeobecné údaje**

- Stříkací pistolí nikdy nemiřte na osoby.
- Při práci s materiály teplejšími než  $> 43\text{ °C}$  je nutné nosit vhodný ochranný oděv.
- Dodržujte místní bezpečnostní předpisy, předpisy pro prevenci úrazů, předpisy bezpečnosti práce a předpisy o ochraně životního prostředí.

## **3. Použití**

### **Používání podle určení**

Automatická pistole je určena k nanášení nátěrových hmot, laků a jiných vhodných tekutých materiálů na příslušné podklady.

### **Nesprávné použití**

Za použití v rozporu s určením je považováno spojení s potravinami nebo nanášení nevhodných povlakových materiálů, jako jsou kyseliny nebo louhy, jakož i abrazivní hmoty nebo hmoty s obsahem benzínu.

## 4. Popis

Stlačený vzduch potřebný pro lakování je přiváděn do přívodu stlačeného vzduchu. Povlakový materiál je přiváděn čerpadlem pod vysokým tlakem na přípojku materiálu. Stisknutím spouštěcí páky se ovladač jehly zatáhne dozadu a povlakový materiál vytéká z trysky pod vysokým tlakem. Výška a úhel rozstříku jsou definovány geometrií materiálové trysky. Tvar paprsku lze upravit přidáním stlačeného vzduchu prostřednictvím vzduchové trysky.

## 5. Obsah dodávky

- Stříkácí pistole bez materiálové trysky
- Univerzální klíč
- V závislosti na variantě:
  - Sítko na materiál 100 msh (zabudované v pouzdru materiálového filtru)
- Návod k použití

Po vybalení zkontrolujte, zda:

- Poškozená stříkácí pistole
- Dodávka kompletní

## 6. Složení

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |   |        |  |
|-------|---|--------|--|
| [1-1] | Háček pro zavěšení s otvorem            | [1-7]  | Jazýček spouště  |
| [1-2] | Plynulá regulace paprsku do kruhu/šifky | [1-8]  | Přípojka pro materiál  |
| [1-3] | Šroubová zátka                          | [1-9]  | Ochrana proti dotyku   |
| [1-4] | Těleso pistole                          | [1-10] | Sada trysek se vzduchovou tryskou, tryskou na materiál a tryskou na barvu (tryska na materiál není součástí dodávky) |
| [1-5] | Pojistka spouště                        |        |  |
| [1-6] | Přípojka stlačeného vzduchu             |        |  |

### SATAjet K 1800 spray mix (s krátkým materiálovým filtrem) [1-15]

- |        |                                     |        |                 |
|--------|-------------------------------------|--------|-----------------|
| [1-21] | Přípojka pro materiál               | [1-23] | Trubka na barvu |
| [1-22] | Pouzdro materiálového filtru krátké |        |                 |

### SATAjet K 1800 spray mix (s dlouhým materiálovým filtrem) [1-11]


- |        |                       |
|--------|-----------------------|
| [1-22] | Přípojka pro materiál |
|--------|-----------------------|


**[1-23]** Pouzdro materiálového filtru    **[1-18]** Trubka na barvu dlouhé


## 7. Technické údaje

<b>Doporučený vstupní tlak pistole (vzduch)</b>		
	0.5 bar - 3.0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Maximální vstupní tlak pistole (vzduch)</b>		
	10.0 bar	145 psi
<b>Doporučená vzdálenost stříkání při tlaku 0,5 – 3,0 bary (7,0 – 43,5 psi)</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Spotřeba vzduchu při tlaku 3,0 bary (43,5 psi)</b>		
Paprsek do šířky	ca. 120 NI/min	ca. 4.2 cfm
Paprsek do kruhu	ca. 120 NI/min	ca. 4.2 cfm
<b>Max. teplota nanášené látky</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Max. provozní přetlak povlakového materiálu</b>		
	250.0 bar	3,626 psi
<b>Přípojka pro materiál</b>		
	Vnější závit 1/4" NPSM	
<b>Přípojka stlačeného vzduchu</b>		
	vnější závit 1/4"	
<b>Hmotnost</b>		
	od 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montáž

	<b>Varování!</b>
<b>⚠ DANGER</b>	
<p><b>Nebezpečí zranění v důsledku uvolnění součástí nebo nekontrolovaného úniku materiálu.</b></p> <p>Působením vysokého tlaku materiálu může dojít v oblasti připojení materiálu k neočekávanému uvolnění součástí nebo k nekontrolovanému úniku materiálu.</p> <p>→ Všechny konstrukční díly v oblasti připojení materiálu musejí být dimenzovány pro maximální tlak materiálu.</p> <p>→ Používejte hadice na materiál SATA.</p>	

	<b>Varování!</b>
<b>⚠ DANGER</b>	
<p><b>Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.</b></p> <p>Při montážních pracích se stávajícím napojením k síti stlačeného vzduchu a k přívodu materiálu se mohou neočekávaně uvolnit komponenty a unikat materiál.</p> <p>→ Ze systému vypusťte tlak.</p> <p>→ Před jakýmkoliv montážními pracemi odpojte stříkací pistoli od rozvodu stlačeného vzduchu a od přívodu materiálu.</p>	

	<b>Upozornění!</b>
<p><b>Poškození v důsledku uvolněných šroubových spojů</b></p> <p>Uvolněné šroubové spoje mohou vést k poškození součástí nebo k poruchám.</p> <p>→ Utáhněte všechny šroubové spoje rukou a zkontrolujte jejich pevné usazení.</p>	

- Před zahájením jakýchkoli montážních prací přerušete přívod stlačeného vzduchu k přípojce stlačeného vzduchu [1-6] a přívod materiálu k přípojce materiálu [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Montáž materiálové trysky



### Upozornění!

Zvolená materiálová tryska (není součástí dodávky) se musí před prvním použitím vložit do vzduchové trysky stříkácí pistole.

- Rukou odšroubujte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku [3-1] a sejměte jej spolu se vzduchovou tryskou [3-2].
- Do vzduchové trysky nasadte materiálovou trysku [3-3]. Dbejte na orientaci drážky vůči fixačnímu kolíku.
- Nasadte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku spolu se vzduchovou a materiálovou tryskou a rukou je utáhněte.

## 9. Provoz



### Varování!

**DANGER**

#### Nebezpečí zranění v důsledku prasklé vysokotlaké hadice na materiál

Při použití nevhodné vysokotlaké hadice na materiál může být tato poškozena příliš vysokým tlakem a explodovat.

→ K nanášení nátěrových hmot používejte pouze antistatické a technicky bezvadné hadice odolné vůči rozpouštědlům, s kontinuální pevností v tlaku alespoň 250 barů, se svodovým odporem < 1 megaohm a minimálním vnitřním průměrem 3 – 6 mm, dle DIN EN ISO 8028.



### Varování!

**DANGER**

#### Nebezpečí zranění v důsledku prasklé hadice na stlačený vzduch

Při použití nevhodné hadice na stlačený vzduch může být tato poškozena příliš vysokým tlakem a explodovat.

→ Používejte pouze antistatické, nepoškozené, technicky bezvadné tlakové vzduchové hadice odolné vůči rozpouštědlům s kontinuální pevností v tlaku min. 20 barů, se svodovým odporem < 1 megaohm a min. vnitřním průměrem 6 mm.

**Varování!****▲ DANGER****Riziko poranění stříkajícím paprskem**

Při sáhnutí do paprsku rozstříku hrozí riziko poranění.

→ Nikdy nevkládejte prsty, ruce nebo jiné části těla do dráhy paprsku rozstříku!

→ Nikdy nepoužívejte stříkací pistoli bez ochranného krytu proti kontaktu s paprskem rozstříku!

→ Pojistku odjistěte pouze při lakování.

**Upozornění!****Škody způsobené znečištěným stlačeným vzduchem**

Používání znečištěného stlačeného vzduchu může vést k poruchám a problémům s lakováním.

→ Používejte čistý stlačený vzduch. Pomoci mohou například vhodné filtrační jednotky SATA.

Před každým použitím zkontrolujte/dodržujte následující body, abyste zajistili bezpečnou práci se stříkací pistolí:

- Pevně utážení všech šroubů. Šrouby případně dotáhněte.
- Utáhněte trysku pro barvu **[3-4]** utahovacím momentem 3 Nm.
- Používejte technicky čistý stlačený vzduch.
- Stříkací pistoli zajistěte pojistkou na spoušti.
- Zajistěte řádné uzemnění.
- Zkontrolujte přípustný provozní tlak vysokotlaké hadice a stříkací pistole.
- Zkontrolujte těsnost všech spojovacích částí.

**9.1. První uvedení do provozu**

- Barvový kanál propláchněte vhodnou čisticí kapalinou.
- Ručně utáhněte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku.

**9.2. Regulační režim**

Před každým použitím dodržujte/kontrolujte následující body, abyste zajistili bezpečnou

práci se stříkací pistolí:

- Zajistěte požadovaný tlak přívodu vzduchu a tlak materiálu.

- Použijte technicky čistý stlačený vzduch.

## Připojení lakovací pistole



### Upozornění!

Pistoli připojíte pouze k nenatlakovaným vysokotlakým čerpadlům (čerpadlo a vstupní tlak vzduchu nastavíte na 0 bar).

- Připojte hadici na stlačený vzduch na připojení vzduchu [1-6].
- Připojte hadici na materiál k připojce materiálu [1-8] / [1-12] / [1-16].

## Nastavení přívodu materiálu a vstupního tlaku vzduchu

Materiál se rozprašuje na bezvzduchovém principu. Materiál se pod vysokým tlakem přivádí do trysky, na výstupu se působením vhodné geometrie materiálové trysky rozprašuje v příslušném tvaru.



### Upozornění!

Pokud není dosaženo tlaku materiálu potřebného k vytvoření paprsku rozstříku, je třeba jej zvýšit na vysokotlakém čerpadle.



### Upozornění!

Chcete-li využít výhod bezvzduchového principu a minimalizovat tak tvorbu mlhy, nastavte vstupní tlak na minimální požadovanou hodnotu.

- Na vysokotlakém čerpadle nastavte požadovaný tlak materiálu (např. 50 barů – 60 barů).
- Nastavte požadovaný vstupní tlak vzduchu (0,5 bar – 3 bary) při aktivované spoušti.
- Zkontrolujte vzor paprsku rozstříku (např. na papír) a v případě potřeby jej optimálně upravte změnou vstupního tlaku materiálu nebo tlaku vzduchu.

## Nastavení stříku

Výška a úhel rozstříku jsou definovány geometrií materiálové trysky. Tvar paprsku lze upravit přidáním stlačeného vzduchu prostřednictvím vzduchové trysky.

- Paprsek do kruhu lze nastavit otočením plynulé regulace paprsku do kruhu a šířky doleva [4-1].
- Aby nedošlo k nečekanému nadměrnému stříkání, snižte při nastavování paprsku do kruhu tlak materiálu a vzduchu.

## Zahájení lakování

- Zajistěte přívod vzduchu a materiálu.
- Dodržujte při lakování náležitou vzdálenost.
- Posuňte pojistku **[5-1]** dolů do střední polohy.
- Stiskněte spoušť **[6-1]** až k dorazu a stříkáci pistoli ved'te pod úhlem 90° vůči lakovanému povrchu **[6-2]**.
- Případně nastavte množství materiálu a paprsek rozstříku.

## Ukončení lakování

- Přerušete přívod materiálu a vypust'te tlak.
  - Odpojte přívod stlačeného vzduchu.
  - Odvzdušněte stříkáci pistoli zatažením spouště a vypust'te tlak z hadice materiálu.
  - Posuňte pojistku **[5-1]** nahoru do koncové polohy.
- Dbejte na pokyny týkající se péče a skladování (viz kapitolu 11).

## 10. Údržba



### Varování!

**▲ DANGER**

#### Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.

Při údržbových pracích s připojením k síti stlačeného vzduchu a k přívodu materiálu se mohou neočekávaně uvolnit komponenty a unikat materiál.

→ Před jakýmkoliv údržbovými pracemi odpojte stříkáci pistoli od rozvodu stlačeného vzduchu a od přívodu materiálu.

→ Vypust'te tlak ze systému a stříkáci pistole.

V částech stříkáci pistole, jimiž prochází materiál, a rovněž v celém systému dodávky materiálu je značně vysoký tlak (až 250 barů).

→ Hadice i systémy pro připojení musejí být příslušně dimenzovány.

**Varování!****DANGER****Nebezpečí zranění o ostré hrany**

Při montážních pracích hrozí nebezpečí poranění o ostré hrany.

→ Používejte vhodné pracovní rukavice.

Následující kapitola popisuje údržbu a servis stříkací pistole. Údržbové a servisní práce smí provádět pouze školení kvalifikovaní pracovníci.

- Před zahájením jakýchkoliv údržbových a servisních prací přerušte přívod stlačeného vzduchu a materiálu.

Pro provádění údržby jsou k dispozici náhradní díly (viz kapitolu 17).

**10.1. Výměna dílů trysky****Demontáž materiálové trysky**

- Rukou odšroubujte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku [7-1].
- Vzduchovou trysku [7-2] odejměte spolu s materiálovou tryskou [7-3].

**Demontáž trysky pro barvu, jehly a ovladače jehly**

- Zatáhněte za spoušť [1-7], abyste odstranili předpětí mezi kuličkou z tvrdokovu jehly na barvu [7-5] a tryskou pro barvu [7-4].
- Univerzálním klíčem SATA odšroubujte trysku na barvu [7-4].
- Spoušť [1-7] umístěte do výchozí polohy.
- Odšroubujte šroubovou zátku [7-9] (velikost klíče 6).
- Vyměňte obě pružiny [7-7] a [7-8].
- Ovladač jehly [7-6] stáhněte dozadu až k dorazu.  
Tímto se ovladač jehly [2-2] odtáhne od jehly na barvu [7-5] / [2-1].
- Vyměňte ovladač jehly [7-6] směrem dozadu z těla pistole [1-4].
- Jehlu na barvu vytáhněte z těla pistole směrem dopředu.

**Montáž trysky pro barvu, jehly a ovladače jehly****Upozornění!****Poškození v důsledku nesprávného pořadí montáže**

V případě nesprávného pořadí instalace může dojít k poškození součástí.

→ Dbejte při montáži na správné pořadí.

- Opatrně zasuňte jehlu na barvu [7-5] zepředu do těla pistole [1-4] a zatlačte ji až dozadu.

- Opatrně zasuňte ovladač jehly na barvu [7-6] zezadu do těla pistole a zatlačte jej na jehlu na barvu [2-1], tak aby ovladač jehly [2-2] zapadl na jehlu na barvu.
- Ovladač jehly se zacvaknutou jehlou na barvu zatlačte dopředu do vodítka těsnicího šroubu až k dorazu.
- Univerzálním klíčem SATA našroubujte novou trysku pro barvu [7-4].
- Do jehly na barvu vložte pružinu [7-7].
- Nasadte pružinu [7-8] na šroubovou zátku [7-9].
- Zašroubujte šroubovou pružinu až na doraz.

### Montáž materiálové trysky

- Materiálovou trysku [7-3] nasadte do vzduchové trysky [7-2]. Dbejte na orientaci drážky vůči fixačnímu kolíku.
- Nasadte kroužek vzduchové trysky s ochranou proti dotyku [7-1] spolu se vzduchovou tryskou a rukou jej našroubujte.

## 10.2. Výměna spouště

### Demontáž spouště

- Odšroubujte upevňovací šroub (TX20) [8-1] a vyjměte ho i s podložkou [8-2].
- Vytáhněte čep [8-4] z těla pistole a spouště [8-3].
- Sejměte spoušť [8-3].

### Montáž nové spouště

- Nasadte spoušť [8-3] na tělo pistole.
- Vložte čep [8-4] ve správné poloze do spouště a těla pistole. Plochá strana čepu musí směřovat dolů.
- Nasuňte podložku [8-2] na čep.
- Utáhněte upevňovací šroub [8-1] na čepu.

## 10.3. Výměna těsnění jehly na barvu

Výměna je nutná tehdy, pokud ze samonastavovacího těsnění jehly na barvu vytéká materiál.

### Demontáž těsnicího šroubu

- Proveďte pracovní kroky podle „Demontáž materiálové trysky“ a „Demontáž trysky pro barvu, jehly a ovladače jehly“ (viz kapitolu 10.1).
- Vyšroubujte těsnicí šroub [9-1] (velikost klíče 6).
- Obě těsnění [9-2] vyjměte z těla pistole.
- Těsnění zlikvidujte.
- Zkontrolujte, zda není těsnicí šroub poškozen a znečištěn, v případě potřeby jej vyčistěte nebo vyměňte.

**Montáž nového těsnicího šroubu**

- Vložte obě těsnění [9-2] do těla pistole, dbejte na správný směr.
- Našroubujte těsnicí šroub [9-1] na doraz.
- Proveďte kroky „Montáž trysky pro barvu, jehly a ovladače jehly“ a „Montáž materiálové trysky“ (viz kapitolu 10.1).

**10.4. Výměna vřetene regulace paprsku do kruhu a šířky****Upozornění!**

Závit vřetena se při montáži potírá přípravkem Loctite 242. Při demontáži je proto nutné vyvinout větší sílu.

**Demontáž vřeten**

- Vyšroubujte záпустný šroub (TX20) [10-1].
- Stáhněte rýhovaný knoflík [10-2].
- Odšroubujte [10-3] vřeteno pomocí očkového klíče (velikost klíče 12).

**Montáž nového vřetene**

- Nové vřeteno [10-3] zajistěte přípravkem Loctite 242, zašroubujte do těla pistole a utáhněte.
- Nasadte rýhovaný knoflík [10-2].
- Potřete záпустný šroub [10-1] přípravkem Loctite 242 a pevně jej zašroubujte.

**10.5. Výměna sítka na materiál (krátké provedení)****Varování!**

**▲ DANGER**

**Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.**

Provoz stříkáčské pistole s pouzdrém materiálového filtru bez nasazeného sítka na materiál způsobuje ztrátu funkce těsnění.

→ Stříkáčskou pistoli používejte pouze s instalovaným sítkem na materiál.


**Demontáž sítka na materiál (krátké provedení)**

- Odšroubujte převlečnou matici [11-2] univerzálním klíčem SATA. Otevřeným klíčem přidržte díl se závitěm [11-4].
- Vyjměte sítko na materiál [11-1] z pouzdra materiálového filtru [11-3].
- Vyčistěte pouzdro materiálového filtru.

**Montáž nového sítka na materiál (krátké provedení)**

- Vložte nové sítko na materiál [11-1] do pouzdra materiálového filtru [11-3].
- Pomocí převlečné matice [11-2] našroubujte pouzdro materiálového filtru a utáhněte univerzálním klíčem SATA.

## 10.6. Výměna sítka na materiál (dlouhé provedení)

	<b>Varování!</b>
<b>DANGER</b>	
<p><b>Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.</b></p> <p>Provoz stříkácí pistole s pouzdem materiálového filtru bez nasazeného sítka na materiál způsobuje ztrátu funkce těsnění.</p> <p>→ Stříkácí pistoli používejte pouze s instalovaným sítkem na materiál.</p>	

### Demontáž sítka na materiál (dlouhé provedení)

- Odšroubujte převlečnou matici [12-3] univerzálním klíčem SATA. Otevřeným klíčem přidrže díl se závitem [12-5].
- Pouzdro materiálového filtru [12-4] posuňte dolů.
- Vyměňte sítko na materiál [12-2] z pouzdra materiálového filtru.
- Vyčistěte pouzdro materiálového filtru.

### Montáž nového sítka na materiál (dlouhé provedení)

- Vložte nové sítko na materiál [12-2] do pouzdra materiálového filtru [12-4]. Dbejte na správný směr.
- Posuňte pouzdro materiálového filtru nahoru.
- Pomocí převlečné matice [12-3] našroubujte pouzdro materiálového filtru na díl se závitem [12-5] a utáhněte univerzálním klíčem SATA.

## 11. Péče a skladování

Pro zajištění funkčnosti stříkácí pistole je nezbytné pečlivé zacházení a neustálá údržba a péče o výrobek.

- Stříkácí pistoli skladujte na suchém místě.
- Stříkácí pistoli po každém použití a před každou změnou materiálu vyčistěte a zkontrolujte těsnost.
- Po vyčištění celou stříkácí pistoli osušte čistým stlačeným vzduchem a pohyblivé díly namažte tukem na pistole SATA (výr. č. 48173).

**Varování!****DANGER****Nebezpečí poranění uvolněnými komponentami nebo vystřikujícím materiálem.**

Při čištění stlačeným vzduchem se stávajícím napojením k síti stlačeného vzduchu a k přívodu materiálu se mohou neočekávaně uvolnit komponenty a unikat materiál.

→ Před jakýmkoliv čištěním odpojte stříkací pistoli od rozvodu stlačeného vzduchu a od přívodu materiálu.

**Upozornění!****Poškození v důsledku nesprávného čisticího prostředku**

V důsledku použití agresivního čisticího prostředku při čištění stříkací pistole může dojít k jejímu poškození.

→ Nepoužívejte agresivní čisticí prostředky.

→ Používejte neutrální čisticí prostředky s hodnotou pH 6–8.

→ Nepoužívejte kyseliny, louhy, zásady, mořidla, nevhodné regeneráty nebo jiné agresivní čisticí prostředky.

**Upozornění!****Věcné škody v důsledku nesprávného čištění**

Ponoření do čisticího prostředku nebo rozpouštědla nebo čištění ultrazvukovým zařízením může stříkací pistoli poškodit.

→ Stříkací pistoli nepokládejte do rozpouštědel ani čisticích prostředků.

→ Stříkací pistoli nečistěte ultrazvukovým přístrojem.

**Upozornění!****Poškození způsobené nesprávným nástrojem pro čištění**

Nečistěte znečištěné otvory nevhodnými předměty. Dokonce i nejmenší poškození ovlivňuje tvar paprsku.

→ Používejte jehly na čištění trysek SATA (# 62174) nebo (# 9894).

**Upozornění!**

Ve vzácných případech se může stát, že některé části stříkácí pistole musí být demontovány, aby byly důkladně vyčištěny. To by se mělo omezit pouze na části, které během používání přicházejí do styku s povlakovým materiálem.

- Důkladně propláchněte stříkácí pistolí čisticím přípravkem.
- Vzduchovou trysku očistěte štětcem nebo kartáčem.
- Pohyblivé části lehce namažte tukem na pistole.

**12. Poruchy**

Níže popsané poruchy smí opravovat pouze školený personál. Pokud nelze poruchu následujícím způsobem odstranit, obraťte se na prodejce společnosti SATA (adresa viz kapitolu 15).

Porucha	Příčina	Náprava
Stříkácí pistole kape	Cizí předmět mezi jehlou na barvu a materiálovou tryskou brání utěsnění	Demontujte jehlu na barvu a materiálovou trysku, vyčistěte je čisticím prostředkem nebo použijte novou sadu trysek
Únik povlakového materiálu z jehly na barvu (těsnění jehly na barvu)	Vadné nebo chybějící samonastavovací těsnění jehly	Vyměňte těsnění jehly na barvu
Vzor paprsku ve tvaru pŕlměsíce	Ucpaný otvor v hlavě pistole nebo vzduchový okruh nebo ucpaná materiálová tryska	Důkladně vyčistěte vhodným nástrojem (např. jehlou na čištění trysek)
Nesprávný vzor paprsku	Materiálová tryska je ucpaná	Vyčistěte materiálovou trysku pomocí sady na čištění trysek (#30833)

### 13. Přehled trysek

Materiálová tryška		Technické údaje			
Číslo trysky	Obj. č.	Průměr	Úhel	Šířka	Průtok materiálu při tlaku 70 barů
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Likvidace

Likvidace zcela prázdné stříkací pistole jako cenného materiálu. Aby se zabránilo škodám na životním prostředí, likvidujte náležitým způsobem zbytky povlakového materiálu a čisticího prostředku odděleně od stříkací pistole. Dodržujte místní předpisy!

### 15. Zákaznický servis

Příslušenství, náhradní díly a technickou podporu získáte u svého prodejce SATA.

## 16. Příslušenství

Obj. č.	Název	Počet
1112854	Sada na čištění trysek	1 sada

## 17. Náhradní díly

	Obj. č.	Název	Počet
[13-1]	1134866	Kroužek vzduchové trysky, kompl.	1 ks
[13-2]	1134858	Ochrana proti dotyku	1 ks
[13-3]	1134840	Vzduchová tryska, kompl.	1 ks
[13-4]	1134832	Tryska pro barvu, kompl.	1 ks
[13-5]	1134949	Regulace paprsku do kruhu / šířky, kompl.	1 sada
[13-6]	1134783	Klec vzduchového pístu, kompl.	1 ks
[13-7]	1134791	Vzduchový píst, kompl.	1 ks
[13-8]	1134775	Sada náhradních pružin	1 sada
[13-9]	1134767	Koncový šroub, kompl.	1 ks
[13-10]	1134808	Těsnicí šroub	1 sada
[13-11]	1134874	Spoušť, kompl.	1 sada
[13-12]	1134923	Pouzdro materiálového filtru dlouhé	1 sada
[13-13]	1134882	Připojení materiálu krátké	1 sada
[13-14]	1134915	Pouzdro materiálového filtru krátké	1 sada
[13-15]	1134890	Připojení materiálu dlouhé	1 sada
[13-16]	1139767	Jehla na barvu, kompl.	1 ks
[13-17]	133983	Přípojka vzduchu 1/4" (vnější závit)	1 ks
[13-18]	16162	Stříkací pistole s otočným kloubem G1/4a	1 ks
[13-19]	46466	Regulační ventil, kompl.	1 ks
[13-20]	12260	Sítka, 60 msh pro materiálový filtr SATA	4 ks
	12278	Sítka, 100 msh pro materiálový filtr SATA	4 ks
	74856	Sada sítka: sítko 200 msh (4 ks), držák sítka (2 ks), šroub (1 ks) pro materiálový filtr SATA	1 sada
[13-21]	1134931	Otočný kloub materiálu	1 ks
[13-22]	1129461	Vsazovací filtr žlutý 100 msh	10 ks

## 18. Prohlášení o shodě

Aktuálně platné prohlášení o shodě najdete zde:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## Indholdsfortegnelse [Original tekst: Tysk]

1. Generel information.....	81	10. Vedligeholdelse og reparation .....	91
2. Sikkerhedshenvisninger .....	82	11. Pleje og opbevaring.....	95
3. Anvendelse.....	84	12. Fejlmeddelelser .....	96
4. Beskrivelse .....	84	13. Dyseoversigt.....	97
5. Samlet levering.....	85	14. Bortskaffelse.....	98
6. Opbygning .....	85	15. Kundeservice.....	98
7. Tekniske data .....	85	16. Tilbehør .....	98
8. Montage .....	86	17. Reservedele .....	98
9. Brug.....	88	18. EF konformitetserklæring .....	99



### Læs dette først!

Læs hele denne betjeningsvejledning omhyggeligt før ibrugtagning og drift. Følg sikkerheds- og farehenvvisningerne!

Opbevar altid betjeningsvejledningen til sprøjtepistolen sammen med produktet eller på et sted, der til enhver tid er tilgængeligt for alle!

## 1. Generel information

### 1.1. Indledning

Denne betjeningsvejledning indeholder vigtige oplysninger vedrørende brug af SATAjet K 1800 spray mix, herefter kaldet sprøjtepistol. Også ibrugtagning, vedligeholdelse og reparation, pleje og opbevaring samt udbedring af fejl beskrives her.

### 1.2. Målgruppe

Denne driftsvejledning er beregnet til

- Fagfolk inden for maler- og lakhåndværk.
- Uddannet personale inden for malerarbejde i industri og håndværk.

### 1.3. Forebyggelse af ulykker

De generelle og de landespecifikke forskrifter til forebyggelse af ulykker samt relevante værksteds- og virksomhedssikkerhedsanvisninger skal altid overholdes.

### **1.4. Tilbehør, reserve- og sliddele**

Brug altid kun originalt tilbehør og originale reserve- og sliddele fra SATA. Tilbehørsdele, der ikke er leveret af SATA, er ikke kontrolleret og ikke godkendt. SATA er ikke ansvarlig for skader, der opstår som følge af brugen af tilbehør, reserve- og sliddele, der ikke er godkendt.

### **1.5. Garanti og ansvar**

SATAs almindelige forretningsbetingelser, eventuelle yderligere kontraktlige aftaler samt gældende lovgivning er gældende for dette produkt.

#### **SATA er ikke ansvarlig for**

- Manglende overholdelse af betjeningsvejledningen
- Ukorrekt anvendelse af produktet
- Brug af ikke-uddannet personale
- Manglende anvendelse af personligt beskyttelsesudstyr
- Brug af andet end originalt tilbehør, originale reserve- og sliddele
- Ombygning eller tekniske ændringer udført af brugeren
- Naturlig nedslidning / slitage
- Atypisk slagbelastning
- Forkert montering og afmontering

## **2. Sikkerhedshenvisninger**

Alle nedenstående henvisninger skal læses og følges. Hvis ikke kan det medføre funktionsfejl, alvorlig tilskadekomst eller dødsfald.




### **2.1. Krav til personale**

Sprøjtepistolen må kun anvendes af erfarne fagfolk og oplært personale, som har læst og forstået hele denne betjeningsvejledning. Personer, hvis reaktionsevne er nedsat pga. stoffer, alkohol, medicin eller af andre årsager, må ikke bruge sprøjtepistolen.

### **2.2. Personligt beskyttelsesudstyr**

Brug altid godkendt åndedrætsbeskyttelse, sikkerhedsbriller, høreværn, egnede handsker, arbejdstøj og sikkerhedssko ved brug af sprøjtepistolen samt ved rengøring og vedligeholdelse.

## 2.3. Anvendelse i eksplosionsfarlige områder

		<b>Advarsel! Eksplosionsfare!</b>
<b>▲ DANGER</b>		
<p><b>Livsfare pga. eksplosion</b>          Der kan opstå eksplosion, hvis sprøjtepistolen anvendes i eksplosive atmosfærer i ex-zone 0.          → Sprøjtepistolen må aldrig bringes ind i eksplosive atmosfærer i ex-zone 0.</p>		

Sprøjtepistolen er godkendt til anvendelse/opbevaring i eksplosionsfarlige områder i Ex-zone 1 og 2. Produktmærkningen skal overholdes.

## 2.4. Sikkerhedshenvisninger

### Teknisk tilstand

- Brug ikke sprøjtepistolen, hvis den er beskadiget, eller der mangler dele.
- Hvis sprøjtepistolen beskadiges, skal den omgående tages ud af drift, adskilles fra trykluft- og materialeforsyningen og gøres helt trykløs.
- Du må ikke selv ombygge eller foretage tekniske ændringer af sprøjtepistolen.
- Sprøjtepistolen med alle tilsluttede komponenter skal altid kontrolleres for beskadigelser og fastsiden før brug og om nødvendigt repareres.

### Belægningsmateriale

- Bearbejdning af syre- eller ludholdige belægningsmaterialer er ikke tilladt.
- Bearbejdning af opløsningsmidler med halogenerede kulbrinter, benzin, kerosen, plantegifte, pesticider og radioaktive substanser er ikke tilladt. Halogenerede opløsningsmidler kan medføre eksplosive og ætsende, kemiske forbindelser.
- Bearbejdning af aggressive stoffer, der indeholder store, slibende pigmenter med skarpe kanter, er ikke tilladt.
- Kun den mængde opløsningsmiddel, maling, lak eller andre farlige belægningsmaterialer, der er nødvendige for udførelse af arbejdet, må forefindes i sprøjtepistolens arbejdsomgivelser. Disse skal anbringes i dertil beregnede lagerrum efter arbejdets afslutning.

### Driftsbetingelser

- Sprøjtepistolen må kun anvendes inden for de parametre, der er angivet i de tekniske data.

### Tilsluttede komponenter

- Brug udelukkende originalt tilbehør og originale reservedele fra SATA.
- De tilsluttede slanger og ledninger skal kunne klare de termiske, kemiske og mekaniske krav, der må forventes under arbejdet.
- Slanger under tryk kan forårsage tilskadecomst pga. piskagtige bevægelser, hvis de går løs. Slanger skal altid gøres helt trykløse, før de løsnes.

### Rengøring

- Brug aldrig syre- eller ludholdige rengøringsmidler til rengøring af sprøjtepistolen.
- Må aldrig bruges med rengøringsmidler baseret på halogeniseret kulbrinte.

### Anvendelsessted

- Sprøjtepistolen må ikke anvendes i områder med antændelseskilder som f.eks. åben ild, tændte cigaretter eller elektriske anordninger, der ikke er eksplosionsbeskyttede.
- Sprøjtepistolen må kun anvendes i godt ventilerede rum.

### Generelt

- Ret aldrig sprøjtepistolen mod dig selv, andre personer eller dyr.
- Ved bearbejdning af materialer, der er varmere end  $> 43\text{ °C}$ , skal der bæres passende beskyttelsestøj.
- De lokale forskrifter vedrørende sikkerhed, ulykkesforebyggelse, arbejdsbeskyttelse og miljøbeskyttelse skal overholdes.

## 3. Anvendelse

### Korrekt anvendelse

Sprøjtepistolen bruges til påføring af maling og lak samt andre egnede, flydende materialer på egnede overflader.

### Ikke tilsigtet anvendelse

Som ikke tilsigtet brug hører anvendelse forbindelse med levnedsmidler eller påføring af uegnede belægningsmaterialer som f.eks. syre og lud samt slibende eller benzinholdige belægningsmaterialer.

## 4. Beskrivelse

Den trykluft, der skal bruges ved lakering, tilføres på tryklufttilslutningen. Belægningsmaterialet tilføres med højt tryk ved materialetilslutningen via en materialetilførselspumpe. Ved betjening af aftrækkeren trækkes farvenålsmedbringeren bagud, og belægningsmaterialet strømmer ud af

materialeledysen under højt tryk. Strålebredden og sprøjtevinklen er defineret med materialeledysens geometri. Stråleformen kan tilpasses ved at tilføre trykluft via luftdysen.

## 5. Samlet levering

- Sprøjtepistol uden materialeledyse
- Universalnøgle
- Afhængigt af variant:  
Materialesi 100 msh (indbygget i materialefilterhus)
- Betjeningsvejledning

Kontroller følgende efter udpakning:

- Sprøjtepistol beskadiget
- At leveringsomfanget er fuldstændigt

## 6. Opbygning

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |                                      |        |   |
|-------|--------------------------------------|--------|---|
| [1-1] | Ophængningskrog med ophængningshul   | [1-7]  | aftrækker   |
| [1-2] | Trinløs rund-/bredstrålereregulering | [1-8]  | Materialetilslutning  |
| [1-3] | Afslutningsskrue                     | [1-9]  | Berøringsbeskyttelse  |
| [1-4] | Pistolkrop                           | [1-10] | Dysesæt med luftdysse, materialeledyse og fordysse (materialeledyse medfølger ikke) |
| [1-5] | Aftrækkerspærre                      |        |   |
| [1-6] | Lufttilslutningsstykke               |        |   |

### SATAjet K 1800 spray mix (med kort materialefilter) [1-15]

- |        |                         |        |          |
|--------|-------------------------|--------|----------|
| [1-24] | Materialetilslutning    | [1-26] | Farverør |
| [1-25] | Kort materialefilterhus |        |          |

### SATAjet K 1800 spray mix (med langt materialefilter) [1-11]

- |        |                          |        |          |
|--------|--------------------------|--------|----------|
| [1-24] | Materialetilslutning     | [1-18] | Farverør |
| [1-25] | Langt materialefilterhus |        |          |

## 7. Tekniske data

Anbefalet pistolindgangstryk (luft)		
	0.5 bar - 3.0 bar	7 psi - 44 psi

<b>Maks. pistolindgangstryk (luft)</b>		
	10.0 bar	145 psi
<b>Anbefalet lakeringsafstand ved 0.5 - 3.0 bar/7.0 - 43.5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Luftforbrug ved 3.0 bar/43.5 psi</b>		
Bredstråle	ca. 120 NI/min	ca. 4.2 cfm
Rundstråle	ca. 120 NI/min	ca. 4.2 cfm
<b>Maks. temperatur på belægningsmaterialet</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Maks. driftsovertryk på belægningsmaterialet</b>		
	250.0 bar	3,626 psi
<b>Materialetilslutning</b>		
	1/4" NPSM udvendigt gevind	
<b>Lufttilslutningsstykke</b>		
	1/4" udvendigt gevind	
<b>Vægt</b>		
	fra 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montage



**Advarsel!**

**▲ DANGER**

**Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller ukontrolleret udløbende materiale.**

Pga. det højre materialetryk kan komponenter uventet løsne sig eller materiale løbe ukontrolleret ud i området ved materialetilslutningen.

→ Alle komponenter i området ved materialetilslutningen dimensioneres til det maksimale materialetryk.

→ Brug materialeslanger fra SATA.

**Advarsel!****▲ DANGER****Risiko for tilskadecomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.**

Under monteringsarbejde med tilsluttet luftnet og materialeforsyning kan komponenter løsne sig uventet og materiale løbe ud.

→ Gør systemet trykløst.

→ Adskil sprøjtepipetten fra luftnettet og materialeforsyningen før alt monteringsarbejde.

**OBS!****Materielle skader på grund af løse skrueforbindelser**

Løse skrueforbindelser kan medføre beskadigelse af komponenterne eller funktionsfejl.

→ Efterspænd alle skrueforbindelser med hånden, og kontroller, at de sidder fast.


- Før alt monteringsarbejde skal tryklufforsyningen til tryklufftilslutningen [1-6] og materialeforsyningen til materialetilslutningen [1-8] / [1-12] / [1-16] afbrydes.


**8.1. Montering af materialedyse****OBS!**


Den valgte materialedyse (medfølger ikke) skal monteres i luftdysen før første anvendelse.

- Skru luftdyseringen med berøringsbeskyttelse [3-1] af med hånden, og tag den af sammen med luftdysen [3-2].
- Sæt materialedysen [3-3] ind i luftdysen. Vær opmærksom på justeringen af noten til fikseringsstiften.
- Skru luftdyseringen med berøringsbeskyttelse på sammen med luftdysen og materialedysen, og spænd dem med hånden.

## 9. Brug

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Risiko for tilskadekomst, hvis materialehøjtryksslangen brister</b></p> <p>Ved brug af en uegnet materialehøjtrykluftslange kan denne blive beskadiget af for højt tryk og eksplosioner.</p> <p>→ Brug kun en opløsningsmiddelbestandig, antistatisk og teknisk upåklagelig slange til belægningsmaterialer med en konstant trykbestandighed på mindst 250 bar, en afledningsmodstand på &lt; 1 mohm og en indvendig diameter på minimum 3 – 6 mm i henhold til DIN EN ISO 8028.</p>	

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Risiko for tilskadekomst, hvis trykluftslangen brister</b></p> <p>Ved brug af en uegnet trykluftslange kan denne blive beskadiget af for højt tryk og eksplosioner.</p> <p>→ Brug kun en opløsningsmiddelbestandig, antistatisk og teknisk upåklagelig slange til trykluft med en varig trykbestandighed på mindst 20 bar, en afledningsmodstand på &lt; 1 mohm og en indvendig diameter på min. 6 mm.</p>	

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Risiko for tilskadekomst på grund af indsprøjtning</b></p> <p>Der er risiko for tilskadekomst ved indgriben i sprøjtestrålen.</p> <p>→ Fingre, hænder eller andre legemsdele må aldrig komme i berøring med sprøjtestrålen!</p> <p>→ Brug aldrig sprøjtepistolen uden beskyttelse mod berøring af sprøjtestrålen!</p> <p>→ Aftræksspærren må kun frigøres med henblik på lakeringsprocessen.</p>	

**OBS!****Materielle skader pga. snavset trykluft**

Brug af snavset trykluft kan medføre fejlfunktion samt fejl ved belægning.

→ Brug ren trykluft. F.eks. ved hjælp af egnede SATA-filterenheder.

Vær opmærksom på/kontrollér følgende punkter før hver brug for at gøre arbejdet med sprøjtepipistolen sikkert:

- Fastsiddende af alle skruer. Spænd om nødvendigt skruer.
- Spænd fordysen **[3-4]** med et tilspændingsmoment på 3 Nm.
- Brug teknisk ren trykluft.
- Sikr sprøjtepipistolen med aftræksspærren på aftræksbøjlen.
- Sørg for korrekt jordforbindelse.
- Kontroller det tilladte driftstryk fra højtryksslange og sprøjtepipistol.
- Kontroller alle forbindelsessteder for tæthed.

**9.1. Første ibrugtagning**

- Skyl farvekanalen igennem med egnet rengøringsvæske.
- Spænd luftdyseringen med berøringsbeskyttelse med hånden.

**9.2. Reguleringsdrift**

Før hver anvendelse skal følgende punkter observeres/kontrolleres for at sikre

arbejde med sprøjtepipistolen kan garanteres:

- Sikring af nødvendigt luftindgangs- og materialetryk.
- Brug teknisk ren trykluft.

**Tilslutning af sprøjtepipistol****OBS!**

Pistolen må kun sluttes til trykløse højtrykspumper (pumpe- og luftindgangstryk indstillet til 0 bar).

- Tilslut trykluftslangen til lufttilslutningen **[1-6]**.
- Slut materialeslangen til materialetilslutningen **[1-8] / [1-12] / [1-16]**.

**Indstilling af materialeforsyning og luftindgangstryk**

Forstøvningen af materialet sker vha. airless-princippet. Materialet føres til dysen under højt tryk, forstøves ved udgang, og strålebilledet dannes med materialedysens geometri.

**OBS!**

Hvis det nødvendige materialetryk til stråledannelsen ikke opnås, skal dette forsøges ved højtrykspumpen.

**OBS!**

For at drage nytte af airless-princippet og dermed minimere farvetågen skal det indstillede indgangstryk indstilles til den påkrævede minimumsmængde.

- Indstil det påkrævede materialetryk på højtrykspumpen (f.eks. 50 bar – 60 bar).
- Indstil det ønskede luftindgangstryk (0,5 bar – 3 bar) ved aktiveret aftræksbøjle.
- Kontroller strålebilledet (f.eks. på papir), og indstil evt. optimalt ved ændring af materiale- eller luftindgangstrykket.

### Indstil sprøjtestrålen

Strålebredden og sprøjtevinklen er defineret med materialedysens geometri. Sprøjtestrålen kan indstilles ved at tilføre trykluft via luftdysen.

- En rundstråle kan indstilles mod venstre ved at dreje på den trinløse rund- og bredstrålerregulering **[4-1]**.
- For at undgå løbere skal materiale- og lufttrykket reduceres ved rundstråleindstilling.


### Start af lakeringsprocessen


- Kontroller luft- og materialeforsyning.
- Stil dig i lakeringsafstand.
- Skub aftrækkerspærren **[5-1]** nedad i midterposition.
- Træk aftræksbøjlen helt af **[6-1]**, og før sprøjtepistolen i en vinkel på 90° i forhold til lakeringsfladen **[6-2]**.
- Justér om nødvendigt materialemængde og sprøjtestråle.

### Afslutning af lakeringsprocessen

- Afbryd materialeforsyningen, og gør den trykløs.
  - Afbryd tryklufforsyningen.
  - Udluft sprøjtepistolen ved at betjene aftræksbøjlen, og udløs materialetrykket i materialeslangen.
  - Skub aftrækkerspærren **[5-1]** opad i slutposition.
- Oplysninger om vedligeholdelse og opbevaring (se kapitel 11).

## 10. Vedligeholdelse og reparation

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Risiko for tilskadecomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.</b></p> <p>Under vedligeholdelse med tilsluttet luftnet og materialeforsyning kan komponenter løsne sig uventet og materiale løbe ud.</p> <p>→ Adskil sprøjtepistolen fra luftnettet og materialeforsyningen før alt vedligeholdelsesarbejde.</p> <p>→ Gør systemet og sprøjtepistolen trykløst.</p> <p>Sprøjtepistolens materialeførende område samt materialeforsyningen og ledninger står under højt tryk (op til 250 bar).</p> <p>→ Dimensioner slangeledninger og tilslutningssystemer derefter.</p>	

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Risiko for tilskadecomst pga. skarpe kanter</b></p> <p>Ved monteringsarbejde er der risiko for tilskadecomst pga. skarpe kanter.</p> <p>→ Bær egnede arbejdshandsker.</p>	

Følgende kapitel beskriver vedligeholdelse og reparation af sprøjtepistolen. Vedligeholdelses- og reparationsarbejde må kun udføres af uddannet fagpersonale.

- Før alt vedligeholdelses- og reparationsarbejde skal tryklufforsyningen og materialeforsyningen afbrydes.

Der kan fås reservedele til reparation (se kapitel 17).

### 10.1. Udskiftning af dysedele

#### Demontering af materialedyse

- Skru luftdyseringen med berøringsbeskyttelse [7-1] af med hånden.
- Tag luftdysen [7-2] af sammen med materialedysen [7-3].

#### Afmontering af fordyse, farvenål og farvenålsmedbringer

- Betjen aftræksbøjlen [1-7] for at udløse forspændingen mellem farvenålens hårdmetalkugle [7-5] og fordysen [7-4].

- Skru fordysen [7-4] af med SATA-universalnøglen.
- Sæt aftræksbøjlen [1-7] i udgangsstilling.
- Skru endeskruen (SW 6) [7-9] af.
- Tag begge fjedre [7-7] og [7-8] af.
- Træk farvenålsmedbringeren [7-6] bagud til anslag.  
Herunder trækkes farvenålsmedbringeren [2-2] af farvenålen [7-5] / [2-1] .
- Før farvenålsmedbringeren [7-6] bagud og ud af pistolkroppen [1-4].
- Før farvenålen fremad og ud af pistolkroppen.

### Montering af fordyse, farvenål og farvenålsmedbringer



**OBS!**

#### Materielle skader pga. forkert monteringsrækkefølge

Komponenterne kan beskadiges ved forkert monteringsrækkefølge.

→ Vær opmærksom på korrekt monteringsrækkefølge.

- Sæt forsigtigt farvenålen [7-5] ind i pistolkroppen [1-4] forfra, og skub den helt tilbage.
- Skub forsigtigt farvenålsmedbringeren [7-6] ind in pistolkroppen bagfra, og skub den på farvenålen [2-1], til farvenålsmedbringeren [2-2] går i indgreb på farvenålen.
- Skub farvenålsmedbringeren med farvenålen fremad i pakningsskruens føring til anslag.
- Skru en ny fordyse [7-4] i med SATA-universalnøglen.
- Sæt fjederen [7-7] i farvenålen.
- Sæt fjederen [7-8] på endeskruen [7-9].
- Skru endeskruen i til anslag.

### Montering Demontering af materialedyse

- Sæt materialedysen [7-3] ind i luftdysen [7-2] . Vær opmærksom på justeringen af noten til fikseringsstiften.
- Sæt luftdyseringen med berøringsbeskyttelse [7-1] på sammen med luftdysen og materialedysen, og skru dem på med hånden.

## 10.2. Udskiftning af aftræksbøjle

### Demontering af aftræksbøjle

- Skru fastgørelsesskruen (TX20) [8-1] af, og tag den af sammen med underlagsskiven [8-2] .
- Træk boltene [8-4] ud af pistolkroppen, og træk aftræksbøjlen [8-3] ud.
- Tag aftræksbøjlen [8-3] af.

### Montering af ny aftræksbøjle

- Sæt aftræksbøjlen [8-3] på pistolkroppen.
- Skub bolten [8-4] ind på den korrekte placering i aftræksbøjle og pistolkrop. Boltens flade side skal vende nedad.
- Skub underlagsskiven [8-2] på bolten.
- Spænd fastgørelsesskruen [8-1] på bolten.

### 10.3. Udskiftning af farvenålspakning

Udskiftningen er nødvendig, når materialet løber ud ved den selvjusterende farvenålspakning.

#### Afmontering af pakningsskrue

- Udfør arbejdsstrinnet "Afmontering af materialedyse" og „Afmontering af fordyse, farvenål og farvenålsmedbringer" (se kapitlet 10.1).
- Skru pakningsskruen (SW 6) [9-1] ud.
- Tag begge pakninger [9-2] ud af pistolkroppen.
- Bortskaf pakningerne.
- Kontroller pakningsskruen for beskadigelser og forureninger, rengør eller udskift ved behov.

#### Montering af ny pakningsskrue

- Sæt begge pakninger [9-2] i pistolkroppen, vær opmærksom på monteringsretning.
- Skru pakningsskruen [9-1] i til anslag.
- Udfør arbejdsstrinnene "Montering af fordyse, farvenål og farvenålsmedbringer" (se kapitlet 10.1).

### 10.4. Udskiftning af rund- og bredstrålereguleringens spindler



#### OBS!

Ved montering af spindelens gevind påføres Loctite 242. Der kræves derfor større kraftanvendelse ved demontering.

#### Demontering af spindel

- Skru undersænkskruen (TX 20) [10-1] ud.
- Træk fingermøtrikken [10-2] af.
- Skru spindlen ud med en ringnøgle (SW 12) [10-3].

#### Montering af nye spindler

- Fastgør en ny spindel [10-3] med Loctite 242, skru den ind i pistolkroppen, og spænd.
- Sæt fingermøtrikken [10-2] på.

- Undersænkskrue [10-1] sikres med Loctite 242 og skrues håndfast i.

## 10.5. Udskiftning af materialesesi (kort)



**Advarsel!**

**▲ DANGER**

**Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.**

Ved brug af sprøjte pistolen med materialefilterhus uden materialesesi går pakningsfunktionen tabt.

→ Brug kun sprøjte pistolen med monteret materialesesi.

### Demontering af materialesesi (kort)

- Skru omløbermøtrikken [11-2] af med SATA universalnøglen. Hold imod på gevinddelen [11-4] med en gaffelnøgle.
- Tag materialesien [11-1] ud af materialefilterhuset [11-3].
- Rengør materialefilterhuset.

### Montering af ny materialesesi (kort)

- Sæt den nye materialesesi [11-1] i materialefilterhuset [11-3].
- Skru materialefilterhuset på ved hjælp af omløbermøtrikken [11-2], og spænd den håndfast med SATA universalnøglen.

## 10.6. Udskiftning af materialesesi (lang)



**Advarsel!**

**▲ DANGER**

**Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.**

Ved brug af sprøjte pistolen med materialefilterhus uden materialesesi går pakningsfunktionen tabt.

→ Brug kun sprøjte pistolen med monteret materialesesi.

### Demontering af materialesesi (lang)

- Skru omløbermøtrikken [12-3] af med SATA universalnøglen. Hold imod på gevinddelen [12-5] med en gaffelnøgle.
- Skub materialefilterhuset [12-4] nedad.
- Tag materialesien [12-2] ud af materialefilterhuset.
- Rengør materialefilterhuset.

### Montering af ny materialesi (lang)

- Sæt den nye materialesi [12-2] i materialefilterhuset [12-4], vær opmærksom på monteringsretningen.
- Skub materialefilterhuset opad.
- Skru materialefilterhuset [12-3] på gevinddelen [12-5] ved hjælp af omløbermøtrikken, og spænd håndfast med SATA universalnøglen.

## 11. Pleje og opbevaring

For at sikre en sprøjtepistols funktion er en omhyggelig omgang samt løbende vedligeholdelse og pleje af produktet nødvendigt.

- Opbevar sprøjtepistolen på et tørt sted.
- Sprøjtepistolen skal altid rengøres før brug og før hvert materialeskift og kontrolleres for tæthed.
- Tør hele sprøjtepistolen med ren trykluft efter rengøring, og smør de bevægelige dele med SATA-sprøjtefedt (art. nr. 48173).



**Advarsel!**

**▲ DANGER**

### Risiko for tilskadekomst pga. komponenter, der løsner sig, eller udløbende materiale.

Under rengøringsarbejde med tilsluttet luftnet og materialeforsyning kan komponenter løsne sig uventet og materiale løbe ud.

→ Adskil sprøjtepistolen fra luftnettet og materialeforsyningen før alt rengøringsarbejde.



**OBS!**

### Materielle skader pga. forkerte rengøringsmidler

Sprøjtepistolen kan blive beskadiget, hvis der anvendes aggressive rengøringsmidler til rengøring af trykbægerpistolen.

→ Brug ikke aggressive rengøringsmidler.

→ Brug neutrale rengøringsmidler med en pH-værdi på 6–8.

→ Brug ikke syre, lud, base, malingsfjerner, uegnede regenerater eller andre aggressive rengøringsmidler.

**OBS!****Risiko for materielle skader pga. forkert rengøring**

Nedsækning i opløsnings- eller rengøringsmiddel eller rengøring med et ultralydsapparat kan beskadige sprøjtepipstolen.

- Læg ikke sprøjtepipstolen i opløsnings- eller rengøringsmiddel.
- Rengør ikke sprøjtepipstolen med et ultralydsapparat.

**OBS!****Materielle skader pga. forkert rengøringsværktøj**

Tilsmudsede huller må under ingen omstændigheder rengøres med fagligt ukorrekte genstande. Selv de mindste beskadigelser påvirker strålebilledet.

- Brug SATA-dyserengøringsnåle (# 62174) eller (# 9894).

**OBS!**

I sjældne tilfælde kan det være nødvendigt at demontere nogle af sprøjtepipstolens dele for at rengøre disse grundigt. Dette bør begrænses til de dele, der kommer i kontakt med belægningsmaterialet under brug.

- Skyl sprøjtepipstolen grundigt igennem med rengøringsmiddel.
- Rengør luftdysen med en pensel eller børste.
- Smør bevægelige dele med en smule pistolfedt.

## 12. Fejlmeddelelser

De fejl, der er beskrevet herunder, må kun afhjælpes af uddannet fagpersonale.

Hvis en fejl ikke kan udbedres vha. de herunder nævnte udbedringsforslag, skal SATA-forhandleren kontaktes (se kapitlet 15).

Fejl	Årsag	Hjælp
Sprøjtepipstolen drypper	Fremmedlegemer mellem farvenål og materialedyse forhindrer tætning	Demonter farvenål og materialedyse, rengør med rengøringsmiddel, eller sæt et nyt dyse-sæt i

Fejl	Årsag	Hjælp
Der løber belægningsmateriale ud ved farvenålen (farvenåls-pakning)	Den selvjusterende nålepakning er defekt eller faldet af	Udskift farvenåls-pakningen
Seglformet strålebil-lede	Hornhul eller luftkreds tilstoppet eller materialedyse tilstoppet	Rengør grundigt med egnet værktøj (f.eks. en dyserengøringsnål)
Forkert strålebil-lede	Materialedyse tilstop-pet	Rengør materialedysen med dyserengørings-sættet (#30833)

### 13. Dyseoversigt

Materialedyse		Tekniske data			
Dysenr.	Art. nr.	Diame-ter	Vinkel	Bredde	Materiale-gennemløb ved 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min

Materialedeyse		Tekniske data			
Dysenr.	Art. nr.	Diame-ter	Vinkel	Bredde	Materiale-gennemløb ved 70 bar
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

## 14. Bortskaffelse

Bortskaffelse af den helt tømte sprøjtepestol som brugbart materiale. Bortskaf rester af belægningsmaterialet og rengøringsmidler separat fra sprøjtepestolen for at undgå miljøskader. Overhold de lokale forskrifter!

## 15. Kundeservice

Tilbehør, reservedele og teknisk support får du hos din nærmeste SA-TA-forhandler

## 16. Tilbehør

Art. nr.	Betegnelse	Antal
1112854	Dyserengøringsæt	1 sæt

## 17. Reservedele

	Art. nr.	Betegnelse	Antal
[13-1]	1134866	Luftdysering kpl.	1 stk.
[13-2]	1134858	Berøringsbeskyttelse	1 stk.
[13-3]	1134840	Luftdyse kpl.	1 stk.
[13-4]	1134832	Fordyse kpl.	1 stk.
[13-5]	1134949	Rund-/bredstrålerregulering, kpl.	1 sæt
[13-6]	1134783	Luftstempelbur kpl.	1 stk.
[13-7]	1134791	Luftstempel, kpl.	1 stk.
[13-8]	1134775	Reservefjedersæt	1 sæt
[13-9]	1134767	Endeskruer, kpl.	1 stk.
[13-10]	1134808	Pakningsskruer	1 sæt
[13-11]	1134874	Aftræksbøjle kpl.	1 sæt
[13-12]	1134923	Langt materialefilterhus	1 sæt
[13-13]	1134882	Kort materialetilslutning	1 sæt
[13-14]	1134915	Kort materialefilterhus	1 sæt
[13-15]	1134890	Lang materialetilslutning	1 sæt
[13-16]	1139767	Farvenål kpl.	1 stk.

	Art. nr.	Betegnelse	Antal
[13-17]	133983	Lufttilslutningsstykke 1/4" (udvendigt gevind)	1 stk.
[13-18]	16162	Drejeled sprøjtepestoler G1/4a	1 stk.
[13-19]	46466	Reguleringsventil, kpl.	1 stk.
[13-20]	12260	Si, 60 msh til SATA materialefilter	4 stk.
	12278	Si, 100 msh til SATA materialefilter	4 stk.
	74856	Sisæt: Si 200 msh (4 stk.), siholder (2 stk.), skrue (1 stk.) til SATA materialefilter	1 sæt
[13-21]	1134931	Materiale drejeled	1 stk.
[13-22]	1129461	Indstiksfilter gult 100 mesh	10 Stk.

## 18. EF konformitetserklæring

Du finder den aktuelt gældende konformitetserklæring under:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Sisukord [originaalsõnastus: saksakeelne]**

1. Üldine informatsioon.....	101	10. Tehnohooldus ja korrashoid .	110
2. Ohutusjuhised .....	102	11. Korrashoid ja hoiustamine....	114
3. Kasutamine .....	104	12. Rikked .....	116
4. Kirjeldus.....	104	13. Düüsi ülevaade.....	117
5. Tarnekomplekt.....	104	14. Jäätmekäitlus .....	117
6. Aufbau .....	105	15. Kliendiabi- ja teeninduskes-	117
7. Tehnilised andmed .....	105	kus.....	117
8. Montaaž.....	106	16. Tarvikud .....	118
9. Käsitsemine.....	107	17. Varuosad .....	118
		18. EÜ vastavusdeklaratsioon....	119

**Kõigepealt lugege!**

Lugege see kasutusjuhend enne kasutuselevõttu ja kasutamist täielikult ning tähelepanelikult läbi. Järgige ohutus- ja ohusuuniseid!

Hoidke käesolevat värvipüstoli kasutusjuhendit alati toote läheduses või igal ajal kõigile ligipääsetavas kohas!

**1. Üldine informatsioon****1.1. Sissejuhatus**

See kasutusjuhend sisaldab olulist teavet SATAjet 1800 K spray mixi, edaspidi värvipüstol, käitamise kohta. Lisaks kirjeldatakse kasutuselevõttu, hooldamist ja korrashoidu, puhastamist ning hoiustamist, samuti rikete kõrvaldamist.

**1.2. Sihtrühm**

See kasutusjuhend on mõeldud järgmiseks.

- Professionaalsetele maalri- ja värvimisettevõtetele.
- Värvitööde spetsialistidele tööstus- ja käsitöövõttes.

**1.3. Õnnetuste vältimine**

Alati tuleb järgida üldiseid ja riigis kehtivaid õnnetusjuhtumite vältimise eeskirju ning vastavaid töökoja ja töökaitse-eeskirju.

**1.4. Tarvikud, varu- ja kuluosad**

Alati tuleb kasutada SATA originaalseid tarvikuid, varu- ja kuluosi. Tarvikuid, mis ei ole SATA tarnitud, ei ole kontrollitud ega heaks kiidetud. SATA ei vastuta kahjustuste eest, mis on tekkinud heaks kiitmata tarvikute, varu- ja kuluosade kasutamise tõttu.

## 1.5. Garantii ja vastutus

Kehtivad nii SATA üldised tüüptingimused ja vastavalt olukorrale täiendavad lepingulised kokkulepped kui ka vastavalt kehtivad seadused.

### SATA ei vastuta

- kasutusjuhendi eiramine
- toote mittesihipärane kasutamine
- kasutamine väljaõppeta personali poolt
- isikliku kaitsevarustuse puudumine
- Originaalsete tarvikute, varu- ja kuluosade mittekasutamine
- Omavoliline ümberehitamine või tehnilised muudatused
- Loomulik kulumine
- Kasutamisest mittetulenev koormus
- Oskamatud paigaldamis- ja eemaldamistööd

## 2. Ohutusjuhised

Lugege ja järgige kõiki alljärgnevaid juhiseid. Eiramise tagajärjeks võivad olla talitlushäired või rasked või surmavad vigastused.





### 2.1. Nõudmised töötajatele

Värvipüstolit võivad kasutada ainult kogenud spetsialistid ja instrueeritud personal, kes on selle kasutusjuhendi tervenisti läbi lugenud ning sellest aru saanud. Isikud, kelle reageerimisvõime on vähenenud narkootikumide, alkoholi, ravimite või mõne muu põhjuse tõttu, ei tohi värvipüstolit kasutada.

### 2.2. Isiklikud kaitsevahendid

Kandke värvipüstoli kasutamisel ning puhastamisel ja hooldamisel alati sertifitseeritud hingamis-, silmade- ja kuulmiskaitset, sobivaid kaitsekin-  
daid, tööriideid ja turvajalatseid.

### 2.3. Kasutamine plahvatusohtlikes keskkondades

 	<b>Hoiatus! Plahvatusoht!</b>
 	
<p><b>Eluohtlik plahvatuse korral</b>          Kasutades värvipüstolit plahvatusohtlikus keskkonnas Ex-tsoon 0, võib toimuda plahvatus.          → Ärge kunagi viige värvipüstolit Ex-tsooni 0 plahvatusohtlikku keskkonda.</p>	

Värvipüstol on mõeldud kasutamiseks/hoiustamiseks 1 ja 2 Ex-tsooni plahvatusohtlikes piirkondades. Järgige tootemärgistust.

## 2.4. Ohutusjuhised

### Tehniline seisund

- Kahjustatud või puuduvate osadega värvipüstolit ei tohi mitte mingil juhul kasutada.
- Kahjustuse korral lõpetage värvipüstoli kasutamine viivitamatult, lahutage suruõhuvarustusest ja materjali juurdevoolust ning õhutage täielikult.
- Värvipüstolit ei tohi omavoliliselt ümber ehitada ega tehniliselt muuta.
- Kontrollige värvipüstolit koos kõikide ühendatud komponentidega iga kord enne kasutamist kahjustuste ja korraliku kinnituse tuvastamiseks ning korrigeerige vajaduse korral.

### Kattematerjalid

- Happeid või leeliseid sisaldavate kattematerjalide töötlemine on keelatud.
- Keelatud on töödelda lahusteid, mis sisaldavad halogeensüsivesinikke, bensiini, petrooli, herbitsiide, pestitsiide ja radioaktiivseid aineid. Halogeenitud lahustid võivad tekitada plahvatusohtlikke ja söövitavaid keemilisi ühendeid.
- Keelatud on töödelda agressiivseid aineid, mis sisaldavad suuri, terava-servalisi ja abrasiivseid pigmentitükke.
- Hoidke värvipüstoli tööpiirkonnas ainult tööks vajalikku kogust lahusteid, värve, lakke või muid ohtlikke kattematerjale. Viige need pärast töö lõppu ettenähtud hoiuruumidesse.

### Tööparameetrid

- Värvipüstolit tohib käitada ainult tehnilistes andmetes näidatud parameetrite piires.

### Ühendatud komponendid

- Kasutage üksnes SATA originaalseid tarvikuid ja varuosi.
- Ühendatud voolikud ja juhtmed peavad kindlalt vastu pidama käitamisel tekkida võivale termilisele, keemilisele ning mehaanilisele koormusele.
- Rõhu all olevad voolikud võivad lahtitulemisel piitsalöögilaadse liigutusega tekitada vigastusi. Laske voolikutest enne lahtivõtmist alati rõhk täielikult välja!

### Puhastamine

- Värvipüstoli puhastamiseks ei tohi mitte mingil juhul kasutada happeid või leeliseid sisaldavaid puhastusvahendeid.
- Mitte mingil juhul ei tohi kasutada halogeenitud süsivesinikel põhinevaid

puhastusvahendeid.

### **Kasutuskoht**

- Värvipüstolit ei tohi mitte mingil juhul kasutada süüteallikate läheduses, nt lahtine tuli, põlevad sigaretid või plahvatuskaitse kasutusloata elektriseadmed.
- Kasutage värvipüstolit üksnes hea õhutusega ruumides.

### **Üldosa**

- Ärge kunagi suunake värvipüstolit elusolendi poole.
- Kui töödeldakse materjale, mis on kuumemad kui 43 °C, tuleb kanda sobivat kaitseriietust.
- Järgige kohalikke ohutus-, tööohutus-, töökaitse- ja keskkonnakaitseeskirju.

## **3. Kasutamine**

### **Sihipärane kasutamine**

Värvipüstol on ette nähtud värvi, laki ja teiste voolavate materjalide kandmiseks sobivatele aluspindadele.

### **Mitteotstarbekohane kasutamine**

Kasutamine seoses toiduainetega või sobimatute kattematerjalide, nt hapete või leeliste, samuti abrasiivsete või bensiini sisaldavate materjalide pealekandmine on mittesihipärane kasutamine.

## **4. Kirjeldus**

Värvimiseks vajalik suruõhk saadakse suruõhuühendusest. Kattematerjal juhitakse kõrge rõhu all materjali ühendusse materjalipumba abil. Päästiku vajutamiselega tõmmatakse värvinõela tõmbaja taga ja kattematerjal voolab suure rõhu all materjalidüüsiist. Pihustusjoa kõrgus ja pihustusnurk on määratud materjalidüüsi geomeetriaga. Joa kuju saab kohandada suruõhu lisamisega õhudüüsi kaudu.

## **5. Tarnekomplekt**

- Materjalidüüsita värvipüstol
- universaalvõti
- Olenevalt variandist:  
materjalisõel 100 msh (paigaldatud materjalifiltri korpusesse)
- Kasutusjuhend

Pärast lahtipakkimist kontrollige alljärgnevat.

- Värvipüstol on kahjustatud

- Kas tarnekomplekt on täielik?

## 6. Aufbau

### SATAjet K 1800 spray mix

[1-1]	Riputuskonks koos riputusauguga	[1-7]	Päästik
[1-2]	sujuv ümara/laia pihustusjoa regulaator	[1-8]	materjali liitmik
[1-3]	sulgemiskork	[1-9]	Puutekaitse
[1-4]	Püstoli korpus	[1-10]	Düüsikomplekt koos õhudüüsiga, materjalidüüsiga ja eeldüüsiga (materjalidüüs ei sisaldu tarnekomplektis)
[1-5]	Päästiku tõkis		
[1-6]	Suruõhuliitmik		

### SATAjet K 1800 spray mix (lühikese materjalifiltriga) [1-15]

[1-27]	materjali liitmik	[1-29]	Värvitoru
[1-28]	Lühike materjalifiltri korpus		

### SATAjet K 1800 spray mix (pika materjalifiltriga) [1-11]


[1-26]	materjali liitmik	[1-18]	Värvitoru
[1-27]	Pikk materjalifiltri korpus		


## 7. Tehnilised andmed

Soovitatud püstoli sisendrõhk (õhk)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Püstoli max sisendrõhk (õhk)		
	10,0 bar	145 psi
Soovitatud värvimiskaugus 0,5–3,0 baari / 7,0–43,5 psi juures		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Õhukulu 3,0 baari / 43,5 psi		
Lai pihustusjuga	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Ümar pihustusjuga	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
kattematerjali max temperatuur		
	50 °C	122 °F
Kattematerjali max tööõhk		
	250,0 bar	3 626 psi

materjali liitmik	
	1/4" NPSM väliskeere
Suruõhuliitmik	
	1/4" väliskeere
Kaal	
	alates 444 g / 485 g / 550 g

## 8. Montaaž

	<b>Hoiatus!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Vigastusoht lahtitulevate komponentide või kontrollimatult väljuva materjali tõttu.</b></p> <p>Kõrge materjalirõhu tõttu võivad materjali ühenduse piirkonnas komponendid ootamatult lahti tulla või materjal kontrollimatult välja voolata.</p> <p>→ Valige kõik detailid materjaliühenduse piirkonnas maksimaalse töö rõhu jaoks.</p> <p>→ Kasutage SATA materjalivoolikuid.</p>	

	<b>Hoiatus!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.</b></p> <p>Kui suruõhuvõrk ja materjali juurdevool on paigaldustööde ajal ühendatud, võivad komponendid ootamatult lahti tulla ja materjal välja voolata.</p> <p>→ Lülitage süsteem rõhuvabaks.</p> <p>→ Lahutage enne kõiki paigaldustöid värvipüstol suruõhuvõrgust ja materjali juurdevoolust.</p>	

**Juhis!****Varaline kahju halvasti kinnitatud keermesühenduste tõttu**

Kindlalt kinnikeeramata keermesühendused võivad põhjustada komponentidel kahjustusi või talitlushäireid.

→ Keerake kõik keermesühendused käsitsi kinni ja kontrollige tugevat kinnitust.

- Enne kõiki paigaldustöid tuleb suruõhuühenduse **[1-6]** suruõhuvarustus ja materjali ühenduse **[1-8]** / **[1-12]** / **[1-16]** materjalivarustus katkestada.

**8.1. Materjalidüüsi paigaldus****Juhis!**

Valitud materjalidüüs (ei sisaldu tarnekomplektis) tuleb enne esimest kasutust paigaldada õhudüüsi.

- Keerake puutekaitsega õhudüüsirõngas **[3-1]** käsitsi lahti ja võtke koos õhudüüsiga **[3-2]** ära.
- Paigaldage materjalidüüs **[3-3]** õhudüüsi. Jälgige soone joondust kinnitustihvti suhtes.
- Keerake puutekaitsega õhudüüsirõngas koos õhudüüsiga ja materjalidüüsiga peale ning keerake käsitsi kinni.

**9. Käsitsemine****Hoiatus!****▲ DANGER****Vigastusoht lõhkeva materjali suruõhuvooliku korral**

Kui kasutatakse ebasobivat materjali suruõhuvoolikut, võib see liiga suure surve mõjul kahjustada saada ja lõhkeda.

→ Kasutage kattematerjalide jaoks ainult lahustikindlat, antistaatilist ja tehniliselt laitmatust korras voolikut, mille pidev survekindlus on vähemalt 250 baari, juhi takistus < 1 MΩ ja minimaalne siseläbimõõt 3 – 6 mm vastavalt standardile DIN EN ISO 8028.



### Hoiatus!

**DANGER**

#### Vigastusoht lõhkeva suruõhuvooliku korral

Kui kasutatakse ebasobivat suruõhuvoolikut, võib see liiga suure surve mõjul kahjustada saada ja lõhkeda.

→ Kasutage suruõhu jaoks lahustikindlat, antistaatilist ja tehniliselt laitmatust korras olevat voolikut, mille pidev survekindlus on vähemalt 20 baari, juhi takistus < 1 MΩ ja minimaalne siseläbimõõt 6 mm.



### Hoiatus!

**DANGER**

#### Vigastusoht nahkatungimise tõttu

Pihustusjoo puudutamine võib põhjustada vigastusi.

→ Mitte mingil juhul ei tohi panna sõrmi, käsi või muid kehaosi pihustusjoo vastu!

→ Värvipüstolit ei tohi kunagi kasutada pihustusjoo puudutuskaitseta!

→ Vabastage lukk ainult värvimise jaoks.



### Juhis!

#### Varaline kahju määrdund suruõhu tõttu

Määrdund suruõhu kasutamine võib põhjustada väärtalitlust ja ebakvaliteetset värvipinda.

→ Kasutage puhast suruõhku. Kasutage näiteks sobivaid SATA filtrisüdamikke.

Arvestage/kontrollige alati enne kasutamist järgmisi punkte, et oleks tagatud värvipüstoli kindel töö.

- Kõikide poltide korralik kinnitus. Vajaduse korral pingutage polte.
- Keerake eeldüüs [3-4] kinni pingutusmomendiga 3 Nm.
- Kasutage tehniliselt puhast suruõhku.
- Kinnitage värvipüstoli lukk päästikul.
- Tagage piisav maandus.
- Kontrollige survevooliku ja värvipüstoli lubatud tööõhku.
- Kontrollige kõikide ühenduste lekkekindlust.

## 9.1. Esmakordne kasutuselevõtt

- Loputage värvikanalit sobiva puhastusvedelikuga.
- Keerake puutekaitsega õhudüüsirõngas käsitsi kinni.

## 9.2. Tavarežiim

Kontrollige iga kord enne kasutamist järgmisi punkte, et tagada ohutu töö värvipüstoliga.

- Tagage piisav õhusisendi ja materjali rõhk.
- Kasutage tehniliselt puhast suruõhku.

## Värvipüstoli ühendamise



### Juhis!

Ühendage pump kõrgsurvepumba külge ainult siis, kui see on rõhuvaba (pumba ja õhusisendi rõhk seatud 0 baari peale).

- Ühendage suruõhuvoolik õhuühenduse [1-6] külge.
- Ühendage materjalivoolik materjali ühenduse [1-8] / [1-12] / [1-16] külge.

## Materjalivarustuse ja õhu sisendrõhu seadistamine

Materjali pihustamine toimub õhuvabalt. Materjal juhitakse kõrge rõhu all düüsi juurde, pihustatakse välja ja juga kujundatakse materjalidüüsi geometriaga.



### Juhis!

Kui joa kujundamiseks vajalikku materjali rõhku ei saavutata, tuleb tõsta seda kõrgsurvepumbas.



### Juhis!

Selleks et kasutada tõhusalt õhuvabalt ja seeläbi värviudu vähendada, tuleb seadistatud sisendrõhk seada vajalikule miinimumkogusele.

- Seadistage kõrgsurvepumbas vajalik materjalirõhk (nt 50 baari – 60 baari).
- Seadistage soovitud õhu sisendrõhk (0,5 bar – 3 baari) rakendatud päästiku ajal.
- Kontrollige joa kuju (nt paberil) ja seadke vajaduse korral materjali ja õhu sisendrõhu muutmiseks optimaalseks.

## Pihustusjoo reguleerimine

Pihustusjoo kõrgus ja pihustusnurk on määratud materjalidüüsi geomeetriaga. Pihustusjuga saab seadistada suruõhu lisamisega õhudüüsi kaudu.

- Ümarat pihustusjuga saab seada vasakule, keerates sujuvat ümara ja laia pihustusjoo regulaatorit **[4-1]**.
- Pinnal värvi jooksmise vältimiseks tuleb ümara joo seadistamisel vähendada materjali- ja õhurõhku.

## Värvimise alustamine

- Tagage õhu- ja materjalivarustus.
- Seadke sobivale värvimiskaugusele.
- Lükake päästiku tõkis **[5-1]** alla keskmisesse asendisse.
- Vajutage päästik täielikult põhja **[6-1]** ja liigutage värvipüstolit 90° nurga all värvitava pinna **[6-2]** suhtes.
- Reguleerige vajaduse korral materjalikogust ja pihustusjuga.

## Värvimise lõpetamine

- Katkestage materjalivarustus ja vabastage rõhust.
- Katkestage suruõhuvarustus.
- Vajutage päästikut, et vabastada värvipüstol täielikult õhust ja et vabastada materjalivoolik materjali rõhust.
- Lükake päästiku tõkis **[5-1]** üles lõppasendisse.

Järgige hooldamise ja hoiustamise juhiseid (vt peatükki 11).

## 10. Tehnohooldus ja korrashoid



Hoiatus!

**▲ DANGER**

### Vigastusohu lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.

Kui suruõhuvõrk ja materjali juurdevool on hooldustööde ajal ühendatud, võivad komponendid ootamatult lahti tulla ja materjal välja voolata.

→ Lahutage enne kõiki hooldustöid värvipüstol suruõhuvõrgust ja materjali juurdevoolust.

→ Vabastage värvipüstol ja süsteem rõhust.

Värvipüstoli materjali juhtiv piirkond ning materjali juurdevool ja voolikud on kõrge rõhu all (kuni 250 bar).

→ Paigaldage voolikud ja ühendussüsteemid vastavalt.

**Hoiatus!****▲ DANGER****Vigastusohu teravate servade tõttu**

Paigaldustööde korral valitseb teravate servade tõttu vigastusohu.

→ Kandke sobivaid töökindaid.

Järgmises peatükis kirjeldatakse värvipüstoli hooldust ja korrashoidu. Hooldus- ja korrashoiutöid tohivad teha ainult koolitatud erialaspetsialistid.

- Enne kõiki hooldus- ja korrashoiutöid tuleb katkestada suruõhu- ja materjalivarustus.

Korrashoiuks on saadaval varuosad (vt peatükki 17).

**10.1. Düüsiosade väljavahetamine****Materjalidüüsi demonteerimine**

- Keerake puutekaitsega õhudüüsiringas [7-1] käsitsi lahti.
- Võtke õhudüüs [7-2] koos materjalidüüsiga [7-3] ära.

**Eeldüüsi, värvinõela ja värvinõela tõmbaja eemaldamine**

- Vajutage päästikut [1-7], et reguleerida eelpinget värvinõela [7-5] kõvasulamist kuuli ja eeldüüsi [7-4] vahel.
- Keerake eeldüüs [7-4] SATA universaalvõtmega lahti.
- Seadke päästik [1-7] lähteasendisse.
- Keerake otsakork (võtme suurus 6) [7-9] lahti.
- Eemaldage mõlemad vedrud [7-7] ja [7-8].
- Tõmmake värvinõela tõmbaja [7-6] taha kuni piirdeni. Seejuures tõmmatakse värvinõela tõmbaja [2-2] värvinõelalt [7-5] / [2-1] ära.
- Võtke värvinõela tõmbaja [7-6] taha püstoli korpusest [1-4] välja.
- Võtke värvinõel ette püstoli korpusest välja.

**Eeldüüsi, värvinõela ja värvinõela tõmbaja paigaldamine****Juhis!****Valest paigaldusjärjekorrast tingitud varaline kahju**

Kui paigaldusjärjekord on vale, võivad komponendid kahjustada saada.

→ Jälgige õiget paigaldusjärjekorda.

- Asetage värvinõel [7-5] ettevaatlikult ette püstoli korpusesse [1-4] ja lükake täielikult taha.
- Lükake värvinõela tõmbaja [7-6] ettevaatlikult tagant püstoli korpuses-

se ja värvinõelale [2-1], kuni värvinõela tõmbaja [2-2] kinnitub värvinõelale.

- Lükake värvinõela tõmbaja koos kinnitatud värvinõelaga kuni piirdeni tihenduspolldi juhikusse.
- Keerake uus eeldüüs [7-4] SATA universaalvõtme sisse.
- Asetage vedru [7-7] värvinõela sisse.
- Asetage vedru [7-8] otsakorgile [7-9].
- Keerake otsakork piirdeni peale.

### **Materjalidüüsi paigaldamine**

- Asetage materjalidüüs [7-3] õhudüüsi [7-2]. Jälgige soone joondust kinnitustihvti suhtes.
- Asetage puutekaitsega õhudüüsirõngas [7-1] koos õhudüüsiga ja materjalidüüsiga peale ja keerake käsitsi kinni.

## **10.2. Päästiku väljavahetamine**

### **Päästiku demonteerimine**

- Keerake kinnituspoltt (TX 20) [8-1] peale ja eemaldage koos alusseibiga [8-2].
- Tõmmake poltt [8-4] püstoli korpusest ja päästikust [8-3].
- Eemaldage päästik [8-3].

### **Uue päästiku paigaldamine**

- Pange päästik [8-3] vastu püstoli korpust.
- Lükake poltt [8-4] õiges asendis päästikusse ja püstoli korpusesse. Poldi lapik külj peab olema suunatud alla.
- Lükake alusseib [8-2] poldile.
- Keerake kinnituspoltt [8-1] poldil kinni.

## **10.3. Värvinõela tihendi väljavahetamine**

Vahetamine on vajalik, kui isereguleeruva värvinõelatihendi juurest lekitab materjali.

### **Tihenduspolldi eemaldamine**

- Läbige töösammud „Materjalidüüsi demonteerimine“ ja „Eeldüüsi, värvinõela ja värvinõela tõmbaja eemaldamine“ (vt peatükki 10.1).
- Keerake tihenduspoltt (võtme suurus 6) [9-1] välja.
- Võtke mõlemad tihendid [9-2] püstoli korpusest.
- Utiliseerige tihendid.
- Kontrollige tihenduspoltti kahjustuste ja mustuse tuvastamiseks, vajaduse korral puhastage või vahetage välja.

### **Uue tihenduspolldi paigaldamine**

- Pange mõlemad tihendid [9-2] püstoli korpusesse, jälgige paigaldamissuunda.
- Keerake tihenduspolts [9-1] kuni piirdeni sisse.
- Läbige töösammud „Eeldüüsi, värvinõela ja värvinõela tõmbaja paigaldamine“ ning „Materjalidüüsi paigaldamine“ (vt peatükki 10.1).

## 10.4. Ümara ja laia pihustusjoa regulaatori spindli väljavahetamine



### Juhis!

Spindli keeret niisutatakse paigaldamisel vahendiga Loctite 242. Eemaldamisel tuleb seega rohkem jõudu kasutada.

### Spindli demonteerimine

- Keerake peitpeakruvi (TX 20) [10-1] välja.
- Eemaldage rihvelpea [10-2].
- Keerake spindel välja silmusvõtmega (suurus 12) [10-3].

### Uue spindli paigaldamine

- Fikseerige uus spindel [10-3] vahendiga Loctite 242, lükake püstoli korpusesse ja keerake kinni.
- Asetage rihvelpea [10-2] kohale.
- Fikseerige peitpeakruvi [10-1] vahendiga Loctite 242 ja keerake käsitsi sisse.

## 10.5. Materjalisõela (lühike) vahetamine



### Hoiatus!

**▲ DANGER**

### Vigastusohht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.

Kui värvipüstolit kasutada ilma materjalisõelata materjalifiltri korpusega, kaob tihendusfunktsioon.

→ Kasutage värvipüstolit ainult koos paigaldatud materjalisõelaga.


### Materjalisõela (lühike) eemaldamine

- Keerake umbmutter [11-2] SATA universaalvõtmega lahti. Hoidke mutrivõtmega keermestatud osa [11-4] juures kinni.
- Võtke materjalisõel [11-1] materjalifiltri korpusest [11-3].
- Puhastage materjalifiltri korpus.

### Uue materjalisõela (lühike) paigaldamine

- Paigaldage uus materjalisõel [11-1] materjalifiltri korpusesse [11-3].
- Keerake materjalifiltri korpus koos umbmutriga [11-2] peale ja keerake SATA universaalvõtmega käe jõuga kinni.

### 10.6. Materjalisõela (pikk) vahetamine

	<b>Hoiatus!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Vigastusohut lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.</b></p> <p>Kui värvipüstolit kasutada ilma materjalisõelata materjalifiltri korpuseseta, kaob tihendusfunktsioon.</p> <p>→ Kasutage värvipüstolit ainult koos paigaldatud materjalisõelaga.</p>	

### Materjalisõela (pikk) eemaldamine

- Keerake umbmutter [12-3] SATA universaalvõtmega lahti. Hoidke mutri-võtmega keermestatud osa [12-5] juures kinni.
- Lükake materjalifiltri korpus [12-4] alla.
- Võtke materjalisõel [12-2] materjalifiltri korpusest.
- Puhastage materjalifiltri korpus.

### Uue materjalisõela (pikk) paigaldamine

- Paigaldage uus materjalisõel [12-2] materjalifiltri korpusesse [12-4], jälgige paigaldamissuunda.
- Lükake materjalifiltri korpus üles.
- Keerake materjalifiltri korpus umbmutri [12-3] abil keermestatud osale [12-5] ja keerake SATA universaalvõtmega käe jõuga kinni.

## 11. Korrashoid ja hoiustamine

Värvipüstoli talitluse tagamiseks tuleb toodet hoolikalt käsitseda ja pidevalt hooldada.

- Hoidke värvipüstolit kuivas kohas.
- Puhastage värvipüstolit iga kord pärast kasutamist ja iga kord enne materjali vahetamist ning kontrollige lekkeid.
- Puhastamise järel kuivatage kogu värvipüstol puhta suruõhuga ja määrige kõiki liikuvaid osi SATA püstolimäärdega (art-nr 48173).

**Hoiatus!****DANGER****Vigastusoht lahtitulevate komponentide või väljuva materjali tõttu.**

Kui suruõhuvõrk ja materjali juurdevool on puhastustööde ajal ühendatud, võivad komponendid ootamatult lahti tulla ja materjal välja voolata.  
 → Lahutage enne kõiki puhastustöid värvipüstol suruõhuvõrgust ja materjali juurdevoolust.

**Juhis!****Valest puhastusvahendist tingitud varaline kahju**

Kui värvipüstoli puhastamiseks kasutatakse agressiivseid puhastusvahendeid, võivad need püstolit kahjustada.

- Ärge kasutage agressiivseid puhastusvahendeid.
- Kasutage neutraalseid puhastusvahendeid, mille pH-väärtus jääb vahemikku 6–8.
- Ärge kasutage happeliseid, leeliseid, aluseid, peitse, ebasobivaid regeneraate ega muid agressiivseid puhastusvahendeid.

**Juhis!****Valest puhastamisest tulenev varaline kahju**

Lahustisse või puhastusvahendisse kastmine või ultraheliseadmega puhastamine võib värvipüstolit kahjustada.

- Ärge pange värvipüstolit lahustisse ega puhastusvahendisse.
- Ärge puhastage värvipüstolit ultraheliseadmega.

**Juhis!****Varaline kahju vale puhastusseadme tõttu**

Ärge mitte mingil juhul puhastage määrduvad avasid selleks mitte ettenähtud esemetega. Juba väga väikesed kahjustused mõjutavad pihustamistulemust.

- Kasutage SATA düüsipuhastusnõelu (# 62174) või (# 9894).



### Juhis!

Harvadel juhtudel võib olla vajalik mõned värvipüstoli osad põhjalikuma puhastamise jaoks lahti võtta. Seejuures tuleks piirduda ainult osadega, mis puutuvad kasutamisel katematerjaliga kokku.

- Loputage värvipüstol puhastusvahendiga korralikult läbi.
- Puhastage õhudüsi pintsliga või harjaga.
- Määrige liikuvaid osi kergelt püstolimäärdega.

## 12. Rikked

Järgnevalt kirjeldatud rikkeid tohivad kõrvaldada ainult koolitatud erialaspetsialistid.

Kui riket ei saa kõrvaldada alljärgnevalt kirjeldatud meetmete abil, võtke ühendust oma SATA edasimüüjaga (vt peatükki 15).

Rike	Põhjus	Abinõu
Värvipüstol tilgub	Võõrkeha värvinõela ja materjalidüüsi vahel ei lase tihendada	Eemaldage värvinõel ja materjalidüüs, puhastage puhastusvahendiga või paigaldage uus düüsikomplekt
Katematerjal tuleb välja värvinõela juurest (värvinõela tihend)	Isereguleeriv nõelatihend rikkis või kadunud	Vahetage värvinõela tihend välja
Sirbikujuline pihustamistulemus	Ava või õhuringlus ummistunud või materjalidüüs ummistunud	Puhastage korralikult sobiva tööriistaga (nt düüsi puhastusnõelaga)
Vale pihustamistulemus	Materjalidüüs on ummistunud	Puhastage materjalidüüsi düüsi puhastuskomplektiga (#30833)

### 13. Düüsi ülevaade

Materjalidüüs		Tehnilised andmed			
Düüsi nr	Art-nr	Läbi-mõõt	Nurk	Laius	Materjali läbivoolukogus 70 baari juures
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Jäätmekäitlus

Täielikult tühjendatud värvipüstoli utiliseerimine kasuliku materjalina. Keskkonnakahju vältimiseks utiliseerige katematerjali jäägid ja puhastusvahendid nõuetekohaselt värvipüstolist eraldi. Järgige kohalikke eeskirju!

### 15. Kliendiabi- ja teeninduskeskus

Tarvikuid, varuosasid ja tehnilist abi saate oma SATA müügiesindaja kaudu

## 16. Tarvikud

Art-nr	Nimetus	Kogus
1112854	düüsipuhastuskomplekt	1 komplekt

## 17. Varuosad

	Art-nr	Nimetus	Kogus
[13-1]	1134866	õhudüüsiringas, täielik	1 tk
[13-2]	1134858	Puutekaitse	1 tk
[13-3]	1134840	õhudüüs, täielik	1 tk
[13-4]	1134832	eeldüüs, täielik	1 tk
[13-5]	1134949	ümara/laia pihustusjoa regulaator, täielik	1 komplekt
[13-6]	1134783	õhukolvi ümbris, täielik	1 tk
[13-7]	1134791	õhukolb, täielik	1 tk
[13-8]	1134775	asendusvedrude komplekt	1 komplekt
[13-9]	1134767	otsakork, täielik	1 tk
[13-10]	1134808	tihenduspolts	1 komplekt
[13-11]	1134874	päästik, täielik	1 komplekt
[13-12]	1134923	pikk materjalifiltri korpus	1 komplekt
[13-13]	1134882	lühike materjali ühendus	1 komplekt
[13-14]	1134915	lühike materjalifiltri korpus	1 komplekt
[13-15]	1134890	pikk materjali ühendus	1 komplekt
[13-16]	1139767	värvinõel, täielik	1 tk
[13-17]	133983	õhuliitmik 1/4" (väliskeere)	1 tk
[13-18]	16162	värvipüstolite pöördliigend G1/4a	1 tk
[13-19]	46466	reguleerimisventiil, täielik	1 tk

	Art-nr	Nimetus	Kogus
[13-20]	12260	sõel, 60 msh SATA materjalifiltrile	4 tk
	12278	sõel, 100 msh SATA materjalifiltrile	4 tk
	74856	sõelakomplekt: sõel 200 msh (4 tk), sõelahoidik (2 tk), polt (1 tk) SATA materjalifiltrile	1 komplekt
[13-21]	1134931	materjali pöördliigend	1 tk
[13-22]	1129461	kollane pistikfilter 100 mesh	10 tk

## 18. EÜ vastavusdeklaratsioon

Uusima kehtiva vastavusdeklaratsiooni leiata aadressilt:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Content [Original Version: German]

1. General information.....	121	10. Maintenance and repairs.....	131
2. Safety Instructions.....	122	11. Care and storage.....	135
3. Use.....	124	12. Malfunctions.....	136
4. Description.....	124	13. Nozzle list.....	137
5. Scope of Delivery.....	125	14. Disposal.....	138
6. Technical Design.....	125	15. After Sale Service.....	138
7. Technical Data.....	125	16. Accessories.....	138
8. Assembly.....	126	17. Spare parts.....	138
9. Operation.....	128	18. EC Declaration of Conformity.....	139



### Read first!

Read these operating instructions thoroughly and carefully before commissioning and use. Comply with the safety instructions and danger warnings!

Always make sure that the operating instructions for the spray gun are kept with the product or easily accessible for everyone at any time!

## 1. General information

### 1.1. Introduction

These operating instructions contain important information for operating the SATAjet K 1800 spray mix, referred to hereinafter as spray gun. They also describe commissioning, maintenance and servicing, care and storage as well as troubleshooting.

### 1.2. Target group

This operating manual is intended for

- Painting and varnishing professionals.
- Trained personnel for varnishing work in industrial and craftman's workshops.

### 1.3. Accident prevention

As a basic principle, the general and specific national accident prevention regulations must be heeded, together with corresponding workshop and industrial safety instructions.

### **1.4. Accessories, spare and wear parts**

Always only use original SATA accessories, spare parts and wear parts. Accessories not supplied by SATA have not been tested and approved. SATA assumes no liability for damage caused by the use of non-approved spare parts, accessories and wear parts.

### **1.5. Warranty and liability**

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

#### **SATA is not liable in case of**

- When the operating instructions are disregarded.
- When the product is used in other than the intended ways of usage.
- When untrained staff is employed.
- When no personal protection equipment is worn.
- Failure to use original accessories, spare and wear parts
- When the product is manipulated, tampered with or technically modified.
- Natural wear/and tear
- In case when the product has been exposed to untypical shockloads and impacts during usage.
- Incorrect assembly and dismantling work

## **2. Safety Instructions**

Always read and heed all instructions given below. Failure to comply can result in malfunctions or cause serious and even fatal injuries.





### **2.1. Requirements regarding personnel**

The spray gun may only be used by experienced skilled workers and instructed persons who have thoroughly read and understood these operating instructions. People whose reactions have been adversely affected by drugs, alcohol, medication or by any other means are prohibited from handling the spray gun.

### **2.2. Personal Protection Equipment**

Always use approved breathing, hearing and eye protection, suitable protective gloves, workwear and safety boots when using the spray gun and during cleaning and maintenance work.

## 2.3. Use In Explosive Areas

 	<b>Warning! Risk of explosion!</b>
 	
<p><b>Danger to life from explosion</b></p> <p>When using the spray gun in potentially explosive atmospheres of ex-zone 0, it is possible for an explosion to occur.</p> <p>→ Never bring the spray gun into potentially explosive atmospheres of ex-zone 0.</p>	

The spray gun is permitted for use / storage in explosion hazard areas of ex-zone 1 and 2. The product labelling must be adhered to.

## 2.4. Safety Instructions

### Technical status

- Never start using the spray gun when damaged or when parts are missing.
- If the spray gun is damaged, stop working with it immediately, disconnect it from the compressed air and material supply system and depressurise the unit completely.
- Never make any unauthorised modifications or technical changes to the spray gun.
- Every time before using the spray gun, check the unit with all connected components for any signs of damage and ensure it is fitted firmly; carry out any necessary repairs.

### Coating materials

- Processing acidic or alkaline coating materials is prohibited.
- The processing of solvents with halogenated hydrocarbons, petrol, kerosene, herbicides, pesticides and radioactive substances is prohibited. Halogenated solvents can result in explosive and corrosive chemical compounds.
- The processing of aggressive substances containing sharp, abrasive pigments is prohibited.
- Never bring more solvent, paint, varnish or other dangerous coating materials into the working environment of the spray gun than you need to continue working. Always move these materials to correct storage rooms after work has finished.

### Operating parameters

- Only operate the spray gun within the parameters stated in the Techni-

cal Data.

### **Connected components**

- Only use original SATA accessories and spare parts.
- The connected hoses and lines must reliably withstand the thermal, chemical and mechanical loads expected during operation.
- When pressurised hoses work loose, their whip-like movements can cause injuries. Always depressurise the hoses completely before they are loosened.

### **Cleaning**

- Never use acidic or alkaline cleaning agents to clean the spray gun.
- Never use cleaning agents based on halogenated hydrocarbon.

### **Point of use**

- Never use the spray gun in the vicinity of ignition sources, such as naked flames, burning cigarettes or non-explosion-proof electrical equipment.
- Only use the spray gun in well ventilated rooms.

### **General**

- Never point the spray gun at human beings.
- When processing materials that are hotter than  $> 43\text{ }^{\circ}\text{C}$ , the corresponding protective clothing must be worn.
- Comply with the local regulations for safety, accident prevention, occupational health and safety and environmental protection.

## **3. Use**

### **Intended Use**

The spray gun is used to apply paints, lacquers and other sprayable media on suitable substrates.

### **Incorrect use**

Improper use includes using in conjunction with food products or for spraying unsuitable coating materials, such as acids or caustic solutions as well as abrasive coating materials or coating materials containing petrol.

## **4. Description**

The compressed air required for spraying is supplied at the compressed air connection. The coating material is pumped to the material connection at high pressure by a material feed pump. Actuating the trigger pulls the paint needler tappet back and the coating material flows out of the mate-

rial nozzle under high pressure. The material nozzle geometry defines the spray height and the spraying angle. The spray fan pattern can be adjusted by adding more compressed air at the air cap.

## 5. Scope of Delivery

- Spray gun without material nozzle
- Universal spanner
- Depending on the variant:  
material strainer 100 msh (fitted in the material filter housing)
- Operating Instructions

After unpacking, check:

- Spray gun damaged
- Complete scope of supply

## 6. Technical Design

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |                                       |        |   |
|-------|---------------------------------------|--------|---|
| [1-1] | Suspension hook with suspension hole  | [1-7]  | Trigger   |
| [1-2] | Fully variable round/flat fan control | [1-8]  | Material connection   |
| [1-3] | Closing screw                         | [1-9]  | Contact protection  |
| [1-4] | Spray gun body                        | [1-10] | Nozzle set with air cap, material nozzle and pre-nozzle (material nozzle not included in scope of delivery) |
| [1-5] | Trigger lock                          |        |   |
| [1-6] | Compressed air connection             |        |   |

### SATAjet K 1800 spray mix (with material filter, short) [1-15]

- |        |                                |        |             |
|--------|--------------------------------|--------|-------------|
| [1-30] | Material connection            | [1-32] | Colour tube |
| [1-31] | Material filter housing, short |        |             |

### SATAjet K 1800 spray mix (with material filter, long) [1-11]

- |        |                               |        |            |
|--------|-------------------------------|--------|------------|
| [1-28] | Material connection           | [1-18] | paint pipe |
| [1-29] | Material filter housing, long |        |            |

## 7. Technical Data

Recommended gun input pressure (air)		
	0.5 bar - 3.0 bar	7 psi - 44 psi

<b>Max. gun input pressure (air)</b>		
	10.0 bar	145 psi
<b>Recommended spraying distance at 0.5 - 3.0 bar/7.0 - 43.5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Air consumption at 3.0 bar/43.5 psi</b>		
Flat fan	approx. 120 NI/ min	approx. 4.2 cfm
Round fan	approx. 120 NI/ min	approx. 4.2 cfm
<b>Max. temperature of the coating material</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Max. operating pressure of the coating material</b>		
	250.0 bar	3626 psi
<b>Material connection</b>		
	1/4" NPSM outer thread	
<b>Compressed air connection</b>		
	1/4" male thread	
<b>Weight</b>		
	from 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Assembly



**Warning!**

**▲ DANGER**

### **Risk of injuries from components coming loose or uncontrolled leaking material.**

The high material pressure can make components come loose or material can leak unexpectedly around the material connection.

→ Rate all components around the material connection to the maximum material pressure.

→ Use SATA material hoses.

**Warning!****⚠ DANGER****Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

If assembly work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Depressurise the system.

→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any cleaning work.

**Note!****Damage from loose screwed connections**

Loose screwed connections can cause damage to parts or result in malfunctions.

→ Tighten all screw connections by hand and check that they are screwed tight.

- Before any assembly work, disconnect the compressed air supply from the compressed air connection [1-6] and the material supply from the material connection [1-8] / [1-12] / [1-16] .

**8.1. Fitting the material nozzle****Note!**

The chosen material nozzle (not included in the scope of supply) must be fitted in the air cap before being used for the first time.

- Unscrew the air cap ring, with contact protection, [3-1] by hand and remove together with the air cap [3-2].
- Insert material nozzle [3-3] in air cap. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
- Screw on the air cap ring with contact protection together with the air cap and material nozzle and tighten by hand.

## 9. Operation



**Warning!**

**▲ DANGER**

### **Risk of injury from bursting material high-pressure hose**

If an unsuitable material high-pressure air hose is used, it can be damaged by too much pressure and explode.

→ Only use solvent-resistant, antistatic and technically flawless hose for coating materials with permanent pressure resistance of min. 250 bar, bleeder resistance of < 1 MOhm and min. inner diameter of 3 – 6 mm as per DIN EN ISO 8028.



**Warning!**

**▲ DANGER**

### **Risk of injury from bursting compressed air hose**

If an unsuitable compressed air hose is used, it can be damaged by too much pressure and explode.

→ Only use solvent-resistant, antistatic and technically flawless hose for compressed air with permanent pressure resistance of min. 20 bar, bleeder resistance of < 1 MOhm and min. inner diameter of 6 mm.



**Warning!**

**▲ DANGER**

### **Risk of injuries from injection**

There is a risk of injuries on reaching into the spray fan pattern.

→ Never bring fingers, hands or other parts of the body in contact with the spray fan pattern!

→ Never use spray gun without spray fan pattern contact protection!

→ Only unlock the trigger lock for the spraying process.

**Note!****Damage from dirty compressed air**

Using dirty compressed air can cause malfunctions and coating problems.

→ Use clean compressed air. For example with suitable SATA filter units.

Before using the spray gun, heed/check the following points to warrant safe working:

- Check that all screws are securely tightened. Tighten screws if necessary.
- Tighten the pre-nozzle [3-4] with a torque of 3 Nm.
- Use technically clean compressed air.
- Secure the spray gun with the trigger lock on the trigger guard.
- Ensure sufficient grounding.
- Check the permitted operating pressure of high-pressure hose and spray gun.
- Check all connecting parts for leaks.

**9.1. First use**

- Purge paint channel with suitable cleaning solution.
- Tighten the air cap ring and contact protection by hand.

**9.2. Normal operation**

Heed/check the following points before use to warrant safe working with the spray gun:

- Warrant necessary air input and material pressure.
- Use technically clean compressed air.

**Connect spray gun****Note!**

Only connect the gun to depressurised high-pressure pumps (pump and air input pressure set to 0 bar).

- Connect the compressed air hose to the air connection [1-6].
- Connect the material hose to the material connection [1-8] / [1-12] / [1-16].

## Adjust the material supply and air input pressure

The material is atomised with the airless principle. The material arrives at the nozzle under high pressure and is atomised when it exits the nozzle; the spray pattern is formed by the geometry of the material nozzle.



### Note!

If the material pressure necessary to form the spray fan pattern is not reached, this must be increased at the high-pressure pump.



### Note!

To benefit from the advantages of the airless principle and thus minimise paint mist, adjust the input pressure to the necessary minimum setting.

- Adjust necessary material pressure at the high-pressure pump (e.g. 50 bar – 60 bar).
- Adjust the required air input pressure (0.5 bar – 3 bar) with actuated trigger guard.
- Check the spray pattern (e.g. on paper) and possibly change the material or air input pressure to obtain the optimum adjustment.

## Adjust spray fan pattern

The material nozzle geometry defines the spray height and the spraying angle. The spray fan pattern can be adjusted by adding compressed air at the air cap.

- A round fan pattern can be adjusted by rotating the fully variable round and flat fan control **[4-1]** to the left.
- Reduce the material and air pressure to avoid tears in the paint when adjusting the round fan pattern.

## Start spraying process

- Ensure there is air feed and material supply.
- Stand at the stated spraying distance.
- Push the trigger lock **[5-1]** down into the middle position.
- Pull the trigger guard right back **[6-1]** and hold the spray gun at 90° to the surface being sprayed **[6-2]**.
- Adjust material flow and spray pattern if required.

## End the spraying process

- Disconnect and depressurise the material supply.
- Disconnect the compressed air supply.
- Vent the spray gun by actuating the trigger guard and

depressurise the material pressure in the material hose.

- Push the trigger lock **[5-1]** up into the end position.

Comply with the instructions for care and storage (see chapter 11).

## 10. Maintenance and repairs



**Warning!**

**▲ DANGER**

### **Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

If maintenance work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any maintenance work.

→ Depressurise system and spray gun.

All parts of the spray gun that convey material, the material supply and lines are under high pressure (up to 250 bar).

→ Hoses and connection systems must be rated accordingly.



**Warning!**

**▲ DANGER**

### **Risk of injury from sharp edges**

There is a risk of injury from sharp edges during installation work.

→ Wear suitable protective gloves.

The following chapter describes the procedures for maintaining and servicing the spray gun. Maintenance and service work may only be carried out by specialist personnel.

- Always interrupt the compressed air supply and the material supply before performing any maintenance and repair work.

Spare parts are available for carrying out repairs (see chapter 17).

### 10.1. Replace nozzle parts

#### **Dismantle material nozzle**

- Unscrew the air cap ring and contact protection **[7-1]** by hand.
- Remove the air cap **[7-2]** together with the material nozzle **[7-3]**.

**Dismantle the pre-nozzle, paint needle and paint needle tappet**

- Actuate the trigger guard [1-7] to remove prestressing between the hard metal ball of the paint needle [7-5] and the pre-nozzle [7-4].
- Unscrew the pre-nozzle [7-4] using the SATA universal spanner.
- Bring the trigger guard [1-7] to the starting position.
- Unscrew the end screw (spanner size 6) [7-9].
- Remove both springs [7-7] and [7-8].
- Pull the paint needle tappet [7-6] right back as far as it will go.  
This pulls the paint needle tappet [2-2] off the paint needle [7-5] / [2-1].
- Take the paint needle tappet [7-6] backwards out of the gun body [1-4].
- Take the paint needle forwards out of the gun body.

**Mount the pre-nozzle, paint needle and paint needle tappet****Note!****Damage from incorrect installation sequence**

The components can be damaged if fitted in the wrong order.

→ Heed correct installation sequence.

- Insert the paint needle [7-5] in the gun body [1-4] carefully from the front and push right to the back.
- Push the paint needle tappet [7-6] carefully into the gun body from behind and push onto the paint needle [2-1] until the paint needle tappet [2-2] engages on the paint needle.
- With the engaged paint needle, push the paint needle tappet forwards as far as it will go into the groove of the packing bolt.
- Screw in the new pre-nozzle [7-4] using the SATA universal spanner.
- Insert the spring [7-7] in the paint needle.
- Position the spring [7-8] on the end screw [7-9].
- Screw the end screw in as far as it will go.

**Mount the material nozzle**

- Insert the material nozzle [7-3] in the air cap [7-2]. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
- Position the air cap ring with contact protection [7-1] together with the air cap and material nozzle, then screw on by hand.

**10.2. Replace trigger guard****Remove trigger guard**

- Unscrew the fastening screw (TX20) [8-1] and remove with the wash-

er [8-2].

- Pull the bolt [8-4] out of the gun body and trigger guard [8-3].
- Remove the trigger guard [8-3].

### Mount new trigger guard

- Position the trigger guard [8-3] on the gun body.
- Push the bolt [8-4] into the trigger guard and gun body in the correct position. The flat side of the bolt must point downwards.
- Push the washer [8-2] onto the bolt.
- Tighten the fastening screw [8-1] on the bolt.

## 10.3. Replace the paint needle seal

This must be replaced when material leaks from the self-adjusting paint needle seal.

### Remove packing screw

- Carry out the steps to dismantle the material nozzle „Dismantle the pre-nozzle, paint needle and paint needle tappet“ (see chapter 10.1).
- Unscrew the sealing screw (spanner size 6) [9-1].
- Remove both seals [9-2] from the gun body.
- Dispose of the seals.
- Check sealing screw for damage and soiling, clean or replace if necessary.

### Mount the new sealing screw

- Insert new seals [9-2] in the gun body, heeding the installation direction.
- Tighten the sealing screw [9-1] to the maximum
- Proceed with the steps to "Mount pre-nozzle, paint needle and paint needle tappet" and "Mount material nozzle" (see chapter 10.1).

## 10.4. Replacing spindles of round/flat fan control



### Note!

The thread of the spindle is coated with Loctite 242 during installation. Greater use of force is therefore necessary when dismantling.

### Dismantle spindle

- Unscrew the countersunk screw (TX20) [10-1].
- Remove the control knob [10-2].
- Unscrew the spindle using a ring spanner (spanner size 12) [10-3].

### Mount new spindle

- Secure the new spindle [10-3] with Loctite 242, screw into the gun body

and tighten.

- Position the control knob **[10-2]**.
- Secure the countersunk screw **[10-1]** with Loctite 242 and screw hand-tight.

### 10.5. Replace the material strainer (short)



**Warning!**

**▲ DANGER**

#### **Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

Operation of the spray gun with material filter housing without a material sieve will lead to loss of the sealing function.

→ Only use the spray gun when the material sieve is inserted.

#### **Dismantle material strainer (short)**

- Unscrew the union nut **[11-2]** using the SATA universal spanner. Hold with an open-end spanner at threaded part **[11-4]**.
- Remove the material strainer **[11-1]** from the material filter housing **[11-3]**.
- Clean the material filter housing.

#### **Fit new material strainer (short)**

- Insert a new material strainer **[11-1]** in the material filter housing **[11-3]**.
- Screw on the material filter housing using the union nut **[11-2]** and screw handtight with the SATA universal spanner.

### 10.6. Replace material strainer (long)



**Warning!**

**▲ DANGER**

#### **Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

Operation of the spray gun with material filter housing without a material sieve will lead to loss of the sealing function.

→ Only use the spray gun when the material sieve is inserted.

#### **Dismantle material strainer (long)**

- Unscrew the union nut **[12-3]** using the SATA universal spanner. Hold with an open-end spanner at threaded part **[12-5]**.

- Push the material filter housing [12-4] down.
- Take the material strainer [12-2] out of the material filter housing.
- Clean the material filter housing.

### Fit new material strainer (long)

- Insert a new material strainer [12-2] in the material filter housing [12-4], heeding the installation direction.
- Push the material filter housing up.
- Screw the material filter housing using the union nut [12-3] onto the threaded part [12-5] and screw handtight with the SATA universal spanner.

## 11. Care and storage

Careful handling, together with constant maintenance and care of the product, is necessary to ensure the functioning of a spray gun.

- Store the spray gun in a dry place.
- Clean the spray gun thoroughly every time after it has been used and every time before changing the material.
- After cleaning, dry the complete spray gun with clean compressed air and grease moving parts with SATA high performance grease (Art. No. 48173).



**Warning!**

**▲ DANGER**

### **Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

If cleaning work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any cleaning work.

**Note!****Damage from wrong cleaning agents**

The spray gun can be damaged by using aggressive cleaning agents to clean it.

- Do not use aggressive cleaning agents.
- Use neutral cleaning agents with a pH of 6–8.
- Do not use acids, caustic solutions, bases, paint strippers, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.

**Note!****Physical damage from incorrect cleaning**

The spray gun can be damaged if immersed in solvent or cleaning agent or if cleaned in an ultrasonic cleaning machine.

- Do not place the spray gun in solvent or cleaning agent.
- Do not clean the spray gun in an ultrasonic cleaning machine.

**Note!****Damage from incorrect cleaning tool**

Never use unsuitable objects to clean clogged holes. Even the tiniest damage can influence the spray pattern.

- Use SATA nozzle cleaning needles (# 62174) or (# 9894).

**Note!**

In rare cases, it may be necessary to dismantle some parts of the spray gun to clean them thoroughly. This should only be limited to parts in contact with the coating material during use.

- Purge spray gun thoroughly with cleaning agent.
- Clean air cap with a paint brush or brush.
- Lightly grease moving parts with high performance grease.

## 12. Malfunctions

The malfunctions described below may only be remedied by trained personnel.

If it is not possible to remedy a malfunction with the described corrective actions, contact your SATA dealer (address see chapter 15).

Malfunction	Cause	Corrective Action
Spray gun drips	Foreign body between paint needle and material nozzle prevents sealing	Dismantle paint needle and material nozzle, clean with cleaning agent or insert new nozzle set
Coating material leaks at the paint needle (paint needle seal)	Self-adjusting needle seal defective or lost	Replace paint needle seal
Sickle-shaped spray pattern	Horn bore or air circuit clogged or material nozzle clogged	Clean thoroughly with a suitable tool (e.g. nozzle cleaning needle)
Faulty spray pattern	Material nozzle clogged	Clean material nozzle with nozzle cleaning set (#30833)

### 13. Nozzle list

Fluid tip		Technical Data			
Nozzle No.	Art. No.	Diame-ter	Angle	Width	Material flow rate with 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0.16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0.23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0.23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0.23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0.30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0.30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0.30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0.45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0.45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0.45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0.45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0.45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0.61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0.61 NI/min

Fluid tip		Technical Data			
Nozzle No.	Art. No.	Diame-ter	Angle	Width	Material flow rate with 70 bar
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0.61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0.95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0.95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1.28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1.59 NI/min

## 14. Disposal

Dispose of the completely emptied spray gun as a recyclable material. To avoid damage to the environment, dispose of the coating material and cleaning agent separately from the spray gun in an appropriate manner. Comply with local regulations!

## 15. After Sale Service

Accessories, spare parts and technical support may be obtained from your SATA dealer.

## 16. Accessories

Art. No.	Description	Num-ber
1112854	Nozzle cleaning kit	1 set

## 17. Spare parts

	Art. No.	Description	Num-ber
[13-1]	1134866	Air cap ring, compl.	1 ea.
[13-2]	1134858	Contact protection	1 ea.
[13-3]	1134840	Air cap, compl.	1 ea.
[13-4]	1134832	Pre-nozzle, compl.	1 ea.
[13-5]	1134949	Round / flat fan control, compl.	1 set
[13-6]	1134783	Air piston cage, compl.	1 ea.
[13-7]	1134791	Air piston, cpl.	1 ea.
[13-8]	1134775	Set of spare springs	1 set
[13-9]	1134767	End screw, compl.	1 ea.

	Art. No.	Description	Number
[13-10]	1134808	Seal retaining nut	1 set
[13-11]	1134874	Trigger guard, compl.	1 set
[13-12]	1134923	Material filter housing, long	1 set
[13-13]	1134882	Material connection, short	1 set
[13-14]	1134915	Material filter housing, short	1 set
[13-15]	1134890	Material connection, long	1 set
[13-16]	1139767	Paint needle, compl.	1 ea.
[13-17]	133983	Air connection piece 1/4" (male thread)	1 ea.
[13-18]	16162	Swivel joint, spray guns G1/4a	1 ea.
[13-19]	46466	Control valve, compl.	1 ea.
[13-20]	12260	Material strainer, 60 msh for SATA material filter	4 ea.
	12278	Material strainer, 100 msh for SATA material filter	4 ea.
	74856	Strainer set: material strainer 200 msh (4 ea.), strainer holder (2 ea.), screw (1 ea.) for SATA material filter	1 set
[13-21]	1134931	Material swivel joint	1 ea.
[13-22]	1129461	Plug-in filter, yellow 100 mesh	10 pcs.

## 18. EC Declaration of Conformity

The latest version of the Declaration of Conformity can be found at:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



# Índice [versión original: alemán]

1. Información general.....	141	10. Mantenimiento y conserva- ción.....	152
2. Instrucciones de seguridad ..	142	11. Cuidado y almacenamiento..	156
3. Utilización .....	144	12. Fallos.....	158
4. Descripción.....	145	13. Sinopsis de las boquillas.....	159
5. Volumen de suministro .....	145	14. Eliminación .....	160
6. Componentes .....	145	15. Servicio al cliente .....	160
7. Datos técnicos.....	146	16. Accesorios.....	160
8. Montaje.....	147	17. Piezas de recambio.....	160
9. Funcionamiento.....	148	18. Declaración de conformidad CE .....	161



## ¡Leer primero!

Antes de la puesta en marcha y el funcionamiento, leer completa y detenidamente estas instrucciones de servicio. ¡Observar las indicaciones de seguridad y de peligro!

¡Las instrucciones de servicio de la pistola de pintura se guardarán siempre junto con el producto o en un lugar accesible en todo momento y para toda persona!

## 1. Información general

### 1.1. Introducción

Las presentes instrucciones de servicio contienen información importante sobre el funcionamiento de la SATAjet K 1800 spray mix, denominada en lo sucesivo pistola de pintura. Asimismo, en ellas se describen la puesta en marcha, el mantenimiento y la conservación, el cuidado y el almacenamiento, así como la eliminación de fallos.

### 1.2. Destinatarios de este manual

Este manual de uso está dirigido a

- pintores y barnizadores/esmaltadores profesionales.
- Personal formado para trabajos de barnizado/esmaltado en empresas industriales y artesanales.

### 1.3. Prevención de accidentes

Se respetarán por principio las normas generales y específicas del país relativas a la prevención de accidentes, así como las respectivas indicaciones del taller y de protección de la empresa.

#### **1.4. Accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste**

Se utilizarán por principio únicamente accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste originales de SATA. Los accesorios que no hayan sido suministrados por SATA no están comprobados ni autorizados. SATA no asumirá ninguna responsabilidad por daños derivados del uso de accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste no autorizados.

#### **1.5. Garantía y responsabilidad**

Aquí se aplican las condiciones generales de venta de SATA y en su caso acuerdos contractuales así como respectivamente la ley en vigor.

##### **SATA no asume responsabilidades por**

- Incumplimiento de las instrucciones de servicio
- Utilización del producto no conforme a su destino
- Empleo de personal sin formación
- No utilización de equipo de protección personal
- No utilización de accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste originales
- Reconstrucción o cambios técnicos por cuenta propia
- Desgaste/deterioro naturales
- Carga de choque atípica a la utilización
- Trabajos inadecuados de montaje y de desmontaje

## **2. Instrucciones de seguridad**

Leer y observar todos los avisos enunciados a continuación. La inobservancia puede conllevar fallos de funcionamiento u ocasionar lesiones graves e incluso la muerte.





### **2.1. Exigencias al personal**

El uso de la pistola de pintura está reservado a personal técnico experimentado y a personal instruido que haya leído y comprendido completamente las presentes instrucciones de servicio. Las personas con una capacidad de reacción reducida por efecto de drogas, alcohol, medicamentos o de otra forma tienen prohibido manejar la pistola de pintura.

### **2.2. Equipo de protección personal**

Al utilizar la pistola de pintura, así como en su limpieza y mantenimiento, llevar siempre protección respiratoria, ocular y auditiva homologada, así como guantes de protección, ropa de protección y calzado de seguridad adecuados.

## 2.3. Utilización en zonas bajo peligro de explosión

 	<b>¡Aviso! ¡Peligro de explosión!</b>
 	
<p><b>Peligro de muerte por explosión</b>          El uso de la pistola de pintura en áreas con riesgo de explosión de la zona Ex 0 puede conllevar una explosión.          → No llevar nunca la pistola de pintura a áreas con riesgo de explosión de la zona Ex 0.</p>	

Se autoriza la utilización / conservación de la pistola de lacado en zonas con riesgo de explosión Ex 1 y 2. Téngase en cuenta el marcado en el producto.

## 2.4. Instrucciones de seguridad

### Estado técnico

- No poner nunca en funcionamiento la pistola de pintura en caso de daños o piezas faltantes.
- En caso de daños, poner de inmediato la pistola de pintura fuera de servicio, desconectarla de la alimentación de aire comprimido y de la de material y eliminar completamente la presión.
- No reformar ni modificar técnicamente la pistola de pintura por cuenta propia.
- Comprobar antes de cada uso si la pistola de pintura con todos los componentes conectados presenta daños y está bien ajustada y, dado el caso, repararla.

### Materiales de revestimiento

- El uso de materiales de revestimiento con ácido o lejía está prohibido.
- El uso de disolventes con hidrocarburos halogenados, bencina, queroseno, herbicidas, pesticidas y sustancias radioactivas está prohibido. Los disolventes halogenados pueden producir compuestos químicos explosivos y corrosivos.
- El uso de sustancias agresivas que contengan pigmentos de gran tamaño, cortantes y abrasivos está prohibido.
- Llevar al entorno de trabajo de la pistola de pintura únicamente la cantidad de disolvente, pintura, barniz u otros materiales peligrosos de revestimiento que sea necesaria para el desarrollo de la tarea. Dichos materiales se llevarán a lugares de almacenamiento adecuados tras finalizar el trabajo.

### **Parámetros de funcionamiento**

- La pistola de pintura solo se debe hacer funcionar dentro de los parámetros indicados en los datos técnicos.

### **Componentes conectados**

- Utilizar únicamente accesorios y piezas de recambio originales de SATA.
- Las mangueras y los conductos conectados deben resistir de forma segura las cargas térmicas, químicas y mecánicas esperadas durante el funcionamiento.
- Las mangueras bajo presión pueden causar lesiones por movimientos de látigo cuando se sueltan. Eliminar siempre y completamente la presión antes de soltar las mangueras.

### **Limpieza**

- No usar nunca medios de limpieza con ácido o lejía para limpiar la pistola de pintura.
- No usar nunca medios de limpieza a base de hidrocarburos halogenados.

### **Lugar de uso**

- No usar nunca la pistola de pintura en zonas con fuentes de ignición como fuego abierto, cigarrillos encendidos o equipos eléctricos sin protección contra explosiones.
- Usar la pistola de pintura únicamente en lugares bien ventilados.

### **General**

- No dirigir nunca la pistola de pintura hacia seres vivos.
- Al utilizar materiales a una temperatura > 43 °C se debe llevar la ropa de protección correspondiente.
- Observar las normas locales sobre seguridad, prevención de accidentes, protección laboral y protección del medioambiente.

## **3. Utilización**

### **Utilización adecuada**

La pistola de pintura sirve para aplicar pinturas y barnices, así como otros materiales fluidos adecuados, sobre sustratos apropiados.

### **Utilización no adecuada**

La utilización no adecuada comprende el uso en combinación con productos alimenticios o para aplicar materiales de revestimiento no apropiados, como por ejemplo ácidos o lejías, así como materiales de revestimiento esmerilados o que contengan bencina.

## 4. Descripción

El aire comprimido necesario para pintar se suministra en la conexión de aire comprimido. El material de revestimiento se suministra a alta presión en la conexión de material mediante una bomba de impulsión de material. Oprimiendo la palanca del gatillo, el empujador de la aguja de pintura se desplaza hacia atrás y el material de revestimiento sale con gran presión de la boquilla de material. La altura de la pulverización y el ángulo de proyección quedan definidos por la geometría de la boquilla de material. Añadiendo aire comprimido a través de la boquilla de aire es posible adaptar la forma del abanico.

## 5. Volumen de suministro

- Pistola de pintura sin boquilla de material
- Llave universal
- Según la variante:
  - Tamiz de material 100 msh (montado en la carcasa del filtro de material)
- Instrucciones de servicio

Tras el desembalaje, comprobar si:

- Pistola de pintura sin daños
- Volumen de suministro completo.

## 6. Componentes

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |  |        |   |
|-------|--|--------|---|
| [1-1] | Gancho de suspensión con orificio de suspensión              | [1-7]  | Palanca del gatillo   |
| [1-2] | Regulación en progresión continua del abanico redondo/lineal | [1-8]  | Conexión de material  |
| [1-3] | Tornillo de cierre   | [1-9]  | Protección contra contacto  |
| [1-4] | Cuerpo de la pistola   | [1-10] | Juego de boquillas con boquilla de aire, boquilla de material y boquilla delantera (boquilla de material no incluida en el volumen de suministro) |
| [1-5] | Bloqueo de gatillo   |        |   |
| [1-6] | Conexión de aire comprimido                                  |        |   |

### SATAjet K 1800 spray mix (con filtro de material corto) [1-15]

- |        |                      |        |                                      |
|--------|----------------------|--------|--------------------------------------|
| [1-33] | Conexión de material | [1-34] | Carcasa del filtro de material corta |
|--------|----------------------|--------|--------------------------------------|

[1-35] Tubo de color

## SATAjet K 1800 spray mix (con filtro de material largo) [1-11]

[1-30] Conexión de material

[1-18] Tubo de pintura

[1-31] Carcasa del filtro de material larga

## 7. Datos técnicos

Presión de entrada recomendada (aire)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi

Máx. presión de entrada de la pistola (aire)		
	10,0 bar	145 psi

Distancia de pintura recomendada a 0,5-3,0 bares/7,0-43,5 psi		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"

Consumo de aire a 3,0 bar/43,5 psi		
Abanico lineal	aprox. 120 NI/min	aprox. 4,2 cfm
Chorro redondo	aprox. 120 NI/min	aprox. 4,2 cfm

Máx. temperatura del material de revestimiento		
	50 °C	122 °F


Máx. sobrepresión de servicio del material de revestimiento		
	250,0 bar	3.626 psi


Conexión de material	
	Rosca exterior NPSM de 1/4"


Conexión de aire comprimido	
	Rosca exterior 1/4"

Peso	
	Desde 444 g / 485 g / 550 g

## 8. Montaje

	<b>¡Aviso!</b>
<b>⚠ DANGER</b>	
<p><b>Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa sin control.</b></p> <p>Debido a la elevada presión del material, en la zona de la conexión de material es posible que se suelten componentes o escape material de forma inesperada y sin control.</p> <p>→ Dimensionar todos los componentes en la zona de conexión de material conforme a la presión máxima del material.</p> <p>→ Usar mangueras de material de SATA.</p>	

	<b>¡Aviso!</b>
<b>⚠ DANGER</b>	
<p><b>Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.</b></p> <p>Al efectuar trabajos de montaje con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.</p> <p>→ Eliminar la presión del sistema.</p> <p>→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de montaje.</p>	

	<b>¡Aviso!</b>
<p><b>Daños materiales por uniones roscadas flojas</b></p> <p>Las uniones roscadas flojas pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.</p> <p>→ Apretar a mano todas las uniones roscadas y comprobar su ajuste correcto.</p>	

- Antes de todos los trabajos de montaje, cortar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire comprimido [1-6] y la alimentación de material a la conexión de material [1-8] / [1-12] / [1-16] .

## 8.1. Montaje de la boquilla de material



**¡Aviso!**

La boquilla de material seleccionada (no incluida en el volumen de suministro) debe montarse antes del primer uso en la boquilla de aire.

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto [3-1], y retirarlo junto con la boquilla de aire [3-2].
- Colocar la boquilla de material [3-3] en la boquilla de aire. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
- Enroscar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto junto con la boquilla de aire y la boquilla de material, y apretarlos a mano.

## 9. Funcionamiento



**¡Aviso!**

**▲ DANGER**

### **Peligro de lesiones por estallido de la manguera de material de alta presión**

Una manguera de material de alta presión no adecuada puede sufrir daños y explosionar debido a una presión demasiado alta.

→ Usar únicamente mangueras para materiales de revestimiento resistentes a los disolventes, antiestáticas y en perfecto estado técnico, con una resistencia a la presión continua de al menos 250 bares, una resistencia de escape < 1 MOhm y un diámetro interior mínimo de 3 – 6 mm según DIN EN ISO 8028.

**¡Aviso!****DANGER****Peligro de lesiones por estallido de la manguera de aire comprimido**

Una manguera de aire comprimido no adecuada puede sufrir daños y explotar debido a una presión demasiado alta.

→ Usar únicamente mangueras para aire comprimido resistentes a los disolventes, antiestáticas y en perfecto estado técnico, con una resistencia a la presión continua de al menos 20 bares, una resistencia de escape < 1 MOhm y un diámetro interior mínimo de 6 mm.

**¡Aviso!****DANGER****Peligro de lesiones por inyección**

Existe peligro de lesiones por introducir las manos en el abanico.

→ ¡No poner nunca los dedos, las manos ni otras partes del cuerpo en contacto con el abanico!

→ ¡No utilizar nunca la pistola de pintura sin protección contra contacto con el abanico!

→ Quitar el bloqueo del gatillo únicamente para el proceso de pintura.

**¡Aviso!****Daños materiales por aire comprimido sucio**

El uso de aire comprimido sucio puede conllevar un mal funcionamiento, así como fallas en el revestimiento.

→ Usar aire comprimido limpio. Por ejemplo, usando unidades de filtración adecuadas de SATA.

Antes de cada uso, prestar atención/comprobar los puntos siguientes para garantizar un trabajo seguro con la pistola de pintura:

- Todos los tornillos están bien ajustados. Dado el caso, apretar los tornillos.
- Apretar la boquilla delantera **[3-4]** con un par de apriete de 3 Nm.
- Usar aire comprimido técnicamente limpio.
- Asegurar la pistola de pintura con bloqueo de gatillo en la palanca del

gatillo.

- Asegurar una conexión suficiente a tierra.
- Verificar la presión de servicio permitida de la manguera de alta presión y de la pistola de pintura.
- Comprobar la estanqueidad de todas las piezas de conexión.

### 9.1. Primera puesta en servicio

- Lavar el conducto de pintura con un líquido limpiador adecuado.
- Apretar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto.

### 9.2. Servicio regular

Antes de cada uso, prestar atención/comprobar los puntos siguientes para garantizar un trabajo seguro con la pistola de pintura:

- Garantizar la presión necesaria de entrada del aire y la del material.
- Usar aire comprimido técnicamente limpio.

### Conectar la pistola de pintura



#### ¡Aviso!

Conectar la pistola únicamente a bombas de alta presión despresurizadas (presión de la bomba y de la entrada del aire ajustada en 0 bares).

- Conectar la manguera de aire comprimido a la conexión de aire [1-6].
- Conectar la manguera de material a la conexión de material [1-8] / [1-12] / [1-16].

### Ajustar la alimentación de material y la presión de entrada del aire

La pulverización del material se realiza mediante el principio de 'airless'. El material se conduce bajo alta presión a la boquilla, se pulveriza al salir y el patrón de pulverización se forma mediante la geometría de la boquilla de material.



#### ¡Aviso!

De no alcanzarse la presión de material necesaria para la forma del abanico se la deberá aumentar en la bomba de alta presión.



### ¡Aviso!

Para beneficiarse de las ventanas del principio de 'airless' y, de tal modo, minimizar la neblina de pintura, la presión de entrada ajustada debería cambiarse a la cantidad mínima necesaria.

- Ajustar la presión necesaria del material (p. ej., 50 bares – 60 bares).
- Ajustar la presión deseada de entrada del aire (0,5 bares – 3 bares) con la palanca del gatillo accionada.
- Controlar el patrón de pulverización (p. ej., sobre un papel) y, dado el caso, ajustarlo de forma óptima cambiando la presión del material o la de entrada del aire.

### Ajustar abanico

La altura de la pulverización y el ángulo de proyección quedan definidos por la geometría de la boquilla de material. Añadiendo aire comprimido a través de la boquilla de aire es posible ajustar el abanico.

- Un abanico redondo se puede ajustar girando la regulación del abanico redondo y lineal **[4-1]** en progresión continua hacia la izquierda.
- Para evitar corrimientos, en el ajuste del abanico redondo se reducirá la presión del material y la del aire.

### Iniciar el proceso de pintura

- Asegurar la alimentación de aire y la de material.
- Tomar la distancia de pintura.
- Desplazar el bloqueo del gatillo **[5-1]** hacia abajo hasta la posición central.
- Accionar la palanca del gatillo **[6-1]** por completo y dirigir la pistola de pintura a 90° contra la superficie de pintar **[6-2]**.
- Dado el caso, reajustar la cantidad de material y el abanico.

### Finalizar el proceso de pintura

- Cortar la alimentación de material y eliminar la presión.
- Cortar la alimentación de aire comprimido.
- Purgar el aire de la pistola de pintura oprimiendo la palanca del gatillo y eliminar la presión del material de la manguera de material.
- Desplazar el bloqueo del gatillo **[5-1]** hacia arriba hasta la posición final.

Observar las indicaciones sobre el cuidado y almacenamiento (véase el capítulo 11).

## 10. Mantenimiento y conservación



¡Aviso!

**DANGER**

### **Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.**

Al efectuar trabajos de mantenimiento con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

- Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de mantenimiento.
- Eliminar la presión del sistema y de la pistola de pintura.

La zona conductora de material de la pistola de pintura, así como la alimentación de material y los conductos, se encuentran a alta presión (hasta 250 bar).

- Dimensionar los conductos flexibles y los sistemas de conexión de forma correspondiente.



¡Aviso!

**DANGER**

### **Peligro de lesiones por bordes afilados**

Durante los trabajos de montaje existe peligro de lesiones por bordes afilados.

- Usar guantes de trabajo adecuados.

En el siguiente capítulo se describen el mantenimiento y la conservación de la pistola de pintura. Los trabajos de mantenimiento y conservación están reservados únicamente a personal técnico formado.

- Antes de todos los trabajos de mantenimiento y conservación, cortar la alimentación de aire comprimido y la alimentación de material.

Para la conservación se hallan disponibles piezas de recambio (véase el capítulo 17).

### 10.1. Sustituir piezas de la boquilla

#### **Desmontar la boquilla de material**

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección

contra contacto [7-1].

- Retirar la boquilla de aire [7-2] junto con la boquilla de material [7-3].

### **Desmontar la boquilla delantera, la aguja de pintura y el arrastrador de la aguja de pintura**

- Accionar la palanca del gatillo [1-7] para quitar tensión previa entre la bola de metal duro de la aguja de pintura [7-5] y la boquilla delantera [7-4].
- Desenroscar la boquilla delantera [7-4] con la llave universal SATA.
- Colocar la palanca del gatillo [1-7] en la posición inicial.
- Desenroscar el tornillo de cierre (ancho de llave de 6) [7-9].
- Quitar los dos resortes [7-7] y [7-8].
- Tirar del empujador de la aguja de pintura [7-6] hacia atrás, hasta el tope.

Con ello, el empujador de la aguja de pintura [2-2] se extrae de la aguja de pintura [7-5] / [2-1].

- Sacar el empujador de la aguja de pintura [7-6] hacia atrás del cuerpo de la pistola [1-4].
- Quitar la aguja de pintura hacia delante del cuerpo de la pistola.

### **Montar la boquilla delantera, la aguja de pintura y el empujador de la aguja de pintura**



#### **¡Aviso!**

#### **Daños materiales por orden de montaje incorrecto**

De no seguirse el orden de montaje correcto, los componentes pueden sufrir daños.

→ Prestar atención al orden de montaje correcto.

- Colocar con cuidado la aguja de pintura [7-5] desde delante en el cuerpo de la pistola [1-4] y desplazarla completamente hacia atrás.
- Introducir con cuidado el empujador de la aguja de pintura [7-6] desde atrás en el cuerpo de la pistola y colocarlo en la aguja de pintura [2-1] hasta que el empujador de la aguja de pintura [2-2] encaje en la aguja de pintura.
- Introducir el empujador con la aguja de pintura encajada hacia delante y hasta el tope en la guía del tornillo de guarnición.
- Enroscar una nueva boquilla delantera [7-4] con la llave universal SATA.
- Colocar el resorte [7-7] en la aguja de pintura.
- Poner el resorte [7-8] en el tornillo de cierre [7-9].

- Enroscar el tornillo de cierre hasta el tope.

### **Montar la boquilla de material**

- Colocar la boquilla de material [7-3] en la boquilla de aire [7-2]. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
- Colocar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto [7-1] junto con la boquilla de aire y la boquilla de material, y enroscarlos a mano.

## **10.2. Sustituir la palanca del gatillo**

### **Desmontar la palanca del gatillo**

- Desenroscar el tornillo de fijación (TX20) [8-1] y retirarlo con la arandela [8-2].
- Sacar el perno [8-4] del cuerpo de la pistola y la palanca del gatillo [8-3].
- Retirar la palanca del gatillo [8-3].

### **Montar una nueva palanca del gatillo**

- Colocar la palanca del gatillo [8-3] en el cuerpo de la pistola.
- Introducir el perno [8-4] en posición correcta en la palanca del gatillo y el cuerpo de la pistola. El lado plano del perno debe señalar hacia abajo.
- Colocar la arandela [8-2] en el perno.
- Apretar el tornillo de fijación [8-1] en el perno.

## **10.3. Sustituir la junta de la aguja de pintura**

La sustitución será necesaria cuando salga material de la junta autoajustable de la aguja de pintura.

### **Desmontar el tornillo de guarnición**

- Ejecutar los pasos de trabajo «Desmontar la boquilla de material» y „Desmontar la boquilla delantera, la aguja de pintura y el arrastrador de la aguja de pintura“ (véase el capítulo 10.1).
- Desenroscar el tornillo de junta (ancho de llave de 6) [9-1].
- Quitar las dos juntas [9-2] del cuerpo de la pistola.
- Desechar las juntas.
- Comprobar si existen daños y suciedad en el tornillo de junta; de ser necesario, limpiarlo o sustituirlo.

### **Colocar nuevo tornillo de la junta**

- Colocar las dos juntas [9-2] en el cuerpo de la pistola; observar la dirección de montaje.
- Atornille el tornillo de cierre [9-1] hasta el máximo.

- Ejecutar los pasos de trabajo de «Montar la boquilla delantera, la aguja de pintura y el empujador de la aguja de pintura» y «Montar una boquilla de material» (véase el capítulo 10.1).

## 10.4. Sustituir el huso de la regulación del abanico redondo y lineal



**¡Aviso!**

La rosca del huso se humedece con Loctite 242 durante el montaje. Por tanto, en el desmontaje es preciso ejercer mayor fuerza.

### Desmontar el huso

- Desenroscar el tornillo avellanado (TX20) **[10-1]**.
- Extraer el botón regulable **[10-2]**.
- Desenroscar el huso con una llave anular (ancho de 12) **[10-3]**.

### Montar un nuevo huso

- Asegurar el nuevo huso **[10-3]** con Loctite 242, enroscarlo en el cuerpo de la pistola y apretarlo.
- Colocar el botón regulable **[10-2]**.
- Asegurar el tornillo avellanado **[10-1]** con Loctite 242 y apretarlo a mano.

## 10.5. Sustituir el tamiz de material (corto)



**¡Aviso!**

**▲ DANGER**

### Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.

El funcionamiento de la pistola de pintura con carcasa de filtro de material sin tamiz de material conlleva la pérdida de la función de estanqueidad.

→ Poner la pistola de pintura en funcionamiento únicamente con el tamiz de material montado.

### Desmontar el tamiz de material (corto)

- Desenroscar la tuerca de racor **[11-2]** con la llave universal SATA. Sujeitar la pieza roscada **[11-4]** en sentido contrario con una llave de boca.
- Quitar el tamiz de material **[11-1]** de la carcasa del filtro de material **[11-3]**.

- Limpiar la carcasa del filtro de material.

### Montar un nuevo tamiz de material (corto)

- Colocar el nuevo tamiz de material [11-1] en la carcasa del filtro de material [11-3].
- Enroscar la carcasa del filtro de material mediante la tuerca de racor [11-2] y apretarla a mano con la llave universal SATA.

## 10.6. Sustituir el tamiz de material (largo)



¡Aviso!

▲ DANGER

### Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.

El funcionamiento de la pistola de pintura con carcasa de filtro de material sin tamiz de material conlleva la pérdida de la función de estanqueidad.

→ Poner la pistola de pintura en funcionamiento únicamente con el tamiz de material montado.

### Desmontar el tamiz de material (largo)

- Desenroscar la tuerca de racor [12-3] con la llave universal SATA. Sujetar la pieza roscada [12-5] en sentido contrario con una llave de boca.
- Desplazar la carcasa del filtro de material [12-4] hacia abajo.
- Quitar el tamiz de material [12-2] de la carcasa del filtro de material.
- Limpiar la carcasa del filtro de material.

### Montar un nuevo tamiz de material (largo)

- Colocar el nuevo tamiz de material [12-2] en la carcasa del filtro de material [12-4]; observar la dirección de montaje.
- Desplazar la carcasa del filtro de material hacia arriba.
- Enroscar la carcasa del filtro de material mediante la tuerca de racor [12-3] en la pieza roscada [12-5] y apretarla a mano con la llave universal SATA.

## 11. Cuidado y almacenamiento

Para garantizar un buen funcionamiento de la pistola de pintura, se requiere un manejo cuidadoso, así como un mantenimiento y cuidado permanentes.

- Almacenar la pistola de pintura en un lugar seco.
- Limpiar a fondo la pistola de pintura y comprobar su estanqueidad tras

cada uso y antes de cada cambio de material.

- Después de la limpieza, secar la pistola de pintura completa con aire comprimido limpio y engrasar los componentes móviles con grasa para pistolas SATA (ref. 48173).



¡Aviso!

**DANGER**

### **Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.**

Al efectuar trabajos de limpieza con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos mix de limpieza.



¡Aviso!

### **Daños materiales por productos de limpieza incorrectos**

El uso de productos de limpieza agresivos para limpiar la pistola de pintura puede dañar la pistola.

→ No utilizar medios de limpieza agresivos.

→ Usar productos de limpieza neutros con un pH de 6–8.

→ No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros medios de limpieza agresivos.



¡Aviso!

### **Daños por limpieza incorrecta**

La inmersión en disolventes o productos de limpieza o bien la limpieza en un equipo por ultrasonidos pueden dañar la pistola de pintura.

→ No colocar la pistola de pintura en disolventes ni productos de limpieza.

→ No limpiar la pistola de pintura en un equipo por ultrasonidos.



### ¡Aviso!

#### **Daños materiales por herramienta incorrecta de limpieza**

No limpiar bajo ningún concepto los orificios sucios con objetos inadecuados. Incluso el más mínimo daño repercutirá en el patrón de pulverización.

→ Usar agujas para la limpieza de boquillas de SATA (# 62174) o (# 9894).



### ¡Aviso!

En raros casos, puede ser preciso desmontar algunas piezas de la pistola de pintura para limpiarla a fondo. Esta actividad debería limitarse solo a las piezas que durante el uso entran en contacto con el material de revestimiento.

- Lavar bien la pistola de pintura con un producto de limpieza.
- Limpiar la boquilla de aire con un pincel o un cepillo.
- Engrasar ligeramente los componentes movidos con grasa para pisto-  
las.

## 12. Fallos

La eliminación de los fallos descritos a continuación está reservada únicamente a personal técnico formado.

Si no fuera posible eliminar un fallo aplicando las medidas seguidamente mencionadas, póngase en contacto con su distribuidor de SATA (véase el capítulo 15).

Avería	Causa	Solución
La pistola de pintura gotea	Un cuerpo extraño entre la aguja de pintura y la boquilla de material impide la estanqueidad	Desmontar la aguja de pintura y la boquilla de material y limpiarlas con un producto de limpieza, o bien colocar un juego de boquillas nuevo
Sale material de revestimiento de la aguja de pintura (junta de la aguja de pintura)	Junta autoajustable de la aguja defectuosa o perdida	Sustituir la junta de la aguja de pintura

Avería	Causa	Solución
Patrón de pulverización en forma de hoz	Orificio del cuerno o circuito de aire obstruidos, o bien boquilla de material obstruida	Limpiar a fondo con una herramienta adecuada (p. ej., una aguja de limpieza de boquillas)
Patrón de pulverización defectuoso	Boquilla de material obstruida	Limpiar la boquilla de material con el juego de limpieza de boquillas (#30833)

### 13. Sinopsis de las boquillas

Boquilla de material		Datos técnicos			
N.º de boquilla	Ref.	Diámetro	Ángulo	Anchura	Flujo de material a 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

## 14. Eliminación

Eliminación de la pistola de pintura completamente vacía como desecho reciclable. Para evitar daños medioambientales, eliminar los restos de material de revestimiento y de productos de limpieza por separado de la pistola de pintura y de forma debida. ¡Observar las disposiciones locales!

## 15. Servicio al cliente

Accesorios, recambios y apoyo técnico los encuentra en su distribuidor SATA.

## 16. Accesorios

Ref.	Denominación	Cantidad
1112854	Juego de limpieza de boquillas	1 juego

## 17. Piezas de recambio

	Ref.	Denominación	Cantidad
[13-1]	1134866	Anillo de la boquilla de aire compl.	1 ud./s.
[13-2]	1134858	Protección contra contacto	1 ud./s.
[13-3]	1134840	Boquilla de aire compl.	1 ud./s.
[13-4]	1134832	Boquilla delantera compl.	1 ud./s.
[13-5]	1134949	Regulación del abanico redondo /lineal, compl.	1 juego
[13-6]	1134783	Jaula de pistón de aire, compl.	1 ud./s.
[13-7]	1134791	Pistón de aire, compl.	1 ud./s.
[13-8]	1134775	Juego de resortes de recambio	1 juego
[13-9]	1134767	Tornillo de cierre, compl.	1 ud./s.
[13-10]	1134808	Tornillo de sujeción de junta	1 juego
[13-11]	1134874	Palanca del gatillo compl.	1 juego
[13-12]	1134923	Carcasa del filtro de material larga	1 juego
[13-13]	1134882	Conexión de material corta	1 juego
[13-14]	1134915	Carcasa del filtro de material corta	1 juego
[13-15]	1134890	Conexión de material larga	1 juego
[13-16]	1139767	Aguja de pintura compl.	1 ud./s.
[13-17]	133983	Pieza de conexión de aire de 1/4" (rosca exterior)	1 ud./s.

	Ref.	Denominación	Canti- dad
[13-18]	16162	Articulación giratoria pistolas de pintura G1/4a	1 ud./s.
[13-19]	46466	Válvula reguladora, compl.	1 ud./s.
[13-20]	12260	Tamiz, 60 msh para filtro de material SATA	4 ud./s.
	12278	Tamiz, 100 msh para filtro de material SATA	4 ud./s.
	74856	Juego de tamices: tamiz de 200 msh (4 uds.), soporte de tamices (2 uds.), tornillo (1 ud.) para filtro de material SATA	1 juego
[13-21]	1134931	Articulación giratoria para material	1 ud./s.
[13-22]	1129461	Filtro insertable amarillo de 100 mesh	10 uds.

## 18. Declaración de conformidad CE

La versión actual de la Declaración de Conformidad se encuentra a:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Sisällysluettelo [käännös alkuperäisestä: saksa]

1. Yleistiedot.....	163	10. Huolto ja kunnossapito.....	172
2. Turvallisuusohjeet .....	164	11. Hoito ja säilyttäminen .....	176
3. Käyttö .....	166	12. Häiriöt.....	178
4. Kuvaus .....	166	13. Suutinkatsaus.....	178
5. Toimituksen sisältö.....	166	14. Hävittäminen .....	179
6. Rakenne.....	167	15. Asiakaspalvelu .....	179
7. Tekniset tiedot.....	167	16. Tarvikkeet.....	180
8. Asentaminen .....	168	17. Varaosat.....	180
9. Käyttö .....	169	18. EY-vaatimustenmukaisuusva- kuutus.....	181



Lue tämä ensin!

Lue tämä käyttöohje täydellisesti ja huolellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja käyttöä. Noudata turvaohjeita ja varoituksia!

Säilytä tämä maaliruiskun käyttöohje aina laitteen lähellä tai aina kaikkien käyttäjien käsillä!

## 1. Yleistiedot

### 1.1. Johdanto

Tämä käyttöohje sisältää tärkeitä tietoja SATAjet K 1800 spray mix -tuotteen käytöstä, jota kutsutaan jäljempänä maaliruiskuksi. Siinä on kuvailtuna myös käyttöönotto, huolto ja kunnossapito, hoito ja säilytys sekä viankorjaus.

### 1.2. Kohderyhmä

Tämä käyttöohje on tarkoitettu

- Maalaamisen ja lakkauksen ammattilaisille.
- Koulutetuille henkilöille lakkaustöihin teollisuudessa ja käsitöissä.

### 1.3. Onnettomuuksien ehkäisy

Kaikkia yleisiä sekä maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä ja vastaavia korjaamon ja yrityksen turvallisuusohjeita täytyy noudattaa.

### 1.4. Lisävaruste-, vara- ja kulumisosat

Ainoastaan SATA:n alkuperäisiä lisävaruste-, vara- ja kulumisosia saa käyttää. Muiden kuin SATA:n toimittamia lisävarusteosia ei ole testattu eikä hyväksytty. SATA ei vastaa vaurioista, jotka johtuvat hyväksymättömien lisävaruste-, vara- ja kulumisosien käytöstä.

## 1.5. Takuu ja vastuu

Maaliruiskun kohdalla ovat voimassa SATA:n yleiset myyntiehdot ja tilanteen mukaan muut tehdyt sopimukset sekä voimassa olevat lait.

SATA ei vastaa

- Käyttöohjetta ei ole noudatettu
- Tuotetta ei ole käytetty määräystenmukaisesti
- Käyttäjänä on ollut kouluttamaton henkilö
- Henkilösuojaimia ei ole käytetty
- Alkuperäisten lisävaruste-, vara- ja kulumisosien käyttämättä jättäminen
- Omavaltaiset lisäykset tai tekniset muutokset
- Luonnollinen kuluminen/kuluneisuus
- Käytölle epätyypillinen iskukuormitus
- Epäasianmukaiset asennus- ja purkutytöt

## 2. Turvallisuusohjeet

Lue kaikki jäljempänä olevat ohjeet ja noudata niitä. Noudattamatta jättäminen johtaa toimintahäiriöihin ja vakaviin vammoihin, jopa kuolemaan.




### 2.1. Henkilöstön vaatimukset

Maaliruiskuja saa käyttää vain kokenut ammattitaitoinen ja koulutettu henkilökunta, joka on lukenut tämän käyttöohjeen kokonaan ja ymmärtänyt sen. Sellaiset henkilöt eivät saa käsitellä maaliruiskuja, joiden reaktiokyky on huumeiden, alkoholin, lääkkeiden vaikutuksen vuoksi tai muilla tavoin heikentynyt.

### 2.2. Henkilösuojaimet

Maaliruiskujen käytön sekä puhdistuksen ja huollon aikana täytyy aina käyttää hyväksytyjä hengitys- ja silmä- sekä kuulosuojaimia, sopivia suojakäsineitä, työvaatetusta ja turvakengkiä.

### 2.3. Käyttö räjähdysvaarallisilla alueilla

 	<p><b>Varoitus! Räjähdyksivaara!</b></p>
	
<p>Räjähdyksivaara aiheuttaa hengenvaaran          Maaliruiskun käyttäminen Ex-ryöhykkeen 0 räjähdysvaarallisissa tiloissa voi aiheuttaa räjähdysten.          → Maaliruiskua ei saa koskaan viedä Ex-ryöhykkeen 0 räjähdysvaarallisiin tiloihin.</p>	

Maaliruisku on hyväksytty käytettäväksi/säilytettäväksi luokkien 1 ja 2 räjähdysvaarallisissa tiloissa. Huomioi tuotteeseen merkitty luokitus.

## 2.4. Turvallisuusohjeet

### Tekninen kunto

- Maaliruiskua ei saa koskaan ottaa käyttöön, jos siinä on vaurioita tai jos siitä puuttuu osia.
- Jos maaliruiskuun tulee vaurio, se on poistettava heti käytöstä, erotettava paineilman- ja ainesyötöstä ja siitä on poistettava täysin paine.
- Maaliruiskuun ei saa koskaan tehdä omavaltaisia eikä teknisiä muutoksia.
- Tarkasta maaliruisku ja kaikki liitetyt komponentit ennen jokaista käyttökertaa vaurioiden varalta ja että ne ovat tiukasti kiinnitettyjä ja tarvittaessa korjaa ne.

### Pinnoitusaineet

- Happo- ja emäspitoisten pinnoitusaineiden käsittely on kiellettyä.
- Halogenoituja hiilivetyjä, bensiiniä, kerosiinia, kasvimyrkkyjä, kasvin-suojeluaaineita ja radioaktiivisia aineita sisältävien liuottimien käsittely on kiellettyä. Halogenoidut liuottimet voivat synnyttää räjähdysherkkiä ja syövyttäviä kemiallisia yhdisteitä.
- Suuria, teräväreunaisia ja hankaavia pigmenttejä sisältävien syövyttävien aineiden käsittely on kiellettyä.
- Maaliruiskun toiminta-alueelle saa tuoda vain töiden edistymisen kannalta välttämätön määrä liuottimia, maalia, lakkaa tai muita vaarallisia pinnoitusaineita. Ne on vietävä töiden päätyttyä määräysten mukaisesti varastotiloihin.

### Käyttöparametrit

- Maaliruiskua saa käyttää vain teknisissä tiedoissa ilmoitettujen parametrien puitteissa.

### Liitettävät komponentit

- Ainoastaan SATAn alkuperäisiä lisävaruste- ja varaosia saa käyttää.
- Liitettävien letkujen ja johtojen täytyy kestää turvallisesti käytön aikana odotettavissa olevaa lämpö-, kemiallista ja mekaanista rasitusta.
- Paineistetut letkut voivat irrotessaan aiheuttaa vammoja piiskamaisten liikkeiden vuoksi. Poista letkuista aina kokonaan paine ennen niiden irrottamista.

### Puhdistus

- Maaliruiskun puhdistukseen ei saa koskaan käyttää happo- tai lipeäpitoisia puhdistusaineita.

- Älä koskaan käytä halogenoituun hiilivetyyn perustuvia puhdistusaineita.

#### Käyttöpaikka

- Maaliruiskuja ei saa koskaan käyttää syttymislähteiden, kuten avotulen, palavien savukkeiden tai ei-räjähdyssuojattujen sähkölaitteiden läheisyydessä.
- Maaliruiskuja saa käyttää vain hyvin tuuletetuissa tiloissa.

#### Yleistä

- Älä koskaan suuntaa maaliruiskua eläviä olentoja kohti.
- Käsiteltäessä aineita, jotka ovat kuumempia kuin  $> 43\text{ °C}$ , on käytettävä vastaavaa suojavaatetusta.
- Paikallisia turvallisuus-, tapaturmantorjunta-, työsuojelu- ja ympäristön-suojelumääräyksiä on noudatettava.

## 3. Käyttö

#### Määräystenmukainen käyttö

Maaliruisku on tarkoitettu maalien ja lakkojen sekä muiden soveltuvien, juoksevien aineiden levitykseen sopiville pinnoille.

#### Määräystenvastainen käyttö

Määräystenvastaista on käyttö elintarvikkeiden yhteydessä tai soveltumattomien pinnoitusaineiden, kuten happojen tai lipeiden sekä hankkavien tai bensiinipitoisten pinnoitusaineiden levittämiseen.

## 4. Kuvaus

Maalaukseen tarvittavan paineilman syöttö tapahtuu paineilmaliitännän kautta. Pinnoitusaine syötetään aineliihtäntään korkealla paineella aineen syöttöpumpun kautta. Liipaisinta painamalla värineulan vääntö tulee vedetyksi taaksepäin ja pinnoitusainetta virtaa ulos ainesuuttimesta korkealla paineella. Ainesuuttimen geometria määrittelee sädekorkeuden ja ruiskutuskulman. Sädemuotoa voidaan mukauttaa lisäämällä paineilmaa ilmasuuttimen kautta.

## 5. Toimituksen sisältö

- Maaliruisku ilman ainesuutinta
- Yleisavain
- Mallin mukaan:
  - ainesuodatin 100 msh (yhdyssrakennettu ainesuodatinkoteloon)
- Käyttöohje

Kun olet poistanut laitteen pakkauksesta, tarkasta:

- Onko maaliruisku vaurioitunut
- Onko toimituksen sisältö täydellinen

## 6. Rakenne

SATAjet K 1800 spray mix

<b>[1-1]</b> Ripustuskoukku ja ripustusreikä	<b>[1-7]</b> Liipaisin
<b>[1-2]</b> Portaaton pyörö-/viuhkasädesäätö	<b>[1-8]</b> Materiaaliliitântä
<b>[1-3]</b> Päätyruuvi	<b>[1-9]</b> Kosketussuoja
<b>[1-4]</b> pistoolin runko	<b>[1-10]</b> Suutinsarja sis. ilmasuutin, ainesuutin ja esisuutin (ainesuutin ei sisälly toimitukseen)
<b>[1-5]</b> Liipaisinlukko	
<b>[1-6]</b> Paineilmaliitântä	

SATAjet K 1800 spray mix (sisältää lyhyen ainesuodattimen) [1-15]

<b>[1-36]</b> Materiaaliliitântä	<b>[1-38]</b> Maaliputki
<b>[1-37]</b> Lyhyt ainesuodatinkotelo	

SATAjet K 1800 spray mix (sisältää pitkän ainesuodattimen) [1-11]


<b>[1-32]</b> Materiaaliliitântä	<b>[1-18]</b> Maaliputki
<b>[1-33]</b> Pitkä ainesuodatinkotelo	

## 7. Tekniset tiedot

Suositeltava ruiskun tulopaine (ilma)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Ruiskun maks. tulopaine (ilma)		
	10,0 bar	145 psi
Suositeltava maalausetaisyys arvossa 0,5–3,0 bar/7,0–43,5 psi		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Ilmankulutus arvossa 3,0 bar/43,5 psi		
Viuhkasäde	noin 120 NI/min	noin 4,2 cfm
Pyörösäde	noin 120 NI/min	noin 4,2 cfm
Pinnoitemateriaalin maks. lämpötilä		
	50 °C	122 °F


Pinnoitusaineen maks. käyttöylipaine		
	250,0 bar	3 626 psi
Materiaaliliitäntä		
	1/4" NPSM ulkokierre	
Paineilmaliitäntä		
	1/4" ulkokierre	
Paino		
	alkaen 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Asentaminen

	Varoitus!
<b>▲ DANGER</b>	

Irtoavat osat ja hallitsemattomasti ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran.  
Korkea ainepaine voi irrottaa odottamatta osia aineliitännän alueella tai ainetta voi tulla sieltä hallitsematta ulos.

- Mitoita kaikki aineliitännän alueella olevat rakenneosat maksimille ainepaineelle.
- Käytä SATA:n aineletkuja.

	Varoitus!
<b>▲ DANGER</b>	

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran.  
Jos asennustöitä suoritetaan laite paineilmaverkkoon ja ainesyöttöön liitettynä, komponentteja voi irrota ja ainetta päästä ulos odottamatta.

- Katkaise järjestelmästä paine.
- Irrota maaliruisku ennen kaikkia asennustöitä paineilmaverkosta ja ainesyötöstä.



## Ohje!

Löyhien ruuviliitosten aiheuttamat esinevahingot

Löyhät ruuviliitokset voivat aiheuttaa rakennneosien vaurioita tai toimintahäiriöitä.

→ Kiristä kaikki ruuviliitokset käsin ja tarkista niiden tiukkuus.

- Ennen kaikkia asennustöitä katkaise paineilmansyöttö paineilmaliitäntään [1-6] ja ainesyöttö aineliihtäntään [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Ainesuuttimen asennus



## Ohje!

Valittava ainesuutin (ei sisälly toimitukseen) on asennettava ennen ilmasuuttimen ensikäyttöä.

- Ruuvaa kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas [3-1] käsin auki ja irrota se yhdessä ilmasuuttimen [3-2] kanssa.
- Aseta ainesuutin [3-3] ilmasuuttimeen. Huomioi uran suunta sokkaa kohti.
- Ruuvaa kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas yhdessä ilmasuuttimen ja ainesuuttimen kanssa paikoilleen ja kiristä käsin.

## 9. Käyttö



## Varoitus!

**⚠ DANGER**

Aineen korkeapaineilmaletkun puhkeaminen aiheuttaa loukkaantumisvaaran

Jos käytetään sopimatonta aineen korkeapaineilmaletkua, liian korkea paine voi vaurioittaa sitä ja se voi räjähtää.

→ Käytä ainoastaan liuottimia kestäväää, antistaattista ja teknisesti moitteetonta letkua pinnoitusaineille, jonka kestopaineenkestävyys on vähintään 250 bar, vuotoresistori < 1 MOhm ja sisähalkaisija min. 3 – 6 mm, standardin DIN EN ISO 8028 mukaisesti.



Varoitus!

**DANGER**

Puhkeava paineilmaletku aiheuttaa loukkaantumisvaaran. Jos käytetään sopimatonta paineilmaletkua, liian korkea paine voi vaurioittaa sitä ja se voi räjähtää.

→ Käytä ainoastaan luottimia kestäväää, antistaattista ja teknisesti moitteenonta letkua paineilmalle, jonka kestopaineenkestävyys on vähintään 20 bar, vuotoresistori < 1 MOhm ja sisähalkaisija min. 6 mm.



Varoitus!

**DANGER**

Ruiskutuksen aiheuttama loukkaantumisvaara

Ruiskutussäteeseen kajoaminen aiheuttaa loukkaantumisvaaran.

→ Älä koskaan laita sormia, käsiä tai muita kehon osia kosketuksiin ruiskutussäteen kanssa!

→ Älä koskaan käytä maaliruiskua ilman ruiskutussäteen kosketussuojaa!

→ Vapauta liipaisinlukitus vain maalaustoimenpidettä varten.



Ohje!

Likainen paineilma aiheuttaa esinevahinkoja

Likaisen paineilman käyttö voi aiheuttaa sekä toiminta- että maalaushäiriöitä.

→ Käytä puhdasta paineilmaa. Esimerkiksi sopivia SATA-suodatinyksiköitä.

Huomioi/tarkasta seuraavat kohdat / ennen jokaista käyttökertaa maaliruiskun turvallisen käytön takaamiseksi:

- Kaikkien ruuvien tiukkuus. Kiristä ruuveja tarvittaessa.
- Kiristä esisuutin [3-4] vääntömomenttiin 3 Nm.
- Käytä teknisesti puhdasta paineilmaa.
- Varmista maaliruiskun liipaisin liipaisinlukituksella.
- Varmista riittävä maadoitus.
- Tarkasta korkeapaineletkun ja maaliruiskun sallittu käyttöpaine.
- Tarkasta kaikkien liitososien tiiviyys.

## 9.1. Ensikäyttöönotto

- Huuhtelee maalikanava sopivalla puhdistusnesteellä.
- Kiristä kosketussuojallinen ilmasuuttimen rengas käsin.

## 9.2. Normaalikäyttö

Huomioi/tarkasta seuraavat kohdat ennen jokaista käyttökertaa turvallisen työskentelyn takaamiseksi maaliruiskulla:

- Takaa riittävä ilmantulo- ja ainepaine.
- Käytä teknisesti puhdasta paineilmaa.

### Maaliruiskun liittäminen



Ohje!

Liitä ruiskut ainoastaan paineettomiin korkeapainepumppuihin (pumpun- ja ilmantulopaine säädetty 0 baariin).

- Liitä paineilmaletku ilmaliitäntään [1-6].
- Liitä aineletku aineliihtäntään [1-8] / [1-12] / [1-16].

### Ainesyötön ja ilmantulopaineen säätäminen

Aineen sumutus toteutetaan Airless-periaatteella. Aine johdetaan korkean paineen alaisena suuttimeen, ruiskutetaan sen tullessa ulos ja ainesuuttimen geometria muodostaa sädekuvion.



Ohje!

Ellei säteen muodostamiseen tarvittavaa ainepainetta saavuteta, painetta on nostettava korkeapainepumpussa.



Ohje!

Jotta Airless-periaatteen eduista voidaan hyötyä ja maalisumu näin minimoida, säädetty tulopaine tulisi säätää tarvittavaan vähimmäismäärään.

- Säädä tarvittava ainepaine korkeapainepumpusta (esim. 50 bar – 60 bar).
- Säädä haluttu ilmantulopaine (0,5 bar – 3 bar) liipaisimen ollessa painettuna.
- Tarkasta sädekuvio (esim. paperilla) ja säädä se tarvittaessa optimaaliseksi aine- tai ilmantulopainetta muuttamalla.

## Ruiskutussäteen säätäminen

Ainesuuttimen geometria määrittelee sädekorkeuden ja ruiskutuskulman. Ruiskutussädettä voidaan säätää lisäämällä paineilmaa ainesuuttimen kautta.

- Pyörösädettä voidaan säätää portaatonta pyörö- ja viuhkasädesäätöä [4-1] vasemmalle kääntämällä.
- Jos haluat välttää maalin valumista, alenna aine- ja ilmanpainetta pyörösädesäädössä.

## Maalaamisen aloittaminen

- Varmista ilman- ja ainesyöttö.
- Ota maalausetaisyys.
- Työnnä liipaisinlukitus [5-1] alas keskiasentoon.
- Paina liipaisin kokonaan pohjaan [6-1] ja vie maaliruisku 90° asentoon maalattavaan pintaan [6-2] nähden.
- Säädä tarvittaessa ainemäärää ja ruiskutussädettä.

## Maalustoimenpiteen päättäminen

- Keskeytä ainesyöttö ja kytke paineettomaksi.
- Keskeytä paineilmansyöttö.
- Poista maaliruiskusta ilma liipaisinta painamalla ja kytke aineletkun ainepaine pois päältä.
- Työnnä liipaisinlukitus [5-1] ylös pääteasentoon.

Noudata hoito- ja säilytysohjeita (katso luku 11).

## 10. Huolto ja kunnossapito



Varoitus!

**▲ DANGER**

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Jos huoltotöitä suoritetaan laite paineilma- ja ainesyöttöön liitettyinä, komponentteja voi irrota ja ainetta päästä ulos odottamatta.

→ Irrota maaliruisku ennen kaikkia huoltotöitä paineilma- ja ainesyöttöstä.

→ Kytke järjestelmä ja maaliruisku paineettomaksi.

Maaliruiskun ainetta kuljettava alue sekä ainesyöttö ja letkut ovat korkean paineen alaisia (jopa 250 bar).

→ Mitoita letkut ja liitäntäjärjestelmät sen mukaan.



Varoitus!

**DANGER**

Terävät reunat aiheuttavat loukkaantumisvaaran  
 Terävät reunat aiheuttavat loukkaantumisvaaran asennustöiden aikana.  
 → Käytä sopivia työkaluneitä.

Seuraavassa luvuissa on kuvailtuna maaliruiskun huolto ja kunnossapito. Ainoastaan koulutettu ammattihenkilökunta saa tehdä huolto- ja kunnossapitotöitä.

- Paineilmansyöttö ja ainesyöttö on keskeytettävä ennen kaikkia huolto- ja kunnossapitotöitä.

Varaosia on saatavilla kunnossapitoa varten (katso luku 17).

## 10.1. Suutinosien vaihto

Ainesuuttimen irrottaminen

- Ruuvaa kosketussuojallinen ilmasuuttimen rengas [7-1] käsin irti.
- Irrota ilmasuutin [7-2] yhdessä ainesuuttimen [7-3] kanssa.

Esisuuttimen, värineulan ja värineulan vääntiön purkaminen

- Paina liipaisinta [1-7] esijännityksen vapauttamiseksi värineulan [7-5] kovametallikuulan ja esisuuttimen [7-4] väliä.
- Ruuvaa esisuutin [7-4] irti SATA-yleisavaimella.
- Palauta liipaisin [1-7] alkuasentoon.
- Ruuvaa päätyruuvi (SW 6) [7-9] irti.
- Irrota kumpikin jousi [7-7] ja [7-8].
- Vedä värineulan vääntiö [7-6] taakse vasteeseen saakka.  
Tällöin värineulan vääntiö [2-2] vedetään irti värineulasta [7-5] / [2-1].
- Irrota värineulan vääntiö [7-6] taaksepäin ruiskun rungosta [1-4].
- Poista värineula eteenpäin ruiskun rungosta.

Esisuuttimen, värineulan ja värineulan vääntiön asentaminen



Ohje!

Väärän asennusjärjestyksen aiheuttamat esinevahingot  
 Komponentit voivat vaurioitua, jos ne asennetaan väärässä järjestyksessä.

→ Noudata oikeaa asennusjärjestystä.

- Aseta värineula [7-5] varoen etupuolelta ruiskun runkoon [1-4] ja työnnä se täysin taakse.

- Työnnä värineulan vääntiötä [7-6] takapuolelta varoen ruiskun runkoon ja värineulaan [2-1], kunnes värineulan vääntiö [2-2] kiinnittyy värineulaan.
- Työnnä värineulan vääntiötä kiinnitetyn värineulan kera eteenpäin vasteeseen saakka tiivisteruuvien ohjaimen.
- Ruuvaa uusi esisuutin [7-4] kiinni SATA-yleisavaimella.
- Aseta jousi [7-7] värineulaan.
- Sijoita jousi [7-8] päätyruuvien [7-9] päälle.
- Ruuvaa päätyruuvi vasteeseen.

#### Ainesuuttimen asentaminen

- Aseta ainesuutin [7-3] ilmasuuttimeen [7-2]. Huomioi uran suunta sokkaa kohti.
- Aseta kosketussuojalla varustettu ilmasuuttimen rengas [7-1] ilmasuuttimen ja ainesuuttimen kanssa paikoilleen ja ruuvaa käsin kiinni.

## 10.2. Vetokahvan vaihto

#### Vetokahvan irrottaminen

- Ruuvaa kiinnitysruuvi (TX20) [8-1] auki ja poista se aluslevyn [8-2] kanssa.
- Vedä pultti [8-4] irti ruiskun rungosta ja liipaisimesta [8-3].
- Irrota liipaisin [8-3].

#### Uuden liipaisimen asentaminen

- Aseta liipaisin [8-3] ruiskun runkoon.
- Työnnä pultti [8-4] oikeassa asennossa liipaisimeen ja ruiskun runkoon. Pultin litteän puolen täytyy osoittaa alaspäin.
- Työnnä aluslaatta [8-2] pulttiin.
- Kiristä kiinnitysruuvi [8-1] pulttiin.

## 10.3. Värineulan tiivisteiden vaihto

Vaihto on välttämätöntä, kun itsesäättävästä värineulatiivisteestä tulee ulos ainetta.

#### Tiivisteruuvien irrottaminen

- Suorita työvaiheet ”Ainesuuttimen irrottaminen” ja ”Esisuuttimen, värineulan ja värineulan vääntiön purkaminen” (katso luku 10.1).
- Ruuvaa tiivisteruuvi (SW 6) [9-1] irti.
- Ruuvaa tiivisteet [9-2] irti ruiskun rungosta.
- Hävitä tiivisteet.
- Tarkasta tiivisteruuvi vaurioiden ja epäpuhtauksien varalta, puhdista tai vaihda tarvittaessa.

## Asenna uusi tiivisteruuvi

- Aseta molemmat suodattimet [9-2] ruiskun runkoon, huomioi asennusuunta.
- Ruuvaa tiivisteruuvi [9-1] vasteeseen.
- Suorita työvaiheet ”Esisuuttimen, värineulan ja värineulan vääntiön asentaminen” ja ”Ainesuuttimen asentaminen” (katso luku 10.1).

## 10.4. Pyörö- ja viuhkasädesäädön karojen vaihtaminen



## Ohje!

Karan kierre kostutetaan asennuksen yhteydessä Loctite 242 -kierrelukitteella. Purettaessa tarvitaan siten enemmän voimaa.

## Karojen purkaminen

- Ruuvaa uppokantaruuvi (TX20) [10-1] irti.
- Vedä pyälletty nuppi [10-2] irti.
- Ruuvaa kara irti lenkkiavaimella (SW 12) [10-3].

## Uusien karojen asentaminen

- Kiinnitä uusi kara [10-3] Loctite 242 -kierrelukitteella ja ruuvaa ja kiristä ruiskun runkoon.
- Sijoita pyälletty nuppi [10-2] paikalleen.
- Kiinnitä uppokantaruuvi [10-1] Loctite 242 -kierrelukitteella ja ruuvaa kiinni käsitiukkuuteen.

## 10.5. Ainesuodattimen vaihto (lyhyt)



## Varoitus!

**▲ DANGER**

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Maaliruiskun käyttö ilman ainesuodatinta ainesuodatinkotelossa aiheuttaa tiivistetoiminnon rikkoutumisen.

→ Maaliruiskun saa ottaa käyttöön vain ainesuodatin asennettuna.



## Ainesuodattimen (lyhyt) irrottaminen

- Ruuvaa liitosmutteri [11-2] irti SATA-yleisavaimella. Pidä kierreosasta [11-4] kiinni kiintoavaimella.
- Poista ainesuodatin [11-1] ainesuodatinkotelosta [11-3].
- Puhdista ainesuodatinkotelo.

Uuden ainesuodattimen (lyhyt) asentaminen

- Aseta uusi ainesuodatin [11-1] ainesuodatinkoteloon [11-3].
- Ruuvaa ainesuodatinkotelo liittosmutterin [11-2] avulla ja kiristä SATA-yleisavaimella käsitiukkuudelle.

## 10.6. Ainesuodattimen vaihto (pitkä)

	Varoitus!
	
<p>Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Maaliruiskun käyttö ilman ainesuodatinta ainesuodatinkotelossa aiheuttaa tiivistetoiminnon rikkoutumisen.</p> <p>→ Maaliruiskun saa ottaa käyttöön vain ainesuodatin asennettuna.</p>	

Ainesuodattimen (pitkä) irrottaminen

- Ruuvaa liittosmutteri [12-3] irti SATA-yleisavaimella. Pidä kierreosasta [12-5] kiinni kiintoavaimella.
- Työnnä ainesuodatinkotelo [12-4] alaspäin.
- Poista ainesuodatin [12-2] ainesuodatinkotelosta.
- Puhdista ainesuodatinkotelo.

Uuden ainesuodattimen (pitkä) asentaminen

- Aseta uusi ainesuodatin [12-2] ainesuodatinkoteloon [12-4,], huomioi asennussuunta.
- Työnnä ainesuodatinkotelo [12-4] ylöspäin.
- Ruuvaa ainesuodatinkotelo liittosmutterin [12-3] avulla kierreosaan [12-5] ja kiristä SATA-yleisavaimella käsitiukkuudelle.

## 11. Hoito ja säilyttäminen

Maaliruiskua täytyy sen toiminnan takaamiseksi käsitellä huolella ja huoltaa ja hoitaa säännöllisesti.

- Säilytä maaliruiskua kuivassa paikassa.
- Puhdista maaliruisku kunnolla jokaisen käyttökerran jälkeen ja ennen jokaista aineen vaihtoa sekä tarkasta tiiviys.
- Kuivaa koko maaliruisku puhdistuksen jälkeen puhtaalla paineilmalla ja voitele liikkuvat osat SATA-ruiskurasvalla (tuotenro 48173).



Varoitus!

**DANGER**

Irtoavat osat ja ulostuleva aine aiheuttavat loukkaantumisvaaran. Jos puhdistustöitä suoritetaan laite paineilmaverkkoon ja ainesyöttöön liitettynä, komponentteja voi irrota ja ainetta päästä ulos odottamatta.  
→ Irrota maaliruisku ennen kaikkia puhdistustöitä paineilmaverkosta ja ainesyötöstä.



Ohje!

Väärän puhdistusaineen aiheuttamat esinevahingot  
Syövyttävien puhdistusaineiden käyttö maaliruiskun puhdistukseen voi vaurioittaa sitä.  
→ Syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.  
→ Käytä neutraaleja puhdistusaineita, joiden pH-arvo 6–8.  
→ Hapvoja, lipeitä, emäksiä, maalinpoistoaineita, sopimattomia uusioaineita tai muita syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.



Ohje!

Virheellinen puhdistus aiheuttaa esinevahinkoja  
Liuottimeen tai puhdistusaineeseen upottaminen tai ultraäänilaitteessa puhdistaminen voivat vaurioittaa maaliruiskea.  
→ Älä laita maaliruiskea liuottimeen tai puhdistusaineeseen.  
→ Maaliruiskea ei voi puhdistaa ultraäänilaitteessa.



Ohje!

Vääränlainen puhdistusväline aiheuttaa esinevahinkoja  
Likaisia reikiä ei saa missään tapauksessa puhdistaa vääränlaisilla esineillä. Jo vähäisimmätkin vauriot vaikuttavat sädekuviioon.  
→ Käytä SATA-suuttimenpuhdistusneuloja (# 62174) tai (# 9894).



## Ohje!

Maaliruiskun joidenkin osien irrottaminen voi olla harvinaisissa tapauksissa tarpeellista, jotta ne voi puhdistaa perusteellisesti. Tämä tulisi rajoittaa vain sellaisiin osiin, jotka joutuvat käytön aikana kosketuksiin pinnoitusaineen kanssa.

- Huuhtelee maaliruisku huolellisesti puhdistusaineella.
- Puhdista ilmasuutin pensselillä tai harjalla.
- Voitele liikkuvat osat kevyesti ruiskurasvalla.

## 12. Häiriöt

Vain koulutettu ammattihenkilökunta saa korjata jäljempänä kuvailtuja häiriöitä.

Ellei häiriötä voi poistaa jäljempänä mainituilla korjaavilla toimenpiteillä, ota yhteyttä SATA-jälleenmyyjään (katso osoite luvusta 15).

Häiriö	Syy	Toiminta
Maaliruiskusta vuotaa pisaroita	Epäpuhtaudet värineulan ja ainesuuttimen välillä estävät tiiviyden	Irrota värineula ja ainesuutin, puhdista puhdistusaineella tai asenna uusi suutinsarja
Pinnoitusainetta tulee värineulasta (värineulan tiiviste) ulos	Itsesäätyvä neulatiiviste viallinen tai mennyt hukkaan	Vaihda värineulan tiiviste
Sädekuvio sirppimäinen	Sarvireikä tai ilmapiiritukossa tai ainesuutintukossa	Puhdista perusteellisesti sopivalla työkalulla (esim. suuttimen puhdistusneulalla)
Sädekuvio viallinen	Ainesuutintukossa	Puhdista ainesuutintien puhdistussarjalla (#30833)

## 13. Suutinkatsaus

Ainesuutin		Tekniset tiedot			
Suuttimen nro	Tuotenro	Halkaisija	Kulma	Leveys	Aineen lämpivirtaus 70 baarissa
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min

Ainesuutin		Tekniset tiedot			
Suuttimen nro	Tuotenro	Halkaisija	Kulma	Leveys	Aineen läpivirtaus 70 baarissa
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

## 14. Hävittäminen

Hävitä täysin tyhjennetty maaliruisku hyötyjätteenä. Hävitä pinnoitusaineen ja puhdistusaineen jäämät asianmukaisella tavalla maaliruiskusta erillään ympäristövahinkojen välttämiseksi. Noudata paikallisia määräyksiä!

## 15. Asiakaspalvelu

Lisätarvikkeet, varaosat ja tekninen tuki ovat saatavissa SATA-jälleenmyyjältäsi.

## 16. Tarvikkeet

Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
1112854	Suutinten puhdistussarja	1 sarja

## 17. Varaosat

	Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
<b>[13-1]</b>	1134866	Ilmasuuttimen rengas kok.	1 kpl
<b>[13-2]</b>	1134858	Kosketussuoja	1 kpl
<b>[13-3]</b>	1134840	Ilmasuutin kok.	1 kpl
<b>[13-4]</b>	1134832	Esisuutin kok.	1 kpl
<b>[13-5]</b>	1134949	Pyörö-/viuhkasädesäätö, kok.	1 sarja
<b>[13-6]</b>	1134783	Ilmamäntäkoppa, kok.	1 kpl
<b>[13-7]</b>	1134791	Ilmamäntä, kok.	1 kpl
<b>[13-8]</b>	1134775	Varajousisarja	1 sarja
<b>[13-9]</b>	1134767	Päätyruuvi, kok.	1 kpl
<b>[13-10]</b>	1134808	Tiivisteruuvi	1 sarja
<b>[13-11]</b>	1134874	Liipaisin kok.	1 sarja
<b>[13-12]</b>	1134923	Pitkä ainesuodatinkotelo	1 sarja
<b>[13-13]</b>	1134882	Lyhyt aineliihtäntä	1 sarja
<b>[13-14]</b>	1134915	Lyhyt ainesuodatinkotelo	1 sarja
<b>[13-15]</b>	1134890	Pitkä aineliihtäntä	1 sarja
<b>[13-16]</b>	1139767	Värineula kok.	1 kpl
<b>[13-17]</b>	133983	Ilmaliihtäntäosa 1/4" (ulkokierre)	1 kpl
<b>[13-18]</b>	16162	Kiertonivel, maaliruiskut G1/4a	1 kpl
<b>[13-19]</b>	46466	Säätöventtiili, kok.	1 kpl
<b>[13-20]</b>	12260	Suodatin, 60 msh SATA-ainesuodat- timelle	4 kpl
	12278	Suodatin, 100 msh SATA-ainesuodat- timelle	4 kpl
	74856	Suodatinsarja: suodatin 200 msh (4 kpl), suodatinpidin (2 kpl), ruuvi (1 kpl) SATA-ainesuodattimelle	1 sarja
<b>[13-21]</b>	1134931	Aineen kiertonivel	1 kpl

	Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
<b>[13-22]</b>	1129461	Pistosuodatin keltainen 100 mesh	10 kpl.

## 18. EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Tällä hetkellä voimassa oleva vaatimustenmukaisuusvakuutus löytyy osoitteesta:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



# Table des matières [version originale : allemand]

1. Informations générales.....	183	10. Entretien et maintenance .....	194
2. Renseignements de sécurité	184	11. Soins et entreposage .....	198
3. Utilisation .....	186	12. Dysfonctionnements.....	200
4. Description .....	187	13. Aperçu des buses.....	201
5. Contenu de la livraison.....	187	14. Evacuation.....	201
6. Montage .....	187	15. Service après-vente .....	202
7. Données techniques.....	188	16. Accessoires .....	202
8. Montage .....	189	17. Pièces de rechange.....	202
9. Fonctionnement.....	190	18. Déclaration de conformité CE .....	203



## A lire avant l'utilisation !

Lire le présent mode d'emploi, attentivement et intégralement, avant la mise en service et l'utilisation. Respecter les consignes de sécurité et avertissements sur les dangers !

Toujours conserver le mode d'emploi du pistolet de peinture à proximité du produit ou à un endroit accessible par tous à tout moment !

## 1. Informations générales

### 1.1. Introduction

Le présent mode d'emploi comporte des informations importantes pour l'utilisation du SATAjet K 1800 spray mix, ci-après nommé le pistolet de peinture. Il décrit également la mise en service, la maintenance, l'entretien et le stockage, de même que les remèdes aux pannes.

### 1.2. Groupe cible

Ce mode d'emploi s'adresse

- aux peintres professionnels en bâtiment et en carrosserie.
- au personnel qualifié de peinture dans les entreprises industrielles et artisanales.

### 1.3. Prévention des accidents

Il convient fondamentalement de respecter les consignes de prévention des accidents générales et nationales ainsi que les instructions d'atelier et de protection d'exploitation correspondantes.

### **1.4. Accessoires, pièces de rechange et d'usure**

N'utiliser théoriquement que des accessoires originaux, des pièces de rechange et d'usure originales de SATA. Les accessoires qui n'ont pas été fournis par SATA ne sont pas contrôlés ni homologués. SATA décline toute responsabilité pour tous les dommages qui résultent de pièces de rechange, d'usure et d'accessoires non homologués.

### **1.5. Garantie et responsabilité**

Sont valables les Conditions Générales de Vente et de Livraison de SATA et, le cas échéant, d'autres accords contractuels, ainsi que les lois correspondamment en vigueur.

#### **SATA n'assume aucune responsabilité**

- Faute de respecter le mode d'emploi
- Utilisation non appropriée de l'appareil
- Mise en action d'employés non formés
- Faute d'utiliser des équipements de protection personnelle
- Non-usage d'accessoires originaux et de pièces de rechange et d'usure originales
- Transformations ou modifications techniques arbitraires
- Usure naturelle
- Soumise à des chocs non conformes avec les paramètres de l'utilisation normale
- Travaux de montage et de démontage non conformes

## **2. Renseignements de sécurité**

Lire et respecter toutes les instructions mentionnées ci-dessous. L'inobservation peut causer des dysfonctionnements ou des blessures graves, voire mortelles.





### **2.1. Exigences envers le personnel**

Seuls les spécialistes et un personnel formé ayant lu et compris l'intégralité du mode d'emploi sont habilités à utiliser le pistolet de peinture. L'utilisation du pistolet de peinture est interdite aux personnes concernées par une réactivité réduite due à des stupéfiants, à l'alcool, à des médicaments ou d'une autre façon.

### **2.2. Equipement de protection individuelle**

Le port d'une protection respiratoire comme d'une protection oculaire et d'une protection auditive, de gants de protection appropriés, d'une tenue de travail et de chaussures de sécurité est imposé lors de l'utilisation du pistolet de peinture, ainsi que pour son nettoyage et sa maintenance.

## 2.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion

 	<b>Avertissement ! Danger d'explosion !</b>
 	
<p><b>Danger mortel dû au risque d'explosion</b>          L'utilisation du pistolet de peinture dans des atmosphères explosibles des zones Ex 0 risque de provoquer une explosion.          → Ne jamais amener le pistolet de peinture dans des atmosphères explosibles de la zone Ex 0.</p>	

Le pistolet pulvérisateur est homologué pour une utilisation/conservation dans des espaces présentant des risques d'explosion de la zone Ex 1 et 2. Le marquage du produit doit être respecté.

## 2.4. Renseignements de sécurité

### État technique

- Ne jamais mettre pistolet de peinture en fonctionnement s'il présente des endommagements ou si des pièces manquent !
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement le pistolet de peinture hors service, couper l'alimentation en air comprimé et en produit, et dépressuriser complètement.
- Ne jamais transformer ou modifier le fonctionnement technique du pistolet de peinture de son propre chef.
- Contrôler l'absence d'endommagements du pistolet de peinture avec tous les composants raccordés et leur logement correct et à bloc avant chaque utilisation et remettre en état si nécessaire.

### Produits de revêtement

- L'application de produits de revêtement acides ou alcalins est interdite.
- L'application de solvants contenant des hydrocarbures halogénés, de l'essence, du kérosène, des herbicides, pesticides et substances radioactives est interdite. Les solvants halogénés peuvent mener à des composés chimiques explosifs et corrosifs.
- L'application de substances agressives qui contiennent de grands pigments à arêtes vives et abrasifs est interdite.
- Amener exclusivement la quantité de solvant, de peinture, de vernis ou d'un autre produit de revêtement dangereux nécessaire à la cadence de travail dans l'environnement de travail du pistolet de peinture. Ramener les substances dans les espaces de stockage conformes à l'usage prévu à la fin du travail.

### **Paramètres de service**

- L'utilisation du pistolet de peinture doit toujours respecter les paramètres figurant aux caractéristiques techniques.

### **Composants raccordés**

- Utiliser exclusivement des accessoires originaux et des pièces de rechange originales SATA.
- Les tuyaux et conduites raccordés doivent impérativement résister aux sollicitations thermiques, chimiques et mécaniques se produisant pendant l'utilisation.
- Les tuyaux sous pression se détachant risquent de fouetter l'air et de provoquer des blessures. Toujours dépressuriser les tuyaux complètement avant de les détacher.

### **Nettoyage**

- Ne jamais utiliser de détergents contenant des acides ou sodes pour le nettoyage du pistolet de peinture.
- Ne jamais utiliser de détergents à base d'hydrocarbures halogénés.

### **Lieu d'utilisation**

- Ne jamais utiliser le pistolet de peinture à proximité de sources d'inflammation, par ex. d'un feu nu, de cigarettes incandescentes ou d'équipements électriques non protégés contre les explosions.
- Utiliser le pistolet de peinture uniquement dans des locaux bien aérés.

### **Points généraux**

- Ne jamais diriger le pistolet de peinture sur des êtres vivants.
- En cas d'application de produits plus chauds que  $> 43\text{ °C}$ , il est impératif de porter les vêtements de protection requis.
- Respecter les consignes de sécurité, de prévention des accidents, d'hygiène et de protection du travail et de protection de l'environnement sur site.

## **3. Utilisation**

### **Utilisation correcte**

Le pistolet de peinture est destiné à l'application de peintures et de laques ainsi que d'autres produits fluides adaptés sur des subjectiles appropriés.

### **Utilisation non conforme**

L'utilisation avec des produits alimentaires ou l'application de produits de revêtements inappropriés, tels que les acides et sodes ou les produits de revêtements abrasifs ou contenant de l'essence, est réputée non-conforme à l'usage prévu.

## 4. Description

L'air comprimé nécessaire à l'application de la peinture est amené via le réseau d'air comprimé. Le produit de revêtement est amené vers le raccord de produit avec une pression élevée via la pompe de refoulement du produit. L'actionnement du levier de gâchette a pour effet de tirer l'entraîneur d'aiguille de peinture en arrière et le produit de revêtement sort de la buse à produit à pression élevée. La hauteur du jet de pulvérisation et l'angle de pulvérisation sont définis via la géométrie de la buse à produit. L'adaptation de la forme du jet est possible via l'ajout d'air comprimé au niveau de la buse d'air.

## 5. Contenu de la livraison

- Pistolet de peinture sans buse à produit
- Clé universelle
- Selon la variante :
  - Tamis de produit 100 msh (intégré au carter du tuyau de produit)
- Mode d'emploi

Après le déballage, contrôler :

- Pistolet de peinture endommagé
- Fournitures complètes

## 6. Montage

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |  |        |   |
|-------|--|--------|---|
| [1-1] | Crochet de suspension avec perçage de suspension | [1-7]  | Gâchette  |
| [1-2] | Régulation en continu du jet rond/jet plat       | [1-8]  | Raccord de produit  |
| [1-3] | Vis de fermeture                                 | [1-9]  | Protection contre les contacts accidentels  |
| [1-4] | Corps du pistolet                                | [1-10] | Jeu de buses avec buse d'air, buse à produit et pré-buse (buse à produit non fournie) |
| [1-5] | Blocage pour gâchette                            |        |   |
| [1-6] | Raccord d'air comprimé                           |        |   |

### SATAjet K 1800 spray mix (avec filtre à produit, modèle court) [1-15]

- |        |   |        |                  |
|--------|---|--------|------------------|
| [1-39] | Raccord de produit                        | [1-41] | Tube de peinture |
| [1-40] | Carter du filtre de produit, modèle court |        |                  |

**SATAjet K 1800 spray mix (avec filtre à produit, modèle long) [1-11]****[1-34]** Raccord de produit**[1-18]** Tube de peinture**[1-35]** Carter du filtre de produit,  
modèle long**7. Données techniques**

<b>Pression d'entrée (d'air) recommandée pour le pistolet</b>		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Pression maximale à l'entrée du pistolet (air)</b>		
	10,0 bar	145 psi
<b>Distance de pulvérisation à 0,5 à 3,0 bars / 7,0 à 43,5 psis</b>		
	18 cm - 25 cm	7» - 10»
<b>Consommation d'air à 3,0 bars / 43,5 psis</b>		
Jet plat	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Jet rond	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
<b>Température maximale du produit de revêtement</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Surpression de service maximale du produit de revêtement</b>		
	250,0 bar	3 626 psi
<b>Raccord de produit</b>		
	Filet mâle 1/4" NPSM	
<b>Raccord d'air comprimé</b>		
	Filetage extérieur 1/4"	
<b>Poids</b>		
	à partir de 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montage



### Avertissement !

**▲ DANGER**

#### **Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une émergence de produit incontrôlée.**

Des composants peuvent se détacher de manière inattendue ou du produit peut s'échapper de manière incontrôlée dans la zone du raccord de produit en raison de la pression de produit élevée.

→ Dimensionner tous les éléments dans la zone du raccord de produit sur la pression de produit maximale.

→ Utiliser des tuyaux souples de matière de SATA.



### Avertissement !

**▲ DANGER**

#### **Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.**

Lors des travaux de montage avec connexion existante au réseau d'air comprimé et à l'alimentation en produit, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit s'échapper.

→ Dépressuriser le système.

→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux de montage.



### Renseignement !

#### **Domages matériels dus aux raccords à vis desserrés**

Les vis desserrées peuvent endommager les composants ou causer des dysfonctionnements.

→ Serrer tous les raccords à vis à la main et s'assurer qu'ils sont fixés correctement.

- Avant tous les travaux de montage, couper l'alimentation d'air pressurisé du raccord d'air comprimé [1-6] et l'alimentation en produit du raccord de produit [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Montage de la buse à produit



### Renseignement !

Installer la buse à produit choisie (non fournie) dans la buse d'air du pistolet de peinture avant la première utilisation.

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels [3-1] à la main et enlever ensemble avec la buse d'air [3-2].
- Insérer la buse à produit [3-3] dans la buse d'air. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels ensemble avec la buse d'air et la buse à produit, et visser à la main.

## 9. Fonctionnement



### Avertissement !

**▲ DANGER**

#### Risque de blessures dues à l'éclatement du tuyau d'air comprimé

Un tuyau de produit haute pression inapproprié risque d'être endommagé ou d'exploser en cas d'exposition à une pression trop élevée.

→ Utiliser uniquement un tuyau de produit résistant aux solvants, antistatique et dans un état technique impeccable d'une résistance à la pression continue d'au moins 250 bars, d'une résistance électrique < à 1 MOhm et d'un diamètre intérieur d'au moins 3 – 6 mm suivant DIN EN ISO 8028.



### Avertissement !

**▲ DANGER**

#### Risque de blessures dû à l'éclatement du tuyau d'air comprimé

L'emploi d'un tuyau d'air comprimé inapproprié exposé à une pression trop élevée risque d'être endommagé ou d'exploser.

→ Utiliser uniquement un tuyau d'air comprimé résistant aux solvants, antistatique et dans un état technique impeccable d'une résistance à la pression continue d'au moins 20 bars, d'une résistance électrique < à 1 MOhm et d'un diamètre intérieur d'au moins 6 mm.



### Avertissement !

**▲ DANGER**

#### Risque de blessures dues à l'injection

Attention au risque de blessures en cas de contact avec le jet de pulvérisation.

- Ne jamais toucher le jet de pulvérisation avec les doigts, les mains ou d'autres parties corporelles !
- Ne jamais utiliser le pistolet de peinture sans protection contre les contacts accidentels avec le jet de pulvérisation !
- Déverrouiller le blocage pour gâchette uniquement pour le processus de peinture.



### Renseignement !

#### Dommmages matériels dus à l'air comprimé encrassé

L'utilisation d'air comprimé impur peut provoquer des dysfonctionnements et un revêtement irrégulier.

- Utiliser de l'air comprimé propre. Par exemple avec des unités de filtration SATA adéquates.

Avant chaque utilisation, contrôler/respecter les points suivants pour garantir un travail sûr avec le pistolet de peinture :

- Ajustement correct de toutes les vis. Resserrer les vis à bloc si nécessaire.
- Serrer la pré-buse **[3-4]** à bloc avec un couple de serrage de 3 Nm.
- Utiliser de l'air comprimé techniquement propre.
- Verrouiller la gâchette du pistolet de peinture avec le blocage pour gâchette.
- S'assurer que la mise à la terre est suffisante.
- Vérifier la pression de service admissible du tuyau haute pression et du pistolet de peinture.
- Vérifier l'étanchéité de toutes les pièces de jonction.

#### 9.1. Première mise en service

- Rincer le canal de peinture avec un liquide de nettoyage approprié.
- Serrer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels à bloc à la main.

## 9.2. Mode régulé

Avant chaque utilisation, contrôler / respecter les points suivants pour garantir

un travail en toute sécurité avec le pistolet de peinture :

- Garantir une pression d'entrée d'air et de produit suffisante.
- Utiliser de l'air comprimé techniquement propre.

### Raccordement du pistolet de peinture



#### Renseignement !

Raccorder le pistolet uniquement à des pompes haute pression exemptes de pression (pression des pompes et de l'entrée d'air sur 0 bar).

- Raccorder le tuyau d'air comprimé à la prise d'air [1-6].
- Raccorder le tuyau de produit au raccord de produit [1-8] / [1-12] / [1-16].

### Réglage de l'alimentation en produit et de la pression d'entrée d'air

La pulvérisation du produit s'effectue d'après le principe sans air. Le produit est dirigé jusqu'à la buse avec une pression élevée, pulvérisé au niveau de la sortie et le motif de pulvérisation est réalisé via la géométrie de la buse à produit.



#### Renseignement !

Si la pression de produit nécessaire à la création du motif de pulvérisation est insuffisante, il faut l'augmenter sur la pompe haute pression.



#### Renseignement !

Afin de profiter au maximum des avantages du principe sans air et de réduire les brouillards de peinture au minimum, il est recommandé d'ajuster la pression d'entrée réglée sur la quantité minimale requise.

- Régler la pression de produit nécessaire sur la pompe haute pression (p. ex. 50 bars – 60 bars).
- Régler la pression d'entrée d'air souhaitée (0,5 bar – 3 bars) tant que la gâchette est actionnée.
- Contrôler le motif de pulvérisation (p. ex. sur du papier) et modifier si nécessaire la pression de produit ou de l'entrée d'air pour obtenir un

résultat optimal.

## Ajuster le jet

La hauteur du jet de pulvérisation et l'angle de pulvérisation sont définis via la géométrie de la buse à produit. L'adaptation du jet de pulvérisation est possible via l'ajout d'air comprimé au niveau de la buse d'air.

- Le réglage du jet rond s'effectue en tournant la régulation à variation continue de jet rond et jet plat **[4-1]** vers la gauche.
- Pour éviter les coulures de peinture lors du réglage du jet rond, il faut réduire la pression de produit et d'air comprimé.

## Démarrage du processus de peinture

- Assurer l'alimentation en air et en produit.
- Se placer à la distance de pulvérisation requise.
- Pousser le blocage pour gâchette **[5-1]** vers le bas sur la position médiane.
- Tirer à fond sur la gâchette **[6-1]** et diriger le pistolet de peinture dans un angle de 90° vers la surface à pulvériser **[6-2]**.
- Ajuster la quantité de produit et le jet de pulvérisation si nécessaire.

## Terminer le processus de peinture

- Couper l'alimentation en produit et dépressuriser.
- Couper l'alimentation en air comprimé.
- Purger l'air du pistolet de peinture via l'actionnement de la gâchette et dépressuriser la pression de produit dans le tuyau de produit.
- Pousser le blocage pour gâchette **[5-1]** vers le haut sur la position finale.

Observer les instructions d'entretien et de stockage (voir chapitre 11).

## 10. Entretien et maintenance



**Avertissement !**

**▲ DANGER**

### **Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.**

Lors des travaux d'entretien avec connexion existante au réseau d'air comprimé et à l'alimentation du produit, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit s'échapper.

- Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux d'entretien.
- Dépressuriser le système et le pistolet de peinture.

La zone contenant le produit du pistolet de peinture ainsi que l'alimentation en produit et les conduites sont soumises à une pression élevée (jusqu'à 250 bars).

- Dimensionner les conduites en tuyaux souples et les systèmes de raccordement en conséquence.



**Avertissement !**

**▲ DANGER**

### **Risque de blessures dû aux arêtes vives**

Les arêtes vives génèrent un risque de blessures durant les travaux de montage.

- Porter des gants de travail appropriés.

Le chapitre suivant décrit l'entretien et la maintenance du pistolet de peinture. Seules les personnes spécialisées dûment formées sont autorisées à exécuter les interventions de maintenance et d'entretien.

- Séparer toujours l'alimentation en air comprimé et l'alimentation en produit du pistolet avant de procéder à des interventions de maintenance et d'entretien.

Des pièces de rechange sont disponibles pour la maintenance (voir chapitre 17).

### 10.1. Remplacement des pièces de la buse

#### Démontage de la buse à produit

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels [7-1] à la main.
- Enlever la buse d'air [7-2] ensemble avec la buse à produit [7-3].

### Démontage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de l'entraîneur d'aiguille de peinture

- Actionner la gâchette [1-7] pour créer une précontrainte entre la bille de métal dur de l'aiguille de peinture [7-5] et la pré-buse [7-4].
- Dévisser la pré-buse [7-4] avec la clé universelle SATA.
- Amener la gâchette [1-7] à la position initiale.
- Dévisser le système antigoutte (clé de 6) [7-9].
- Enlever les deux ressorts [7-7] et [7-8].
- Tirer l'entraîneur d'aiguille de peinture [7-6] en arrière jusqu'en butée. Ceci a pour effet de retirer l'entraîneur d'aiguille de peinture [2-2] de l'aiguille de peinture [7-5] / [2-1].
- Extraire l'entraîneur d'aiguille de peinture [7-6] vers l'arrière du corps du pistolet [1-4].
- Extraire l'aiguille de peinture vers l'avant du corps du pistolet.

### Montage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de l'entraîneur d'aiguille de peinture



#### Renseignement !

#### Dommmages matériels dus un ordre de montage erroné

Les composants peuvent être endommagés par un ordre de montage erroné.

→ Respecter l'ordre de montage correct.

- Insérer l'aiguille de peinture [7-5] avec précaution par l'avant dans le corps du pistolet [1-4] et la glisser complètement en arrière.
- Insérer l'entraîneur d'aiguille de peinture [7-6] avec précaution par l'arrière dans le corps du pistolet et le glisser sur l'aiguille de peinture [2-1] de sorte que l'entraîneur d'aiguille de peinture [2-2] prenne l'encoche sur l'aiguille de peinture.
- Glisser l'entraîneur d'aiguille de peinture avec l'aiguille de peinture engagée jusqu'en butée vers l'avant dans le guidage de la vis de garniture.
- Visser la pré-buse neuve [7-4] avec la clé universelle SATA.
- Insérer le ressort [7-7] dans l'aiguille de peinture.
- Placer le ressort [7-8] sur le système antigoutte [7-9].
- Visser le système antigoutte jusqu'en butée.

### Montage de la buse à produit

- Insérer la buse à produit [7-3] dans la buse d'air [7-2]. Veiller à l'orientation de la rainure vers le goujon de fixation.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels [7-1] ensemble avec la buse d'air et la buse à produit et visser à la main.

## 10.2. Remplacement de la gâchette

### Démontage de la gâchette

- Dévisser la vis de fixation (TX20) [8-1] et la retirer avec la rondelle [8-2].
- Extraire la goupille [8-4] du corps du pistolet et de la gâchette [8-3].
- Enlever la gâchette [8-3].

### Montage d'une gâchette neuve

- Placer la gâchette [8-3] contre le corps du pistolet.
- Glisser la goupille [8-4] en position correcte dans la gâchette et le corps du pistolet. La face plate de la goupille doit pointer vers le bas.
- Glisser la rondelle [8-2] sur la goupille.
- Serrer la vis de fixation [8-1] à bloc sur l'axe.

## 10.3. Remplacement du joint d'aiguille de peinture

Le remplacement est nécessaire si le produit s'échappe du joint autorégulant de l'aiguille de peinture.

### Démontage de la vis de garniture

- Exécuter les étapes de travail du « Démontage de la buse à produit » et du „Démontage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de l'entraîneur d'aiguille de peinture“ (voir chapitre 10.1).
- Dévisser la vis d'étanchéité (clé de 6) [9-1].
- Retirer les deux joints [9-2] du corps du pistolet.
- Éliminer les joints.
- Vérifier l'absence d'endommagement et d'encrassement de la vis d'étanchéité, nettoyer ou remplacer si nécessaire.

### Monter la nouvelle vis d'étanchéité

- Insérer les deux joints [9-2] dans le corps du pistolet en tenant compte du sens du montage.
- Visser la vis d'étanchéité [9-1] en serrant jusqu'à la butée.
- Exécuter les étapes « Montage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de l'entraîneur d'aiguille de peinture » et « Montage d'une buse à produit neuve » (voir chapitre 10.1).

## 10.4. Remplacer les broches de la régulation de jet rond ou plat



### Renseignement !

Lors du montage, il faut mouiller le filet de la broche de Loctite 242. Par conséquent, le démontage exige plus d'effort.

### Démontez les broches

- Dévisser la vis à tête conique (TX20) [10-1].
- Extraire la vis moletée [10-2].
- Dévisser la broche avec une clé polygonale (clé de 12) [10-3].

### Montez des broches neuves

- Appliquer de la Loctite 242 sur la broche neuve [10-3] avant de la visser dans le corps du pistolet et de la serrer à bloc.
- Installer la vis moletée [10-2].
- Mouiller la vis à tête conique [10-1] avec de la Loctite 242 et serrer la vis à la main.

## 10.5. Remplacement du tamis de produit (modèle court)



### Avertissement !

**DANGER**

#### Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.

L'utilisation du pistolet de peinture avec le carter du filtre de produit sans tamis de produit nuit à la fonction d'étanchéité.

→ Utiliser le pistolet de peinture uniquement avec un filtre de produit intégré.

### Démontage du tamis de produit (modèle court)

- Dévisser l'écrou-raccord [11-2] avec la clé universelle SATA. Se servir d'une clé à fourche pour maintenir la zone du filetage [11-4] en place.
- Retirer le tamis de produit [11-1] du carter du filtre de produit [11-3].
- Nettoyer le carter du filtre de produit.

### Montage d'un tamis de produit neuf (modèle court)

- Insérer le tamis de produit neuf [11-1] dans le carter du filtre de produit [11-3].
- Visser le carter du filtre de produit à l'aide de l'écrou-raccord [11-2] et

serrer à la main avec la clé universelle SATA.

## 10.6. Remplacement du tamis de produit (modèle long)



**Avertissement !**

**▲ DANGER**

**Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.**

L'utilisation du pistolet de peinture avec le carter du filtre de produit sans tamis de produit nuit à la fonction d'étanchéité.

→ Utiliser le pistolet de peinture uniquement avec un filtre de produit intégré.

### Démontage du tamis de produit (modèle long)

- Dévisser l'écrou-raccord [12-3] avec la clé universelle SATA. Se servir d'une clé à fourche pour maintenir la zone du filetage [12-5] en place.
- Pousser le carter du filtre de produit [12-4] vers le bas.
- Retirer le tamis de produit [12-2] du carter du filtre de produit.
- Nettoyer le carter du filtre de produit.

### Montage d'un tamis de produit neuf (modèle long)

- Insérer le tamis de produit neuf [12-2] dans le carter du filtre de produit [12-4], tenir compte du sens du montage.
- Pousser le carter du filtre de produit vers le haut.
- Visser le carter du filtre de produit à l'aide de l'écrou-raccord [12-3] sur la partie filetée [12-5] et serrer à la main avec la clé universelle SATA.

## 11. Soins et entreposage

Pour garantir la fonction d'un pistolet de peinture, une manipulation soignée ainsi qu'un entretien et une maintenance permanente du produit sont nécessaires.

- Ranger le pistolet de peinture dans un endroit sec.
- Nettoyer le pistolet de peinture après chaque utilisation et avant chaque changement de produit et contrôler l'étanchéité.
- Après le nettoyage, sécher le pistolet de peinture dans l'ensemble à l'air comprimé propre et sec, et graisser les pièces mobiles avec de la graisse pour pistolet SATA (Réf. 48173).

**Avertissement !****DANGER****Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.**

Lors des travaux de nettoyage avec connexion existante au réseau d'air comprimé et à l'alimentation du produit, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit s'échapper.

→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux de nettoyage.

**Renseignement !****Dommmages matériels dus à des détergents erronés**

L'emploi de détergents agressifs pour le nettoyage du pistolet de peinture risque de l'endommager.

→ Renoncer à l'emploi de détergents agressifs.

→ Utiliser des détergents neutres avec un pH de 6–8.

→ Renoncer à l'emploi des acides, sodes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.

**Renseignement !****Dommmages matériels dus à un nettoyage inapproprié**

L'immersion dans du solvant ou du détergent ou le nettoyage dans un appareil à ultrasons peut endommager le pistolet de peinture.

→ Ne pas immerger le pistolet de peinture dans du solvant ou du détergent.

→ Ne pas nettoyer le pistolet de peinture dans un appareil à ultrason.

**Renseignement !****Dommmages matériels dus à un outil de nettoyage erroné**

Ne jamais nettoyer les vides de foreuse souillés avec des objets inappropriés. Même d'infimes endommagements risquent d'avoir une influence sur le motif de pulvérisation.

→ Utiliser des aiguilles de nettoyage de buse SATA (# 62174) ou (# 9894).



### Renseignement !

Il se pourrait, dans des cas rares, qu'il soit nécessaire de démonter certaines pièces du pistolet de peinture en vue d'un nettoyage approfondi. Il est cependant requis de limiter un tel démontage aux pièces entrant en contact avec le produit de revêtement.

- Rincer le pistolet de peinture abondamment avec un détergent.
- Nettoyer le chapeau d'air avec un pinceau ou une brosse.
- Appliquer une fine couche de graisse pour pistolet sur les pièces en mouvement.

## 12. Dysfonctionnements

Seules personnes spécialisées dûment formées sont autorisées aux dysfonctionnements décrits ci-après.

S'il est impossible d'éliminer le dysfonctionnement à l'aide des remèdes décrits ci-après, veuillez contacter votre distributeur SATA (voir chapitre 15).

Problème	Cause	Solution
Égouttement du pistolet de peinture	Un corps étranger entre l'aiguille de peinture et la buse de buse à produit gêne l'étanchéité entre l'aiguille de peinture et la buse à produit entrave l'étanchéité	Démonter l'aiguille de peinture et la buse à produit, nettoyer avec un détergent ou insérer un jeu de buses neuf
Égouttement de produit de revêtement de l'aiguille de peinture (joint d'aiguille de peinture)	Joint de l'aiguille auto-réglant défectueux ou disparu	Remplacer le joint d'aiguille de peinture
Motif de pulvérisation falciforme	Perçage de la corne ou circuit d'air bouché, ou buse à produit bouchées	Nettoyer rigoureusement avec un outil approprié (p. ex. une aiguille de nettoyage de buse)

Problème	Cause	Solution
Motif de pulvérisation défectueux	Buse à produit bouchée	Nettoyer la buse à produit avec un kit de nettoyage de buse (#30833)

### 13. Aperçu des buses

Buse de produit		Données techniques			
N° de buse	Réf.	Dia- mètre	Angle	Largeur	Débit de produit à 70 bars
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Evacuation

Éliminer le pistolet de peinture complètement vidé comme produit valorisable ou recyclable. Pour ne pas nuire à l'environnement, éliminer les restes de produit de revêtement et les détergents séparément du pistolet de peinture. Observer les prescriptions applicables sur le plan local !

## 15. Service après-vente

Vous recevrez des accessoires, des pièces de rechange et une aide technique auprès de votre distributeur SATA.

## 16. Accessoires

Réf.	Désignation	Quantité
1112854	Kit de nettoyage de buse	1 jeu

## 17. Pièces de rechange

	Réf.	Désignation	Quantité
[13-1]	1134866	Anneau de buse d'air, compl.	1 pc
[13-2]	1134858	Protection contre les contacts accidentels	1 pc
[13-3]	1134840	Bus d'air, compl.	1 pc
[13-4]	1134832	Pré-buse, compl.	1 pc
[13-5]	1134949	Régulation jet rond / jet plat, compl.	1 jeu
[13-6]	1134783	Cage de piston pneumatique, compl.	1 pc
[13-7]	1134791	Piston d'air, cpl.	1 pc
[13-8]	1134775	Kit de ressorts de rechange	1 jeu
[13-9]	1134767	Système antigoutte, compl.	1 pc
[13-10]	1134808	Vis de joint	1 jeu
[13-11]	1134874	Gâchette, compl.	1 jeu
[13-12]	1134923	Carter du filtre de produit, modèle long	1 jeu
[13-13]	1134882	Raccord de produit, modèle court	1 jeu
[13-14]	1134915	Carter du filtre de produit, modèle court	1 jeu
[13-15]	1134890	Raccord de produit, modèle long	1 jeu
[13-16]	1139767	Aiguille de peinture, compl.	1 pc
[13-17]	133983	Pièce de raccord d'air 1/4" (filet mâle)	1 pc
[13-18]	16162	Joint rotatif du pistolet de peinture G1/4a	1 pc
[13-19]	46466	Valve de réglage, compl.	1 pc

	Réf.	Désignation	Quantité
<b>[13-20]</b>	12260	Tamis, 60 msh, pour filtre de produit SATA	4 pcs
	12278	Tamis, 100 msh, pour filtre de produit SATA	4 pcs
	74856	Kit de tamis : tamis 200 msh (4 pcs), porte-tamis (2 pcs), vis (1 pc) pour filtre de produit SATA	1 jeu
<b>[13-21]</b>	1134931	Joint rotatif de produit	1 pc
<b>[13-22]</b>	1129461	Filtre insérable jaune, 100 mesh	10 pcs.

## 18. Déclaration de conformité CE

La déclaration de conformité la plus récente est disponible sur:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Περιεχόμενα [πρωτότυπο κείμενο: Γερμανικά]**

1. Γενικές πληροφορίες .....	205	10. Συντήρηση και διατήρηση σε καλή κατάσταση.....	216
2. Οδηγίες ασφαλείας.....	206	11. Φροντίδα και αποθήκευση....	221
3. Χρήση.....	208	12. Βλάβες.....	222
4. Περιγραφή.....	209	13. Συνοπτική παρουσίαση ακροφυσίων.....	223
5. Περιεχόμενο συσκευασίας....	209	14. Απόρριψη.....	224
6. Κατασκευή.....	209	15. Εξυπηρέτηση πελατών.....	224
7. Τεχνικά χαρακτηριστικά .....	210	16. Αξεσουάρ .....	224
8. Τοποθέτηση.....	211	17. Ανταλλακτικά .....	224
9. Λειτουργία.....	212	18. Δήλωση συμμόρφωσης της Ε.Κ.....	225

**Διαβάστε πρώτα!**

Πριν από τη θέση σε λειτουργία και τη λειτουργία διαβάστε πρώτα προσεκτικά τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας στο σύνολό τους. Τηρείτε τις υποδείξεις ασφαλείας και πρόληψης κινδύνου!

Φυλάσσετε τις οδηγίες λειτουργίας για το πιστόλι βαφής πάντα δίπλα στο προϊόν ή σε σημείο που είναι ανά πάσα στιγμή προσβάσιμο σε όλους!

**1. Γενικές πληροφορίες****1.1. Εισαγωγή**

Οι παρούσες οδηγίες λειτουργίας περιέχουν σημαντικές πληροφορίες για τη λειτουργία του SATAjet K 1800 spray mix, το οποίο εφεξής θα ονομάζεται πιστόλι βαφής. Επίσης, περιγράφεται η θέση σε λειτουργία, η συντήρηση, η επισκευή, η φροντίδα και η αποθήκευση, καθώς και η αντιμετώπιση βλαβών.

**1.2. Σε ποιους απευθύνεται**

Οι παρούσες οδηγίες χρήσης προορίζονται για

- Ειδικευμένο εργατικό δυναμικό που απασχολείται σε χειρωνακτικές εργασίες βαφής και βερνικώματος
- Καταρτισμένο προσωπικό για εργασίες βερνικώματος σε βιομηχανικές και βιοτεχνικές δραστηριότητες

### 1.3. Πρόληψη ατυχημάτων

Κατά κανόνα πρέπει να τηρούνται οι γενικές καθώς και οι ειδικές για κάθε χώρα προδιαγραφές περί πρόληψης ατυχημάτων και οι αντίστοιχες οδηγίες για την προστασία του εργαστηρίου και της επιχείρησης.

### 1.4. Παρελκόμενος εξοπλισμός, ανταλλακτικά και εξαρτήματα φθοράς

Κατά κανόνα πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο γνήσιος παρελκόμενος εξοπλισμός, ανταλλακτικά και εξαρτήματα φθοράς της SATA. Τα αξεσουάρ, τα οποία δεν παρέχονται από τη SATA, δεν είναι ελεγμένα και εγκεκριμένα. Για ζημιές που οφείλονται στη χρήση μη εγκεκριμένου παρελκόμενου εξοπλισμού, ανταλλακτικών και εξαρτημάτων φθοράς, η SATA δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη.

### 1.5. Εγγύηση και ευθύνη

Ισχύουν οι Γενικοί Όροι Συναλλαγών της SATA και ενδεχόμενες περαιτέρω συμβάσεις καθώς και η ισχύουσα νομοθεσία.

#### Η SATA δεν φέρει ευθύνη στις ακόλουθες περιπτώσεις

- Μη τήρηση των οδηγιών λειτουργίας
- Μη προβλεπόμενη χρήση του προϊόντος
- Εκτέλεση των εργασιών από μη εκπαιδευμένο προσωπικό
- Παράλειψη χρήσης ατομικού εξοπλισμού προστασίας
- Μη χρήση γνήσιου παρελκόμενου εξοπλισμού, ανταλλακτικών και εξαρτημάτων φθοράς
- Αυθαίρετων μετατροπών και τεχνικών τροποποιήσεων
- Φυσική φθορά/παλαίωση
- Χτυπήματα που υπερβαίνουν τον σκοπό της χρήσης
- Ακατάλληλες εργασίες συναρμολόγησης και αποσυναρμολόγησης

## 2. Οδηγίες ασφαλείας

Διαβάστε και τηρείτε όλες τις υποδείξεις που αναφέρονται στη συνέχεια. Η μη συμμόρφωση μπορεί να οδηγήσει σε δυσλειτουργίες ή σοβαρούς τραυματισμούς ή ακόμα και θάνατο.





### 2.1. Απαιτήσεις για το προσωπικό

Το πιστόλι βαφής επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο από έμπειρους τεχνικούς και εκπαιδευμένο προσωπικό που έχουν διαβάσει και κατανοήσει πλήρως τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας. Απαγορεύεται η χρήση του πιστολιού βαφής από άτομα, των οποίων η ικανότητα αντίδρασης έχει μειωθεί λόγω λήψης ναρκωτικών, αλκοόλ, φαρμάκων ή λόγω άλλης αιτίας.

## 2.2. Προσωπικός εξοπλισμός προστασίας

Κατά την χρήση του πιστολιού βαφής, καθώς και κατά τον καθαρισμό και τη συντήρηση, πρέπει να χρησιμοποιείται πάντα εγκεκριμένη προστασία της αναπνοής και των ματιών, καθώς και της ακοής, κατάλληλα γάντια προστασίας, ενδυμασία εργασίας και υποδήματα ασφαλείας.

## 2.3. Χρήση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης

 	<b>Προειδοποίηση! Κίνδυνος έκρηξης!</b>
 	
<p><b>Θανάσιμος κίνδυνος λόγω έκρηξης</b>          Κατά τη χρήση του πιστολιού βαφής σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης της ζώνης Ex 0 μπορεί να υπάρξει έκρηξη.          → Μην φέρνετε το πιστόλι βαφής σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης της ζώνης Ex 0.</p>	

Η χρήση/αποθήκευση του πιστολιού βαφής επιτρέπεται σε εκρήξιμες περιοχές της εκρηκτικής ζώνης 1 και 2. Προσέξτε την αναγνώριση προϊόντος.

## 2.4. Οδηγίες ασφαλείας

### Τεχνική κατάσταση

- Μην θέτετε το πιστόλι βαφής ποτέ σε λειτουργία εάν παρουσιάζει βλάβη ή λείπουν εξαρτήματα.
- Εάν το πιστόλι βαφής παρουσιάσει ζημιά θέστε το αμέσως εκτός λειτουργίας, αποσυνδέστε το από την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού και αποσυμπιέστε το πλήρως.
- Μην προβαίνετε σε καμία περίπτωση σε αυθαίρετες μετατροπές ή τεχνικές επεμβάσεις στο πιστόλι βαφής.
- Ελέγχετε το πιστόλι βαφής με όλα τα συνδεδεμένα εξαρτήματα για ζημιές και για σωστή έδραση πριν από κάθε χρήση και, εάν απαιτείται, επιδιορθώστε.

### Υλικά επίστρωσης

- Η επεξεργασία όξινων και αλκαλικών υλικών επίστρωσης απαγορεύεται.
- Η επεξεργασία διαλυτικών μέσων με αλογονωμένους υδρογονάνθρακες, βενζίνη, κηροζίνη, ζιζανιοκτόνα, φυτοφάρμακα και ραδιενεργές ουσίες απαγορεύεται. Τα αλογονωμένα διαλυτικά μέσα μπορούν να προκαλέσουν εκρηκτικές ή διαβρωτικές χημικές ενώσεις.
- Η επεξεργασία διαβρωτικών υλικών, που περιέχουν χρωστικές ύλες

μεγάλες σε μέγεθος, με αιχμηρές ακμές και είναι αποξεστικές, απαγορεύεται.

- Μεταφέρετε στον χώρο εργασίας μόνο τις απαιτούμενες για το προκείμενο βήμα εργασίας ποσότητες διαλύτη, χρώματος ή βερνικιού ή άλλων επικίνδυνων υλικών επίστρωσης. Επιστρέψτε τα υλικά αυτά στα προβλεπόμενα σημεία αποθήκευσης μετά την ολοκλήρωση της εργασίας.

### **Παράμετρος λειτουργίας**

- Πρέπει να χειρίζεστε το πιστόλι βαφής αποκλειστικά εντός των παραμέτρων που αναγράφονται στα τεχνικά στοιχεία.

### **Συνδεδεμένα εξαρτήματα**

- Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά γνήσια παρελκόμενα και ανταλλακτικά SATA.
- Οι συνδεδεμένοι εύκαμπτοι σωλήνες και αγωγοί πρέπει να αντέχουν με ασφάλεια τις αναμενόμενες θερμικές, χημικές και μηχανικές καταπονήσεις κατά τη λειτουργία.
- Οι εύκαμπτοι σωλήνες που είναι υπό πίεση μπορούν να προκαλέσουν τραυματισμούς από τις απότομες κινήσεις κατά το λύσιμό τους. Πριν από το λύσιμο να εξαερώνετε πάντα πλήρως τους εύκαμπτους σωλήνες.

### **Καθαρισμός**

- Μην χρησιμοποιείτε ποτέ όξινα και αλκαλικά καθαριστικά μέσα για τον καθαρισμό του πιστολιού βαφής.
- Μην χρησιμοποιείτε ποτέ καθαριστικά μέσα που βασίζονται σε αλογονωμένους υδρογονάνθρακες.

### **Χώρος λειτουργίας**

- Μην χρησιμοποιείτε το πιστόλι βαφής ποτέ σε περιοχές κοντά σε πηγές ανάφλεξης, όπως ανοιχτή φωτιά, τσιγάρα ή ηλεκτρικές εγκαταστάσεις χωρίς προστασία από εκρήξεις.
- Χρησιμοποιείτε το πιστόλι βαφής μόνο σε καλά αεριζόμενους χώρους.

### **Γενικά**

- Μην στρέψετε ποτέ το πιστόλι βαφής σε ζώα ή ανθρώπους.
- Κατά την επεξεργασία υλικών που είναι θερμότερα από  $> 43$  °C, πρέπει να φοράτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία.
- Τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς ασφαλείας, πρόληψης ατυχημάτων, προστασίας της εργασίας και προστασίας του περιβάλλοντος.

## **3. Χρήση**

### **Προβλεπόμενη χρήση**

Το πιστόλι βαφής χρησιμεύει στην επίστρωση χρωμάτων και βερνικιών, καθώς και άλλων κατάλληλων, ρευστών υλικών σε κατάλληλες επιφάνειες.

### Μη ενδεδειγμένη χρήση

Μη ενδεδειγμένη χρήση είναι η λειτουργία σε συνδυασμό με τρόφιμα ή για επίστρωση ακατάλληλων υλικών επίστρωσης, π.χ. οξέων ή διαλυμάτων καθώς και αποξεστικά υλικά επίστρωσης ή με βενζίνη.

## 4. Περιγραφή

Ο πεπιεσμένος αέρας που απαιτείται για τη βαφή τροφοδοτείται στη σύνδεση πιεσμένου αέρα. Το υλικό επίστρωσης τροφοδοτείται στη σύνδεση υλικού σε υψηλή πίεση μέσω αντλίας παροχής υλικού. Με το πάτημα της σκανδάλης, ο οδηγός της βελόνας χρώματος τραβιέται προς τα πίσω και το υλικό επίστρωσης ρέει έξω από το ακροφύσιο υλικού σε υψηλή πίεση. Το ύψος της δέσμης και η γωνία ψεκασμού ορίζονται από τη γεωμετρία του ακροφυσίου υλικού. Με προσαγωγή πεπιεσμένου αέρα μέσω του ακροφυσίου αέρα μπορεί να προσαρμόζεται το σχήμα της δέσμης.

## 5. Περιεχόμενο συσκευασίας

- Πιστόλι βαφής χωρίς ακροφύσιο υλικού
- Κλειδί πολλαπλών χρήσεων
- Ανάλογα με την έκδοση:  
Σήτα υλικού 100 msh (ενσωματωμένη στο περιβλήμα φίλτρου υλικού)
- Οδηγίες λειτουργίας

Μετά την αφαίρεση της συσκευασίας, ελέγξτε τα εξής:

- Πιστόλι βαφής με ζημιά
- Πλήρης παραδοτέος εξοπλισμός

## 6. Κατασκευή


### SATAjet K 1800 spray mix


- |       |   |        |   |
|-------|---|--------|---|
| [1-1] | Άγκιστρο ανάρτησης με οπή ανάρτησης                 | [1-8]  | Σύνδεση υλικού  |
| [1-2] | Ελεύθερη ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού | [1-9]  | Προστασία έναντι επαφής   |
| [1-3] | Βίδα σφράγισης                                      | [1-10] | Συγκρότημα ακροφυσίων με ακροφύσιο αέρα, ακροφύσιο υλικού και αρχικό ακροφύσιο (το ακροφύσιο υλικού δεν περιλαμβάνεται στον παραδιδόμενο εξοπλισμό) |
| [1-4] | Σώμα πιστολιού                                      |        |   |
| [1-5] | Ασφάλεια σκανδάλης                                  |        |   |
| [1-6] | Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα                            |        |   |
| [1-7] | Σκανδάλη πιστολιού                                  |        |   |


**SATAjet K 1800 spray mix (με φίλτρο υλικού κοντό) [1-15]****[1-42]** Σύνδεση υλικού**[1-44]** Σωλήνας βαφής**[1-43]** Περιβλήμα φίλτρου υλικού  
κοντό**SATAjet K 1800 spray mix (με φίλτρο υλικού μακρύ) [1-11]****[1-36]** Σύνδεση υλικού**[1-18]** Σωλήνας βαφής**[1-37]** Περιβλήμα φίλτρου υλικού  
μακρύ**7. Τεχνικά χαρακτηριστικά**

<b>Συνοστώμενη πίεση εισόδου πιστολιού (αέρας)</b>		
	0.5 bar - 3.0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Μέγ. πίεση εισόδου πιστολιού (αέρας)</b>		
	10.0 bar	145 psi
<b>Συνοστώμενη απόσταση βαφής στα 0.5 - 3.0 bar/7.0 - 43.5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7» - 10»
<b>Κατανάλωση αέρα στα 3.0 bar/43.5 psi</b>		
Πλατιά δέσμη ψεκασμού	περ. 120 NI/min	περ. 4.2 cfm
Στρογγυλή δέσμη ψεκασμού	περ. 120 NI/min	περ. 4.2 cfm
<b>Μέγ. θερμοκρασία υλικού επίστρωσης</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Μέγ. υπερπίεση λειτουργίας υλικού επίστρωσης</b>		
	250.0 bar	3,626 psi
<b>Σύνδεση υλικού</b>		
	1/4" NPSM εξωτερικό σπείρωμα	
<b>Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα</b>		
	Εξωτερικό σπείρωμα 1/4"	
<b>Βάρος</b>		
	από 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Τοποθέτηση

	<b>Προειδοποίηση!</b>
<b>⚠ DANGER</b>	
<p><b>Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή ανεξέλεγκτη διαρροή υλικού.</b></p> <p>Λόγω της υψηλής πίεσης υλικού μπορεί στην περιοχή της σύνδεσης υλικού να αποσυνδεθούν μη αναμενόμενα εξαρτήματα ή να υπάρξει ανεξέλεγκτη διαρροή υλικού.</p> <p>→ Διαμορφώστε όλα τα εξαρτήματα στην περιοχή της σύνδεσης υλικού για τη μέγιστη πίεση υλικού.</p> <p>→ Χρησιμοποιείτε εύκαμπτους σωλήνες υλικού της SATA.</p>	

	<b>Προειδοποίηση!</b>
<b>⚠ DANGER</b>	
<p><b>Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.</b></p> <p>Σε εργασίες συναρμολόγησης ενώ διατηρείται η σύνδεση με το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού, ενδέχεται να αποσυνδεθούν εξαρτήματα μη αναμενόμενα και να υπάρξει διαρροή υλικού.</p> <p>→ Αποσυμπιέστε το σύστημα.</p> <p>→ Αποσυνδέστε το πιστόλι βαφής πριν από κάθε εργασία συναρμολόγησης από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.</p>	

	<b>Υπόδειξη!</b>
<p><b>Υλικές ζημιές λόγω χαλαρών συνδέσεων βιδών</b></p> <p>Χαλαρές συνδέσεις βιδών μπορεί να έχουν ως αποτέλεσμα ζημιές των εξαρτημάτων ή δυσλειτουργίες.</p> <p>→ Σφίξτε με το χέρι όλες τις συνδέσεις βιδών και ελέγξτε τις για καλή εφαρμογή.</p>	

- Πριν από όλες τις εργασίες συναρμολόγησης, διακόψτε την παροχή πεπιεσμένου αέρα στη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα [1-6] και την τροφοδοσία υλικού στη σύνδεση υλικού [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Τοποθέτηση ακροφυσίου υλικού



### Υπόδειξη!

Το επιλεγμένο ακροφύσιο υλικού (δεν περιλαμβάνεται στον παραδιδόμενο εξοπλισμό) πρέπει να τοποθετηθεί πριν την πρώτη χρήση στο ακροφύσιο αέρα.

- Ξεβιδώστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής [3-1] με το χέρι και αφαιρέστε τον μαζί με το ακροφύσιο αέρα [3-2].
- Τοποθετήστε το ακροφύσιο υλικού [3-3] στο ακροφύσιο αέρα. Προσέξτε την ευθυγράμμιση της εγκοπής προς τον πείρο στερέωσης.
- Βιδώστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής μαζί με το ακροφύσιο αέρα και το ακροφύσιο υλικού και στερεώστε τον με το χέρι.

## 9. Λειτουργία



### Προειδοποίηση!

**▲ DANGER**

#### Κίνδυνος τραυματισμού από εύκαμπτο σωλήνα υλικού υψηλής πίεσης που σπάει

Όταν δεν χρησιμοποιείτε κατάλληλο εύκαμπτο σωλήνα υλικού υψηλής πίεσης, τότε μπορεί να προκληθούν ζημιές σε αυτόν από πολύ υψηλή πίεση με αποτέλεσμα να εκραγεί.

→ Χρησιμοποιείτε μόνο εύκαμπτο σωλήνα ανθεκτικό σε διαλυτικά, αντιστατικό και χωρίς τεχνικά ελαττώματα, για υλικά επίστρωσης ανθεκτικά σε συνεχή πίεση τουλάχιστον 250 bar, με ανορθωτική αντίσταση < 1 MOhm και εσωτερική διάμετρο τουλ. 3 – 6 mm, κατά το DIN EN ISO 8028.

**Προειδοποίηση!****▲ DANGER****Κίνδυνος τραυματισμού από ελαστικό σωλήνα πεπιεσμένου αέρα που σπάει**

Όταν δεν χρησιμοποιείτε κατάλληλους ελαστικούς σωλήνες πεπιεσμένου αέρα, τότε μπορεί να προκληθούν ζημιές σε αυτούς από πολύ υψηλή πίεση με αποτέλεσμα να εκραγούν.

→ Χρησιμοποιείτε μόνο εύκαμπτο σωλήνα ανθεκτικό σε διαλυτικά, αντιστατικό και χωρίς τεχνικά ελαττώματα, για πεπιεσμένο αέρα με αντοχή σε συνεχή πίεση τουλάχιστον 20 bar, με ανορθωτική αντίσταση < 1 MOhm και εσωτερική διάμετρο τουλ. 6 mm.

**Προειδοποίηση!****▲ DANGER****Κίνδυνος τραυματισμού από έγχυση**

Υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού εάν αγγίξετε τη δέσμη ψεκασμού.

→ Ποτέ μην φέρνετε τα δάχτυλα, τα χέρια ή άλλα μέρη του σώματος σε επαφή με τη δέσμη ψεκασμού!

→ Μην χρησιμοποιείτε ποτέ το πιστόλι ψεκασμού χωρίς προστασία έναντι επαφής με τη δέσμη ψεκασμού!

→ Απασφαλίστε την ασφάλεια σκανδάλης μόνο για τη διαδικασία βαφής.

**Υπόδειξη!****Υλικές ζημιές λόγω βρόμικου πεπιεσμένου αέρα**

Η χρήση βρόμικου πεπιεσμένου αέρα μπορεί να προξενήσει δυσλειτουργίες καθώς και βλάβες στην επίστρωση.

→ Χρησιμοποιήστε καθαρό πεπιεσμένο αέρα. Για παράδειγμα μέσω κατάλληλων μονάδων φίλτρου SATA.

Πριν από κάθε χρήση προσέξτε/ελέγξτε τα εξής σημεία, για να διασφαλί-  
ζεται μια ασφαλής εργασία με το πιστόλι βαφής:

- Σωστή έδραση όλων των βιδών. Σφίξτε ενδεχ. τις βίδες.
- Σφίξτε το αρχικό ακροφύσιο [3-4] με ροπή σύσφιξης 3 Nm.
- Χρησιμοποιήστε τεχνικά καθαρό πεπιεσμένο αέρα.
- Ασφαλίστε το πιστόλι βαφής με την ασφάλεια σκανδάλης στη σκανδά-

λη.

- Εξασφαλίστε επαρκή γείωση.
- Ελέγξτε την επιτρεπόμενη πίεση λειτουργίας του εύκαμπτου σωλήνα υψηλής πίεσης και του πιστολιού βαφής.
- Ελέγξτε όλα τα εξαρτήματα σύνδεσης ως προς τη στεγανότητα.

### 9.1. Πρώτη έναρξη λειτουργίας

- Ξεπλύνετε το κανάλι χρώματος με κατάλληλο καθαριστικό υγρό.
- Σφίξτε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής με το χέρι.

### 9.2. Λειτουργία ρύθμισης

Πριν από κάθε λειτουργία, τηρήστε/ελέγξτε τα ακόλουθα σημεία για να διασφαλίσετε

την ασφαλή εργασία με το πιστόλι βαφής:

- Διασφαλίστε την απαιτούμενη πίεση εισόδου αέρα και πίεσης υλικού.
- Χρησιμοποιήστε τεχνικά καθαρό πεπιεσμένο αέρα.

### Σύνδεση πιστολιού βαφής



#### Υπόδειξη!

Συνδέστε το πιστόλι μόνο σε αντλίες υψηλής πίεσης χωρίς πίεση (αντλία και πίεση εισόδου αέρα ρυθμισμένη στα 0 bar).

- Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα πεπιεσμένου αέρα στη σύνδεση αέρα [1-6].
- Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα υλικού στη σύνδεση υλικού [1-8] / [1-12] / [1-16].

### Ρύθμιση τροφοδοσίας υλικού και πίεσης εισόδου αέρα

Ο ψεκασμός του υλικού γίνεται μέσω της αρχής λειτουργίας Airless. Το υλικό προσάγεται υπό υψηλή πίεση στο ακροφύσιο, ψεκάζεται στην εξαγωγή και η εικόνα ψεκασμού διαμορφώνεται μέσω της γεωμετρίας του ακροφυσίου υλικού.



#### Υπόδειξη!

Αν δεν επιτευχθεί η πίεση υλικού που απαιτείται για τη διαμόρφωση της δέσμης ψεκασμού, πρέπει να αυξηθεί στην αντλία υψηλής πίεσης.



### Υπόδειξη!

Για να επωφεληθείτε από τα πλεονεκτήματα της αρχής λειτουργίας Airless και έτσι να ελαχιστοποιήσετε την ομίχλη χρώματος, η ρυθμισμένη πίεση εισόδου πρέπει να ρυθμιστεί στην απαιτούμενη ελάχιστη ποσότητα.

- Ρυθμίστε την απαιτούμενη πίεση υλικού στην αντλία υψηλής πίεσης (π.χ. 50 bar – 60 bar).
- Ρυθμίστε την επιθυμητή πίεση εισόδου αέρα (0,5 bar – 3 bar) με πατημένη σκανδάλη.
- Ελέγξτε την εικόνα ψεκασμού (π.χ. σε χαρτί) και, εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε το με τον καλύτερο δυνατό τρόπο, αλλάζοντας την πίεση εισόδου υλικού ή αέρα.

### Ρύθμιση δέσμης ψεκασμού

Το ύψος της δέσμης και η γωνία ψεκασμού ορίζονται από τη γεωμετρία του ακροφυσίου υλικού. Η δέσμη ψεκασμού μπορεί να ρυθμιστεί προσθέτοντας πεπιεσμένο αέρα μέσω του ακροφυσίου αέρα.

- Μία στρογγυλή δέσμη ψεκασμού μπορεί να ρυθμίζεται με περιστροφή της αδιαβάθμητης ρύθμισης στρογγυλής και πλατιάς δέσμης ψεκασμού προς τα αριστερά **[4-1]**.
- Για την αποφυγή των δρομέων, το υλικό και η πίεση του αέρα πρέπει να μειωθούν με τη ρύθμιση της στρογγυλής δέσμης ψεκασμού.

### Έναρξη διαδικασίας βαφής

- Διασφαλίστε την τροφοδοσία αέρα και την τροφοδοσία υλικού.
- Σταθείτε σε απόσταση βαφής.
- Σύρετε την ασφάλεια σκανδάλης **[5-1]** προς τα κάτω στη μεσαία θέση.
- Τραβήξτε πλήρως τη σκανδάλη **[6-1]** και οδηγήστε το πιστόλι βαφής 90° προς την επιφάνεια βαφής **[6-2]**.
- Ρυθμίστε την ποσότητα υλικού και τη δέσμη ψεκασμού, αν απαιτείται.

### Τερματισμός διαδικασίας βαφής

- Διακόψτε την τροφοδοσία υλικού και αποσυμπιέστε την.
- Διακόψτε την παροχή πεπιεσμένου αέρα.
- Εξαερώστε το πιστόλι βαφής πατώντας τη σκανδάλη και αποσυμπιέστε την πίεση υλικού στον εύκαμπτο σωλήνα υλικού.
- Σύρετε την ασφάλεια σκανδάλης **[5-1]** προς τα πάνω στην τελική θέση. Τηρείτε τις υποδείξεις για τη φροντίδα και τη φύλαξη (βλέπε κεφάλαιο 11).

## 10. Συντήρηση και διατήρηση σε καλή κατάσταση



**Προειδοποίηση!**

**▲ DANGER**

**Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.**

Σε εργασίες συντήρησης ενώ διατηρείται η σύνδεση με το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού, ενδέχεται να αποσυνδεθούν εξαρτήματα μη αναμενόμενα και να υπάρξει διαρροή υλικού.

→ Αποσυνδέστε το πιστόλι βαφής πριν από κάθε εργασία συντήρησης από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.

→ Αποσυμπιέστε το σύστημα και πιστόλι βαφής.

Η περιοχή του πιστολιού βαφής που οδηγεί υλικό καθώς και η τροφοδοσία υλικού και οι σωλήνες τελούν υπό υψηλή πίεση (έως και 250 bar).

→ Διαμορφώνετε αντίστοιχα τους εύκαμπτους αγωγούς και τα συστήματα σύνδεσης.



**Προειδοποίηση!**

**▲ DANGER**

**Κίνδυνος τραυματισμού από αιχμηρές ακμές**

Σε εργασίες συναρμολόγησης υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από αιχμηρές ακμές.

→ Φοράτε κατάλληλα γάντια εργασίας.

Το επόμενο κεφάλαιο περιγράφει τη συντήρηση και τις εργασίες για τη διατήρηση της καλής κατάστασης του πιστολιού βαφής. Οι εργασίες συντήρησης και διατήρησης καλής κατάστασης επιτρέπεται να πραγματοποιούνται μόνο από εκπαιδευμένο ειδικό προσωπικό.

■ Πριν από κάθε εργασία συντήρησης και επισκευής διακόπτετε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.

Για την επισκευή διατίθενται ανταλλακτικά (δείτε κεφάλαιο 17).

### 10.1. Αντικατάσταση τμημάτων ακροφυσίου

#### Αποσυναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού

■ Ξεβιδώστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής [7-1] με το χέρι.

- Αφαιρέστε το ακροφύσιο αέρα [7-2] μαζί με το ακροφύσιο υλικού [7-3].

### Αποσυναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, βελόνας χρώματος και οδηγού βελόνας χρώματος

- Πατήστε τη σκανδάλη [1-7] για να αφαιρέσετε την τάση μεταξύ της σκληρής μεταλλικής σφαίρας της βελόνας χρώματος [7-5] και του αρχικού ακροφυσίου [7-4].
- Ξεβιδώστε το αρχικό ακροφύσιο [7-4] με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.
- Φέρτε τη σκανδάλη [1-7] στη θέση εξόδου.
- Ξεβιδώστε τη βίδα σφράγισης (μέγεθος κλειδιού 6) [7-9] .
- Αφαιρέστε και τα δύο ελατήρια [7-7] και [7-8].
- Τραβήξτε τον οδηγό της βελόνας χρώματος [7-6] προς τα πίσω μέχρι τέρμα.  
Εδώ, ο οδηγός της βελόνας χρώματος [2-2] αφαιρείται από τη βελόνα χρώματος [7-5] / [2-1] .
- Αφαιρέστε τον οδηγό της βελόνας χρώματος [7-6] προς τα πίσω από το σώμα του πιστολιού [1-4].
- Αφαιρέστε τη βελόνα χρώματος προς τα μπροστά από το σώμα του πιστολιού.

### Συναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, βελόνας χρώματος και οδηγού βελόνας χρώματος



#### Υπόδειξη!

#### Υλικές ζημιές από εσφαλμένη σειρά τοποθέτησης

Σε λάθος σειρά τοποθέτησης μπορεί να υποστούν ζημιά τα εξαρτήματα.  
→ Προσέξτε για σωστή σειρά τοποθέτησης.

- Τοποθετήστε προσεκτικά τη βελόνα χρώματος [7-5] από μπροστά στο σώμα του πιστολιού [1-4] στρώνοντας προς τα πίσω.
- Εισάγετε τον οδηγό βελόνας χρώματος [7-6] από πίσω προσεκτικά στο σώμα του πιστολιού και στη βελόνα χρώματος [2-1], έως ότου ο οδηγός βελόνας χρώματος [2-2] σφηνώσει πάνω στη βελόνα χρώματος.
- Εισάγετε τον οδηγό βελόνας χρώματος με σφηνωμένη βελόνα χρώματος μέχρι τέρμα προς τα μπροστά στον οδηγό της βίδας συσκευασίας.
- Βιδώστε το νέο αρχικό ακροφύσιο [7-4] με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.
- Εισάγετε το ελατήριο [7-7] στη βελόνα χρώματος.
- Τοποθετήστε το ελατήριο [7-8] στη βίδα σφράγισης [7-9].
- Βιδώστε τη βίδα σφράγισης μέχρι τέρμα.

### Συναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού

- Τοποθετήστε το ακροφύσιο υλικού [7-3] στο ακροφύσιο αέρα [7-2] . Προσέξτε την ευθυγράμμιση της εγκοπής προς τον πείρο στερέωσης.
- Τοποθετήστε τον δακτύλιο ακροφυσίου αέρα με προστασία έναντι επαφής [7-1] μαζί με το ακροφύσιο αέρα και το ακροφύσιο υλικού και βιδώστε τον με το χέρι.

## 10.2. Αντικατάσταση σκανδάλης

### Αποσυναρμολόγηση σκανδάλης

- Ξεβιδώστε τη βίδα στερέωσης (TX20) [8-1] και αφαιρέστε τη με την υποθεματική ροδέλα [8-2] .
- Αφαιρέστε τους πείρους [8-4] από το σώμα του πιστολιού και αφαιρέστε τη σκανδάλη [8-3].
- Αφαιρέστε τη σκανδάλη [8-3].

### Συναρμολόγηση νέας σκανδάλης

- Συνδέστε τη σκανδάλη [8-3] στο σώμα του πιστολιού.
- Σπρώξτε τους πείρους [8-4] στη σωστή θέση στη σκανδάλη και στο σώμα του πιστολιού. Η επίπεδη πλευρά των πείρων πρέπει να δείχνει προς τα κάτω.
- Σπρώξτε την υποθεματική ροδέλα [8-2] στους πείρους.
- Στερεώστε τη βίδα στερέωσης [8-1] στους πείρους.

## 10.3. Αντικατάσταση στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

Η αντικατάσταση είναι απαραίτητη, εάν στο αυτορυθμιζόμενο στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος εξέρχεται υλικό.

### Αποσυναρμολόγηση βίδας συσκευασίας

- Διενεργήστε τα βήματα εργασίας "Αποσυναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού" και „Αποσυναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, βελόνας χρώματος και οδηγού βελόνας χρώματος“ (δείτε το κεφάλαιο 10.1).
- Ξεβιδώστε τη βίδα στεγανοποίησης (μέγεθος κλειδιού 6) [9-1].
- Αφαιρέστε και τα δύο στεγανοποιητικά παρεμβύσματα [9-2] στο σώμα του πιστολιού.
- Απορρίψτε τα στεγανοποιητικά παρεμβύσματα.
- Ελέγξτε τη βίδα στεγανοποίησης για ζημιές και ρύπους, αν χρειαστεί καθαρίστε ή αντικαταστήστε την.

### Συναρμολόγηση νέας βίδας στεγανοποίησης

- Τοποθετήστε και τα δύο στεγανοποιητικά παρεμβύσματα [9-2] στο σώμα του πιστολιού, λαμβάνοντας υπόψη την κατεύθυνση συναρμολό-

γησης.

- Βιδώστε τη βίδα στεγανοποίησης **[9-1]** μέχρι τέρμα.
- Διενεργήστε τα βήματα εργασίας "Συναρμολόγηση αρχικού ακροφυσίου, βελόνας χρώματος και οδηγού βελόνας χρώματος" και "Συναρμολόγηση ακροφυσίου υλικού" (δείτε το κεφάλαιο 10.1).

## 10.4. Αντικατάσταση ρυθμιστικής βίδας της ρύθμισης στρογγυλής και πλατιάς δέσμης ψεκασμού



### Υπόδειξη!

Το σπείρωμα της ρυθμιστικής βίδας κατά τη συναρμολόγηση επιχρίζεται με Loctite 242. Κατά την αποσυναρμολόγηση, επομένως, απαιτείται αυξημένη προσπάθεια.

### Αποσυναρμολόγηση ρυθμιστικής βίδας

- Ξεβιδώστε τη φρεζάτη βίδα (TX20) **[10-1]**.
- Αφαιρέστε το ρικνωτό κουμπί **[10-2]**.
- Ξεβιδώστε τη ρυθμιστική βίδα με δακτυλιοειδές κλειδί (μέγεθος κλειδιού 12) **[10-3]**.

### Τοποθέτηση νέας ρυθμιστικής βίδας

- Ασφαλίστε τη νέα ρυθμιστική βίδα **[10-3]** με Loctite 242 και βιδώστε και σφίξτε στο σώμα του πιστολιού.
- Τοποθετήστε το ρικνωτό κουμπί **[10-2]**.
- Ασφαλίστε τη φρεζάτη βίδα **[10-1]** με Loctite 242 και βιδώστε με το χέρι.

## 10.5. Ανταλλαγή της σήτας υλικού (κοντή)



### Προειδοποίηση!

**▲ DANGER**

**Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.**

Η λειτουργία του πιστολιού βαφής με περίβλημα φίλτρου υλικού χωρίς σήτα υλικού έχει ως αποτέλεσμα την απώλεια της λειτουργίας στεγανοποίησης.

→ Θέστε σε λειτουργία το πιστόλι βαφής μόνο με τοποθετημένη σήτα υλικού.

### Αποσυναρμολόγηση σήτας υλικού (κοντή)

- Ξεβιδώστε το ρακόρ **[11-2]** με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.

Κρατήστε κόντρα με ένα γερμανικό κλειδί στο μέρος σπειρώματος [11-4].

- Αφαιρέστε τη σήτα υλικού [11-1] από το περίβλημα φίλτρου υλικού [11-3].
- Καθαρίστε το περίβλημα του φίλτρου υλικού.

### Συναρμολόγηση νέας σήτας υλικού (κοντή)

- Τοποθετήστε τη νέα σήτα υλικού [11-1] στο περίβλημα φίλτρου υλικού [11-3].
- Βιδώστε το περίβλημα φίλτρου υλικού μέσω ρακόρ [11-2] και σφίξτε με το χέρι με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.

## 10.6. Ανταλλαγή της σήτας υλικού (μακριά)



Προειδοποίηση!

**DANGER**

**Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.**

Η λειτουργία του πιστολιού βαφής με περίβλημα φίλτρου υλικού χωρίς σήτα υλικού έχει ως αποτέλεσμα την απώλεια της λειτουργίας στεγανοποίησης.

→ Θέστε σε λειτουργία το πιστόλι βαφής μόνο με τοποθετημένη σήτα υλικού.

### Αποσυναρμολόγηση σήτας υλικού (μακριά)

- Ξεβιδώστε το ρακόρ [12-3] με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA. Κρατήστε κόντρα με ένα γερμανικό κλειδί στο μέρος σπειρώματος [12-5].
- Σπρώξτε το περίβλημα του φίλτρου υλικού [12-4] προς τα κάτω.
- Αφαιρέστε τη σήτα υλικού [12-2] από το περίβλημα του φίλτρου υλικού.
- Καθαρίστε το περίβλημα του φίλτρου υλικού.

### Συναρμολόγηση νέας σήτας υλικού (μακριά)

- Τοποθετήστε τη νέα σήτα υλικού [12-2] στο περίβλημα φίλτρου υλικού [12-4], λαμβάνοντας υπόψη την κατεύθυνση συναρμολόγησης.
- Σπρώξτε το περίβλημα φίλτρου υλικού προς τα πάνω.
- Βιδώστε το περίβλημα φίλτρου υλικού μέσω ρακόρ [12-3] στο μέρος σπειρώματος [12-5] και σφίξτε με το χέρι με το κλειδί πολλαπλών χρήσεων SATA.

## 11. Φροντίδα και αποθήκευση

Για να διασφαλίζεται η λειτουργία ενός πιστολιού βαφής, απαιτείται προσεκτικός χειρισμός καθώς και μόνιμη συντήρηση και φροντίδα του προϊόντος.

- Φυλάξτε το πιστόλι βαφής σε χώρο χωρίς υγρασία.
- Καθαρίζετε το πιστόλι βαφής μετά από κάθε χρήση και πριν από κάθε αλλαγή υλικού και ελέγχετε τη στεγανότητά.
- Μετά τον καθαρισμό στεγνώστε όλο το πιστόλι βαφής με καθαρό πεπιεσμένο αέρα και γρασάρετε τα κινούμενα τμήματα με γράσο πιστολιού SATA (Αρ. είδους 48173).



**Προειδοποίηση!**

**DANGER**

### Κίνδυνος τραυματισμού από εξαρτήματα που αποσυνδέονται ή διαρροή υλικού.

Σε εργασίες καθαρισμού ενώ διατηρείται η σύνδεση με το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού, ενδέχεται να αποσυνδεθούν εξαρτήματα μη αναμενόμενα και να υπάρξει διαρροή υλικού.

→ Αποσυνδέστε το πιστόλι βαφής πριν από κάθε εργασία καθαρισμού από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και την τροφοδοσία υλικού.



**Υπόδειξη!**

### Υλικές ζημιές από εσφαλμένο καθαριστικό μέσο

Το πιστόλι βαφής μπορεί να υποστεί ζημιές αν χρησιμοποιηθούν επιθετικά καθαριστικά μέσα για τον καθαρισμό του.

→ Μην χρησιμοποιείτε επιθετικά καθαριστικά μέσα.

→ Χρησιμοποιείτε ουδέτερα καθαριστικά υγρά με τιμή pH 6–8.

→ Μην χρησιμοποιείτε οξέα, αλκαλικά διαλύματα, βάσεις, αποχρωστικά, ακατάλληλα αναγεννημένα λάδια ή άλλα επιθετικά καθαριστικά μέσα.



**Υπόδειξη!**

### Υλικές ζημιές από εσφαλμένο καθαρισμό

Η βύθιση σε διαλύτες ή καθαριστικά μέσα ή ο καθαρισμός σε συσκευή με υπερήχους μπορεί να προκαλέσει ζημιές στο πιστόλι βαφής.

→ Μην βάζετε το πιστόλι βαφής μέσα σε διαλύτες ή καθαριστικά μέσα.

→ Μην καθαρίζετε το πιστόλι βαφή σε συσκευή με υπερήχους.



### Υπόδειξη!

#### Υλικές ζημιές από λάθος εργαλείο καθαρισμού

Μην καθαρίζετε ποτέ τις βρώμικες οπές με ακατάλληλα αντικείμενα.

Ακόμα και οι μικρότερες ζημιές επηρεάζουν την εικόνα ψεκασμού.

→ Χρησιμοποιείτε βελόνες καθαρισμού ακροφυσίων SATA (# 62174) ή (# 9894).



### Υπόδειξη!

Σε σπάνιες περιπτώσεις μπορεί να χρειαστεί η αποσυναρμολόγηση μερικών μερών του πιστολιού βαφής για τον σχολαστικό καθαρισμό του. Αυτό πρέπει να περιορίζεται μόνο στα μέρη που έρχονται σε επαφή με το υλικό επίστρωσης κατά τη χρήση.

- Ξεπλύνετε καλά το πιστόλι βαφής με καθαριστικό.
- Καθαρίστε το ακροφύσιο αέρα με πινέλο ή βούρτσα.
- Γρασάρετε ελαφριά τα κινούμενα μέρη με γράσο πιστολιού.

## 12. Βλάβες

Οι βλάβες που περιγράφονται στη συνέχεια επιτρέπεται να επιδιορθώνονται μόνο από εκπαιδευμένο ειδικό προσωπικό.

Αν μια βλάβη δεν μπορεί να διορθωθεί με τα μέτρα αντιμετώπισης που περιγράφονται παρακάτω, επικοινωνήστε με τους εξειδικευμένους εμπόρους της SATA (βλέπε κεφάλαιο 15).

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Πιστόλι βαφής στάζει	Ξένο σώμα μεταξύ βελόνας χρώματος και ακροφυσίου υλικού εμποδίζει τη στεγανοποίηση	Αποσυναρμολογήστε τη βελόνα χρώματος και ακροφυσίου υλικού, καθαρίστε με καθαριστικό ή τοποθετήστε νέο συγκρότημα ακροφυσίων
Το υλικό επίστρωσης εξέρχεται από τη βελόνα χρώματος (στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας χρώματος)	Αυτορυθμιζόμενο στεγανοποιητικό παρέμβυσμα βελόνας ελαττωματικό ή χάθηκε	Αντικατάσταση βάσης στεγανοποιητικού παρεμβύσματος βελόνας χρώματος

Βλάβη	Αιτία	Αντιμετώπιση
Εικόνα ψεκασμού σε σχήμα ημισελήνου	Καμπυλωτό άνοιγμα διάτρησης ή κύκλωμα αέρα φραγμένο ή ακροφύσιο υλικού φραγμένο	Καθαρίστε σχολαστικά με κατάλληλα εργαλεία (π.χ. βελόνα καθαρισμού ακροφυσίων)
Εσφαλμένη εικόνα ψεκασμού	Ακροφύσιο υλικού φραγμένο	Καθαρίστε το ακροφύσιο υλικού με καθαρισμού ακροφυσίων (#30833)

### 13. Συνοπτική παρουσίαση ακροφυσίων

Ακροφύσιο υλικού		Τεχνικά χαρακτηριστικά			
Αρ. ακροφυσίου	Αρ. είδους	Διάμετρος	Γωνία	Πλάτος	Ροή υλικού στα 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

## 14. Απόρριψη

Απόρριψη του εντελώς άδειου πιστολιού βαφής ως υλικού ανακύκλωσης. Για να αποφεύγεται επιβάρυνση του περιβάλλοντος, απορρίπτετε σωστά τα κατάλοιπα του υλικού επίστρωσης και του καθαριστικού μέσου ξεχωριστά από το πιστόλι βαφής. Τηρείτε τις τοπικές προδιαγραφές!

## 15. Εξυπηρέτηση πελατών

Παρελκόμενο εξοπλισμό, ανταλλακτικά και τεχνική υποστήριξη θα λάβετε από τον τοπικό σας έμπορο της SATA.

## 16. Αξεσουάρ

Αρ. εί-δους	Ονομασία	Πλήθος
1112854	Σετ καθαρισμού ακροφυσίων	1 σετ

## 17. Ανταλλακτικά

	Αρ. εί-δους	Ονομασία	Πλήθος
[13-1]	1134866	Δακτύλιος ακροφυσίου αέρα, πλήρης	1 τεμ.
[13-2]	1134858	Προστασία έναντι επαφής	1 τεμ.
[13-3]	1134840	Ακροφύσιο αέρα, πλήρες	1 τεμ.
[13-4]	1134832	Αρχικό ακροφύσιο, πλήρες	1 τεμ.
[13-5]	1134949	Ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού, πλήρης	1 σετ
[13-6]	1134783	Κλωβός εμβόλου αέρα, πλήρης	1 τεμ.
[13-7]	1134791	Έμβολο αέρα, πλήρες	1 τεμ.
[13-8]	1134775	Σετ ανταλλακτικών ελατηρίων	1 σετ
[13-9]	1134767	Βίδα σφράγισης, πλήρης	1 τεμ.
[13-10]	1134808	Βίδα συσκευασίας	1 σετ
[13-11]	1134874	Σκανδάλη, πλήρης	1 σετ
[13-12]	1134923	Περιβλήμα φίλτρου υλικού μακρύ	1 σετ
[13-13]	1134882	Σύνδεση υλικού κονή	1 σετ
[13-14]	1134915	Περιβλήμα φίλτρου υλικού κοντό	1 σετ
[13-15]	1134890	Σύνδεση υλικού μακριά	1 σετ
[13-16]	1139767	Βελόνα χρώματος, πλήρης	1 τεμ.
[13-17]	133983	Τεμάχιο σύνδεσης αέρα 1/4" (εξωτερικό σπείρωμα)	1 τεμ.

	Αρ. εί- δους	Όνομασία	Πλήθος
[13-18]	16162	Περιστροφική άρθρωση για πιστόλια βαφής G1/4a	1 τεμ.
[13-19]	46466	Βαλβίδα ομαλοποίησης, πλήρης	1 τεμ.
[13-20]	12260	Σήτα, 60 msh για φίλτρα υλικού SATA	4 τεμ.
	12278	Σήτα, 100 msh για φίλτρα υλικού SATA	4 τεμ.
	74856	Σετ σήτας: σήτα 200 msh (4 τμχ.), στήριγμα σήτας (2 τμχ.), βίδα (1 τμχ.) για φίλτρα υλικού SATA	1 σετ
[13-21]	1134931	Περιστροφική άρθρωση υλικού	1 τεμ.
[13-22]	1129461	Φίλτρο στερέωσης κίτρινο 100 mesh	10 τμχ

## 18. Δήλωση συμμόρφωσης της Ε.Κ.

Την ισχύουσα ενημερωμένη δήλωση συμμόρφωσης θα βρείτε εδώ:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Tartalomjegyzék [eredeti változat: német]

1. Általános tudnivalók .....	227	10. Szervizelés és karbantartás .	237
2. Biztonsági tudnivalók.....	228	11. Karbantartás és tárolás .....	241
3. Alkalmazás .....	230	12. Hibák .....	243
4. Leírás .....	231	13. Fúvókák áttekintése .....	244
5. Szállítási terjedelem .....	231	14. Hulladékkezelés .....	244
6. Felépítés.....	231	15. Vevőszolgálat .....	244
7. Műszaki adatok .....	232	16. tartozék.....	245
8. Beszerelés.....	232	17. Pótalkatrészek.....	245
9. Üzemeltetés .....	234	18. EK Megfelelőség nyilatko- zat.....	246



Legelőször olvassa el!

Üzembe helyezés előtt olvassa el teljes mértékben és gondosan a jelen üzemeltetési utasítást. Vegye figyelembe a biztonsági és veszélyekre vonatkozó tudnivalókat!

A lakkozópisztoly üzemeltetési utasítását mindig a termék közelében, vagy bárki számára bármikor hozzáférhető helyen tárolja!

## 1. Általános tudnivalók

### 1.1. Bevezetés

Ez az üzemeltetési utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a SATA-jet K 1800 spray mix berendezés üzemeltetésével kapcsolatban, amelyet a következőkben lakkozópisztolynak nevezünk. Az útmutató az üzembe helyezést, a karbantartást és szervizelést, az ápolást és tárolást, valamint a hibaelhárítást ugyancsak bemutatja.

### 1.2. Célcsoport

A használati útmutató a következő személyeknek szól:

- festő- és fényező szakemberek
- ipari és kisipari fényező műhelyek képzett személyzete

### 1.3. Balesetvédelem

Kötelező betartani az általános és az országspecifikus balesetvédelmi előírásokat, valamint az idevágó üzemi és a műhelyre vonatkozó munkavédelmi előírásokat.

## 1.4. Tartozékok, pót- és kopó alkatrészek

Alapvetően a termék csak eredeti SATA márkájú tartozékokkal, pót- és kopó alkatrészekkel használható. A nem a SATA által szolgáltatott tartozékokat a gyártó nem vizsgálta be és nem hagyta jóvá. A nem jóváhagyott tartozékok, pót- és kopó alkatrészek használatából fakadó károkért a SATA nem vállal felelősséget.

## 1.5. Szavatosság és jótállás

SATA Általános üzleti feltételei vannak érvényben, valamint adott esetben további szerződéses megállapodások, valamint a mindenkor hatályos törvények.

A SATA nem vállal felelősséget a következő esetekben:

- Az üzemeltetési utasítás figyelmen kívül hagyása
- A termék rendeltetésellenes alkalmazása
- Nem szakképzett személyzet alkalmazása
- Személyi védőfelszerelés nem alkalmazása
- Nem eredeti tartozékok, pót- és kopóalkatrészek használata
- Önhatalmú átalakítások vagy műszaki módosítások
- Természetes elhasználódás/kopás
- Használatra nem jellemző ütés általi terhelés
- Szakszerűtlen szerelési és szétszerelési munkák

## 2. Biztonsági tudnivalók

A következőkben felsorolt útmutatásokat olvassa el és tartsa be. A be nem tartásuk működési zavarokhoz vezethet, vagy súlyos sérüléseket, akár halált okozhat.





### 2.1. Személyzettel szembeni követelmények

A lakkozópisztolyt csak tapasztalt szakmunkások és betanított személyek használhatják, akik ezt az üzemeltetési utasítást végigolvasták és megértették. Drogok, alkohol, gyógyszerek vagy egyéb okok miatt csökkent reakcióképességű személyek nem használhatják a lakkozópisztolyt.

### 2.2. Személyi védőfelszerelés

A lakkozópisztoly használatakor, valamint tisztításakor és karbantartásakor mindig viseljen engedélyezett légzésvédőt és védőszemüveget, továbbá hallásvédőt, megfelelő védőkesztyűt, munkaruhát és védőcipőt.

## 2.3. Alkalmazás robbanásveszélyes területeken

 	<b>Figyelmeztetés! Robbanásveszély!</b>
 	

A robbanás életveszélyt okoz  
 Ha a 0. zónabesorolású robbanásveszélyes környezetben használja a lakkozópisztolyt, robbanás következhet be.  
 → Soha ne vigye a lakkozópisztolyt 0. zónabesorolású robbanásveszélyes környezetbe.

A festékszóró pisztoly használata/tárolása a robbanásveszélyes Ex-zóna 1 és 2 típusú területeken engedélyezett. Tartsa be a termékjelöléseket!

## 2.4. Biztonsági tudnivalók

Műszaki állapot:

- Soha ne helyezze üzembe a lakkozópisztolyt sérült állapotban, vagy ha hiányoznak róla alkatrészek.
- A sérült lakkozópisztolyt haladéktalanul helyezze üzemem kívül, válassza le a sűrítettlevegő- és anyagcsatlakozásról, és teljesen eressze ki a nyomást.
- Soha ne végezzen önhatalmúlag átalakításokat és műszaki módosításokat a lakkozópisztolyon.
- A lakkozópisztoly és a csatlakozó alkatrészek ép állapotát és stabil helyzetét minden használat előtt ellenőrizze, illetve szükség esetén hozza rendbe.

Rétegező anyagok

- Tilos sav- vagy lúgtartalmú rétegező anyagokat feldolgozni.
- Halogén szénhidrogéneket tartalmazó oldószereket, benzint, kerozint, növényirtó és növényvédő szereket, valamint radioaktív anyagokat tilos feldolgozni. A halogénezett oldószerekből robbanó és maró vegyületek keletkezhetnek.
- Nagy, éles szélű és koptató hatású festékanyagokat tartalmazó agreszív anyagokat tilos feldolgozni.
- A működő lakkozópisztoly közelében kizárólag a munka előrehaladásához szükséges mennyiségben tároljon oldószert, festéket, lakkot, illetve egyéb veszélyes rétegező anyagot. Ezeket a munka befejezését követően vigye vissza a megfelelő raktárba.

Üzemi paraméterek

- A lakkozópisztolyt kizárólag a műszaki adatokban megadott paraméte-

rek szerint működtesse.

#### Csatlakoztatott összetevők

- Kizárólag eredeti SATA tartozékokat és pótalkatrészeket használjon.
- A csatlakoztatott tömlők és vezetékek biztosan legyenek ellenállóak az üzemeltetésekor várható termikus, kémiai és mechanikai igénybevételekkel szemben.
- A nyomás alatt álló tömlők leválasztáskor az ostorszerű mozgás révén sérüléseket okozhatnak. A tömlők leválasztása előtt mindig teljesen eressze ki a nyomást.

#### Tisztítás

- Soha ne használjon sav- vagy lúgtartalmú tisztítószereket a lakkozópisztoly tisztításához.
- Soha ne használjon halogénezett szénhidrogén alapú tisztítószereket.

#### Felhasználás helye

- Soha ne használja a lakkozópisztolyt gyújtóforrások – pl. nyílt láng, égő cigaretta és robbanásvédelemmel nem rendelkező elektromos eszközök – közelében.
- A lakkozópisztolyt csak jól szellőző helyiségekben használja.

#### Általános tudnivalók

- A lakkozópisztolyt soha ne irányítsa élőlényekre.
- A 43 °C-nál forróbb anyagok feldolgozásakor viseljen megfelelő védőruházatot.
- Tartsa be a helyi biztonsági, balesetvédelmi, munkavédelmi és környezetvédelmi előírásokat.

## 3. Alkalmazás

#### Rendeltetésszerű használat

A lakkozópisztolyt festékek és lakkok, valamint más alkalmas folyós anyagok arra alkalmas alapanyagra való felvitelére terveztük.

#### Nem rendeltetésszerű használat

Nem rendeltetésszerű használatnak minősül, ha a terméket élelmiszerekkel használja, vagy arra nem alkalmas rétegező anyagokat, mint például lúgot vagy savat, valamint koptató hatású vagy benzintartalmú rétegező anyagokat akar a pisztollyal felhordani.

## 4. Leírás

A lakkozáshoz szükséges sűrített levegőt a sűrítettlevegő-csatlakozáshoz vezetik. A rétegező anyag az anyagcsatlakozáshoz megy nagy nyomással, egy anyagszállító szivattyún keresztül. A ravasz működtetésével a festőtűmenesztő hátrahúzódik, és a rétegező anyag nagy nyomással kiárad az anyagfúvókából. A sugár magasságát és a szórás szögét az anyagfúvóka geometriája határozza meg. Ha sűrített levegőt vezet be a légfúvókán, illesztheti a sugár alakját.

## 5. Szállítási terjedelem

- Lakkozópisztoly anyagfúvóka nélkül
- Univerzális kulcs
- Változattól függően:
  - anyagszita 100 msh (az anyagszűrőházba beépítve)
- Üzemeltetési utasítás

Kicsomagolás után ellenőrizze:

- A lakkozópisztoly épségét
- A gyári csomag teljessége

## 6. Felépítés

SATAjet K 1800 spray mix

- |  |  |
|--|--|
| <b>[1-1]</b> Függesztőhorog függesztő-<br>furattal         | <b>[1-7]</b> Kengyel   |
| <b>[1-2]</b> Fokozatmentes kör- és<br>szélessáv-szabályozó | <b>[1-8]</b> Anyagcsatlakozás  |
| <b>[1-3]</b> Zárócsavar                                    | <b>[1-9]</b> Érintésvédelem  |
| <b>[1-4]</b> Pisztolytest                                  | <b>[1-10]</b> Fúvókakészlet légfú-<br>vókával, anyagfúvókával<br>és előfúvókával (az<br>anyagfúvóka nem része a<br>szállított elemeknek) |
| <b>[1-5]</b> Billentyűzár                                  |  |
| <b>[1-6]</b> Sűrített levegő csatlakozó                    |  |

SATAjet K 1800 spray mix (rövid anyagszűrővel) [1-15]

- |                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| <b>[1-45]</b> Anyagcsatlakozás    | <b>[1-47]</b> Festékcső |
| <b>[1-46]</b> Rövid anyagszűrőház |                         |

SATAjet K 1800 spray mix (hosszú anyagszűrővel) [1-11]

- [1-38]** Anyagcsatlakozás
- [1-39]** Hosszú anyagszűrőház
- [1-18]** Festékcső

## 7. Műszaki adatok

Pisztoly ajánlott bemeneti nyomása (levegő)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Pisztoly legnagyobb bemeneti nyomása (levegő)		
	10,0 bar	145 psi
Ajánlott lakkozási távolság 0,5–3,0 bar/7,0–43,5 psi nyomásnál		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Levegőfogyasztás 3,0 bar/43,5 psi nyomásnál		
Széles sáv	kb 120 NI/min	kb 4,2 cfm
Körsugár	kb 120 NI/min	kb 4,2 cfm
Rétegező anyag max. hőmérséklete		
	50 °C	122 °F
Rétegező anyag max. üzemi túlnyomása		
	250,0 bar	3 626 psi
Anyagcsatlakozás		
	1/4" NPSM külső menet	
Sűrített levegő csatlakozó		
	1/4" külső menet	
Súly		
	legalább 444 g/485 g/550 g	

## 8. Beszerelés



Figyelmeztetés!

**▲ DANGER**

Az elszabaduló alkatrészek vagy az irányítatlanul kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.

A nagy anyagnyomás következtében az anyagcsatlakozás területén az alkatrészek váratlanul leválhatnak, vagy anyag léphet ki irányítatlanul.

→ Az anyagcsatlakozás területén minden alkatrészt a legnagyobb anyagnyomásra méreteztünk.

→ Használjon SATA anyagcsatlakozásokat.



## Figyelmeztetés!

**DANGER**

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.

Ha a szerelést úgy végzi, hogy a készüléket nem választotta le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról, elemek oldódhatnak le váratlanul el, és anyag léphet ki a készülékből.

→ Nyomásmentesítse a rendszert.

→ A lakkózópisztolyt minden szerelési munka előtt válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról.



## Figyelem!

A meglazult csavarkötések miatt anyagi károk keletkezhetnek

A meglazult csavarkötések az alkatrészek károsodásához vagy működési zavarhoz vezethetnek.

→ A csavarkötéseket húzza meg kézzel, és ellenőrizze a rögzítettségüket.

- Minden szerelési munka előtt szakítsa meg az [1-6] sűrítettlevegő-csatlakozás és az [1-8]/[1-12]/[1-16] anyagcsatlakozás ellátását.

## 8.1. Anyagfúvóka beszerelése





## Figyelem!


A kiválasztott (a szállított anyagok között nem szereplő) anyagfúvókát az első alkalmazás előtt helyezze be a légfúvókába.

- Csavarja le kézzel a [3-1] légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel, és a [3-2] légfúvókával együtt vegye le.
- A [3-3] anyagfúvókát helyezze be a légfúvókába. Ügyeljen a horony helyzetére a rögzítőpecekhez képest.
- A légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel és a légfúvókával, valamint az anyagfúvókával együtt csavarja fel és kézzel húzza meg.

## 9. Üzemeltetés

	Figyelmeztetés!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>A kirepedt nagynyomású anyagtömlő sérülésveszélyt okozhat Nem megfelelő nagynyomású anyagtömlő használata esetén az a túl nagy nyomás miatt károsodhat és felrobbanhat.</p> <p>→ Csak oldószerálló, antisztatikus és műszakilag kifogástalan állapotú, legalább 250 bar állandó nyomószilárdságú, &lt; 1 Mohm levezetési ellenállású, és min. 3–6 mm belső átmérőjű rétegezőanyag-tömlőt használjon a DIN EN ISO 8028 szerint.</p>	

	Figyelmeztetés!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Kirepedt sűrítettlevegő-tömlő okozta sérülésveszély Nem megfelelő sűrítettlevegő-tömlő használata esetén az a túl nagy nyomás miatt károsodhat és felrobbanhat.</p> <p>→ Csak oldószerálló, antisztatikus és műszakilag kifogástalan állapotú, legalább 20 bar állandó nyomószilárdságú, &lt; 1 Mohm levezetési ellenállású és min. 6 mm belső átmérőjű sűrítettlevegő-tömlőt használjon.</p>	

	Figyelmeztetés!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Befecskendezés okozta sérülésveszély Sérülésveszélyt okoz, ha belenyúl a szórási sugárba.</p> <p>→ Soha ne érintse az ujját, kezét vagy más testrészét a szórási sugárhoz!</p> <p>→ Soha ne használja a lakkozópisztolyt szórási sugár elleni érintésvédelem nélkül!</p> <p>→ A billentyűzárát csak a lakkozási folyamathoz nyissa ki.</p>	

**Figyelem!**

A szennyezett sűrített levegő anyagi károkat okozhat. Szennyezett sűrített levegő használata hibás működést, valamint bevonathibákat eredményezhet.  
→ Használjon tiszta sűrített levegőt. Például megfelelő SATA szűrőegységekkel.

Minden használat előtt ügyeljen a következőkre/ellenőrizze az alábbiakat, hogy biztonságosan dolgozhasson a lakkozópisztollyal:

- Az összes csavar rögzítettsége. Szükség esetén húzza meg a csavarokat.
- Húzza meg a [3-4] előfűvőkát 3 Nm nyomatékkal.
- Használjon műszaki szempontból tiszta sűrített levegőt.
- A lakkozópisztolyt a ravaszon levő billentyűzárral biztosítsa.
- Biztosítson megfelelő földelést.
- Ellenőrizze a nagynyomású tömlő és a lakkozópisztoly megengedett üzemi nyomását.
- Ellenőrizze az illesztőelemek tömítettségét.

**9.1. Első használat**

- Öblítse át a festécsatornát megfelelő tisztítófolyadékkal.
- Kézzel húzza meg a légfűvőkagyűrűt az érintésvédelemmel.

**9.2. Normál üzem**

Minden használat előtt vegye figyelembe/ellenőrizze a következő pontokat, hogy biztonságos

munkát garantáljon a lakkozópisztollyal.

- Biztosítsa a szükséges bemeneti légnyomást és anyagnyomást.
- Használjon műszaki szempontból tiszta sűrített levegőt.

**A lakkozópisztoly csatlakoztatása****Figyelem!**

A pisztolyt csak nyomásmentes nagynyomású szivattyúkhöz csatlakoztassa (a szivattyúnyomást és a bemeneti légnyomást állítsa 0 bar értékre).

- Csatlakoztassa a sűrítettlevegő-tömlőt az [1-6] levegőcsatlakozásra.
- Csatlakoztassa az anyag-tömlőt az [1-8]/[1-12]/[1-16] anyagcsatlakozásra.

## Az anyagellátás és a bemeneti légnyomás beállítása

Az anyag porlasztása levegőmentes elv alapján történik. Az anyag nagy nyomással kerül a fúvókába, a kilépéskor porolódik, és a sugárképet az anyagfúvóka geometriája határozza meg.



### Figyelem!

Ha nem éri el a sugár alakjának kialakításához szükséges anyagnyomást, a szivattyún növelje a nyomást.



### Figyelem!

A bemeneti nyomást a legkisebb szükséges mennyiségre állítsa be, hogy élvezze a levegőmentes elv előnyeit, és így minimálisra csökkentse a festékködöt.

- Állítsa be a szükséges anyagnyomást a nagynyomású szivattyún (pl. 50 bar–60 bar).
- Működtetett ravasz mellett állítsa be a kívánt bemeneti légnyomást (0,5 bar–3 bar).
- Ellenőrizze a sugárképet (pl. papíron), és szükség esetén az anyagnyomás vagy a bemeneti légnyomás módosításával állítsa be optimális módon.

## A szórósugár beállítása

A sugár magasságát és a szórás szögét az anyagfúvóka geometriája határozza meg. Ha sűrített levegőt vezet be a légfúvókán, beállíthatja a szórási sugarat.

- Körsugarat a [4-1] fokozatmentes kör- és szélessáv-szabályozó balra forgatásával állíthat be.
- A körsugár beállításánál csökkentse az anyag- és légnyomást az anyag futásának elkerüléséhez.

## A lakkozási eljárás megkezdése


- Gondoskodjon arról, hogy rendelkezésére álljon a szükséges levegő és anyag.
- Vegye fel a lakkozási távolságot.
- Az [5-1] billentyűzárat tolja lefelé a középső helyzetbe.
- Teljesen húzza meg a ([6-1]) ravaszt, és a lakkozópisztolyt vezesse 90°-ban a lakkozási felülethez ([6-2]).
- Szükség esetén állítsa után az anyagmennyiséget és a szórási sugarat.


## Lakkozási folyamat befejezése

- Szakítsa meg az anyagellátást és eressze ki a nyomást.
- Szakítsa meg a sűrítettlevegő-ellátást.
- A lakkozópisztolyt a ravasz működtetésével légtelenítse, és eressze ki az anyagnyomást az anyagtömlőben.
- Az [5-1] billentyűzárát tolja felfelé a véghelyzetbe.

Tartsa be az ápolásra és tárolásra vonatkozó útmutatásokat (lásd a 11. fejezetet).

## 10. Szervizelés és karbantartás

	Figyelmeztetés!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.</p> <p>Ha a karbantartási munkákat úgy végzi, hogy a készüléket nem választotta le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátóról, alkotórészek szabadulhatnak váratlanul el, és anyag léphet ki a készülékből.</p> <p>→ A lakkozópisztolyt minden karbantartási munka előtt válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról.</p> <p>→ Erressze ki a rendszer és a lakkozópisztoly nyomását.</p> <p>A lakkozópisztoly, valamint az anyagellátás anyagot vezető területe nagy nyomás alatt áll (akár 250 bar).</p> <p>→ Megfelelően méretezze a tömlővezetéseket és a csatlakozó rendszereket.</p>	

	Figyelmeztetés!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Az éles szélek sérülésveszélyt jelentenek</p> <p>Szereléskor az éles szélek sérüléseket okozhatnak.</p> <p>→ Viseljen megfelelő védőkesztyűt.</p>	

Az alábbi fejezet a lakkozópisztoly karbantartásával és ápolásával kapcsolatos tudnivalókat ismerteti. A karbantartást és ápolást csak képzett szakszemélyzet végezze.

- Minden karbantartási és szervizelési munka előtt szakítsa meg a sűrítettlevegő- és anyagellátást.

A karbantartáshoz cserealkatrészek állnak rendelkezésre (ld. a 17fejezetet).

### 10.1. Fúvóka alkatrészek cseréje

#### Anyagfúvóka kiszerelése

- Kézzel csavarja le a [7-1] légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel.
- Vegye le a [7-2] légfúvókát a [7-3] anyagfúvókával együtt.

#### Előfúvóka, festéktű és festéktűmenesztő kiszerelése

- Működtesse az [1-7] ravaszt, hogy feloldja az előfeszültséget a festéktű [7-5] keményfém golyója és a [7-4] előfúvóka között.
- A [7-4] előfúvókát csavarozza le a SATA univerzális kulccsal.
- Állítsa vissza az [1-7] ravaszt a kiindulási helyzetébe.
- Tekerje le a [7-9] zárócsavart (6-os kulcsnyílás).
- Vegye ki mindkét rugót ([7-7] és [7-8]).
- Húzza hátra a [7-6] festéktűmenesztőt ütközésig.  
Ezzel lehúzza a [2-2] festéktűmenesztőt a [7-5]/[2-1] festéktűről.
- A [7-6] festéktűmenesztőt vegye ki hátrafelé az [1-4] pisztolytestből.
- A festéktűt vegye ki előre felé a pisztolytestből.

#### Előfúvóka, festéktű és festéktűmenesztő beszerelése



#### Figyelem!

Hibás beszerelési sorrend miatti anyagi károk

Ha nem tartja be a beszerelési sorrendet, az az elemek károsodásához vezethet.

→ Ügyeljen a helyes beszerelési sorrendre.

- A [7-5] festéktűt óvatosan helyezze előlről az [1-4] pisztolytestbe, és tolja egészen hátra.
- A [7-6] festéktűmenesztőt óvatosan tolja hátulról a pisztolytestbe, és tolja a [2-1] festéktűre, amíg a [2-2] festéktűmenesztő a festéktűre nem pattan.
- A festéktűmenesztőt a bepattant festéktűvel együtt tolja be ütközésig előre a tömítőcsavar vezetésébe.
- Az új [7-4] előfúvókát csavarozza be a SATA univerzális kulccsal.
- Helyezze be a [7-7] rugót a festéktűbe.
- A [7-8] rugót helyezze fel a [7-9] zárócsavarra.
- Tekerje be a zárócsavart a végpontra.

#### Anyagfúvóka beszerelése

- A [7-3] anyagfúvókát helyezze be a [7-2] légfúvókába. Ügyeljen a ho-

rony helyzetére a rögzítőpecekhez képest.

- A [7-1] légfúvókagyűrűt az érintésvédelemmel és a légfúvókával, valamint az anyagfúvókával együtt helyezze fel és kézzel csavarja fel.

## 10.2. Elsütőbillentyű cseréje

Elsütőbillentyű kiszerelese

- Tekerje le a [8-1] rögzítőcsavart (TX20), és a [8-2] alátéttel együtt vegye le.
- Húzza ki a [8-4] menetes csapot a pisztolytestből és a [8-3] ravaszból.
- Vegye le a [8-3] ravaszt.

Új ravasz felszerelése

- Helyezze a [8-3] ravaszt a pisztolytestre.
- A [8-4] menetes csapot a megfelelő helyzetben tolja be a ravaszba és a pisztolytestbe. A menetes csap lapos oldala nézzen lefelé.
- Tolja fel a [8-2] alátétet a menetes csapra.
- Húzza meg a [8-1] rögzítőcsavart a menetes csapon.

## 10.3. Festéktütőtömítés cseréje

A cserére akkor van szükség, ha az önmagától utánállítódó festéktütőtömítésnél az anyag szivárog.

Tömítőcsavar kiszerelese

- Végezze el az „Anyagfúvóka kiszerelese” és „Előfúvóka, festéktű és festéktűmenesztő kiszerelese” műveleti lépéseket (lásd: 10.1. fejezet).
- Tekerje ki a [9-1] tömítőcsavart (6-os kulcsnyílás).
- Vegye ki mindkét [9-2] tömítést a pisztolytestből.
- A tömítéseket kezelje hulladékként.
- Ellenőrizze, hogy a tömítőcsavar nem sérült és nem szennyezett-e, szükség esetén tisztítsa meg vagy cserélje ki.

Szerelje fel az új tömítőcsavart.

- Helyezze be mindkét [9-2] tömítést a pisztolytestbe, vegye figyelembe a szerelési irányt.
- A [9-1] tömítőcsavart ütközésig tekerje be.
- Végezze el az „Előfúvóka, festéktű és festéktűmenesztő beszerelése” és az „Anyagfúvóka beszerelése” műveleti lépéseket (lásd: 10.1 fejezet).

## 10.4. A kör- és szélessáv-szabályozó tűskéjének kicserélése



### Figyelem!

A tűske menetét beszereléskor Loctite 242 anyaggal nedvesítik be. Ezért a kicseréléskor megnövelt erőfelfejtésre van szükség.

#### Az orsó leszerelése

- Tekerje ki a [10-1] süllyesztett fejű csavart (TX20).
- Húzza le a [10-2] recézett gombot.
- Csavarja ki a [10-3] tűskét csillagkulccsal (12-es kulcsnyílás).

#### Új orsó felszerelése

- Az új [10-3] tűskét biztosítsa Loctite 242 anyaggal, csavarja be a pisztolytestbe, és húzza meg.
- Helyezze fel a [10-2] recézett gombot.
- Biztosítsa Loctite 242 anyaggal a [10-1] süllyesztett fejű csavart, és kézzel tekerje be.

## 10.5. Anyagszita cseréje (rövid)



### Figyelmeztetés!

**▲ DANGER**

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.

Ha anyagszita nélküli anyagszűrőházzal működteti a lakkózópisztolyt, elveszíti a tömítő funkcióját.

→ A lakkózópisztolyt csak beszerelt anyagszítával működtesse.

#### Anyagszita (rövid) kicserélése

- A [11-2] hollandianyát csavarozza le a SATA univerzális kulccsal. Egy villáskulccsal tartson ellen a [11-4] menetes részen.
- A [11-1] anyagszítát vegye ki a [11-3] anyagszűrőházból.
- Tisztítsa meg az anyagszűrőházat.

#### Új anyagszita (rövid) beszerelése

- Az új [11-1] anyagszítát helyezze be a [11-3] anyagszűrőházba.
- Az anyagszűrőházat csavarja fel a [11-2] hollandianyával, és SATA univerzális kulccsal húzza meg.

## 10.6. Anyagszita cseréje (hosszú)



Figyelmeztetés!

**▲ DANGER**

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.

Ha anyagszita nélküli anyagszűrőházzal működteti a lakkozópisztolyt, elveszíti a tömítő funkcióját.

→ A lakkozópisztolyt csak beszerelt anyagszítával működtesse.

### Anyagszita (hosszú) kiszérése

- A [12-3] hollandianyát csavarozza le a SATA univerzális kulccsal. Egy villáskulccsal tartson ellen a [12-5] menetes részen.
- Tolja lefelé a [12-4] anyagszűrőházat.
- A [12-2] anyagszítát vegye ki az anyagszűrőházból.
- Tisztítsa meg az anyagszűrőházat.

### Új anyagszita (hosszú) beszerelése

- Az új [12-2] anyagszítát helyezze be a [12-4] anyagszűrőházba, vegye figyelembe a szerelési irányt.
- Tolja felfelé az anyagszűrőházat.
- Az anyagszűrőházat csavarja fel a [12-3] hollandianyával a [12-5] menetes részre, és SATA univerzális kulccsal húzza meg.

## 11. Karbantartás és tárolás

A terméket óvatosan kezelje, valamint rendszeresen ápolja és tartsa karban, hogy a lakkozópisztoly megőrizze a működőképességét.

- A lakkozópisztolyt száraz helyen tárolja.
- A lakkozópisztolyt minden használat után és minden anyagcsere előtt alaposan tisztítsa meg, és ellenőrizze a tömítettségét.
- Tisztítás után az egész lakkozópisztolyt tiszta sűrített levegővel szárítsa meg, és a mozgó alkatrészeket kenje be SATA pisztolyzsírral (cikk-szám: 48173).



### Figyelmeztetés!

**▲ DANGER**

A feloldott alkotóelemek vagy a kilépő anyagok sérüléseket okozhatnak.

Ha a tisztítást úgy végzi, hogy a készüléket nem választotta le a sűrített-levegő-hálózatról és az anyagellátásról, elemek szabadulhatnak váratlanul el, és anyag léphet ki a készülékből.

→ A lakkozópisztolyt minden tisztítás előtt válassza le a sűrítettlevegő-hálózatról és az anyagellátásról.



### Figyelem!

Nem megfelelő tisztítószeres miatti anyagi károk

Ha agresszív tisztítószereket használ a lakkozópisztoly tisztításához, a lakkozópisztoly károsodhat.

→ Ne használjon agresszív tisztítószert.

→ Használjon semleges, 6–8 pH-értékű tisztítószereket.

→ Ne használjon savakat, lúgokat, bázisokat, marószereket, nem megfelelő regenerátumokat vagy más agresszív tisztítószert.



### Figyelem!

Nem megfelelő tisztítás okozta károk

Az oldó- vagy tisztítószerbe mártás, ill. az ultrahangos készülékkel való tisztítás károsíthatja a lakkozópisztolyt.

→ Ne tegye a lakkozópisztolyt oldó- vagy tisztítószerbe.

→ Ne tisztítsa a lakkozópisztolyt ultrahangos készülékkel.



### Figyelem!

A nem megfelelő tisztító szerszám használata anyagi kárt okozhat  
A szennyezett furatokat semmi esetre se tisztítsa a célnak nem megfelelő eszközökkel. Már a legcsekélyebb károsodás is befolyásolja a sugárképet.

→ Használja a SATA fúvókatisztító tűket (62174 sz.), ill. (9894 sz.).

**Figyelem!**

Esetenként előfordulhat, hogy egy alapos tisztítás céljából le kell szerelni a lakkozópisztoly egyes alkatrészeit. Ez korlátozódjon azokra az alkatrészekre, amelyek használatkor érintkeznek a rétegező anyaggal.

- Alaposan öblítse át a lakkozópisztolyt tisztítószerrel.
- Tisztítsa meg a légfúvókát ecsettel vagy kefével.
- Vékonyan kenje meg a mozgó alkatrészeket pisztolyzsírral.

## 12. Hibák

A következőkben leírt üzemzavarokat csak képzett szakszemélyzet háríthatja el.

Ha egy üzemzavar nem hárítható el az alább leírt intézkedésekkel, forduljon a SATA szakkereskedőjéhez (lásd: 15. fejezet).

Zavar	Ok	Elhárítás
A lakkozópisztoly csepeg	Egy idegen test a festéktű és anyagfúvóka között akadályozza a tömítést	Szerelje ki a festéktűt és az anyagfúvókát, tisztítószerrel tisztítsa meg őket, vagy helyezzen be új fúvókakészletet
Rétegező anyag szivárog a festéktűnél (festéktűtömítésnél)	Az önmagától utánálító tömítés hibás vagy elveszett	Cserélje ki a festéktűtömítését
A sugárcső sarló formájú	A szarufurat vagy légkör eltömődött, vagy az anyagfúvóka eltömődött	Alaposan tisztítsa meg megfelelő szerszámmal (pl. fúvókatisztító tű)
A sugárcső hibás	Az anyagfúvóka eltömődött	Tisztítsa meg az anyagfúvókát fúvókatisztító készlettel (30833 sz.)

### 13. Fúvókák áttekintése

Anyagfúvóka		Műszaki adatok			
Fúvóka sz.	Cikk-sz.	Átmérő	Szög	Szélesség	Anyagátáramlás 70 bar nyomásnál
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/perc
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/perc
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/perc
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/perc
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/perc
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/perc
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/perc
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/perc
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/perc
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/perc
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/perc
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/perc
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/perc
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/perc
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/perc
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/perc
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/perc
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/perc
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/perc

### 14. Hulladékkezelés

A teljesen kiürült lakkozópisztolyt kezelje hulladékként. A környezeti károk elkerüléséhez a rétegező anyag és a tisztítószer maradványait a lakkozópisztolytól elkülönítve, szakszerűen ártalmatlanítsa. Vegye figyelembe a helyi előírásokat!

### 15. Vevőszolgálat

Tartozékokat, pótalkatrészeket és műszaki támogatást SATA kereskedőjénél kaphat.

## 16. tartozék

Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
1112854	Fúvókatisztító készlet	1 készlet

## 17. Pótalkatrészek

	Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
<b>[13-1]</b>	1134866	Teljes légfúvókagyűrű	1 db.
<b>[13-2]</b>	1134858	Érintésvédelem	1 db.
<b>[13-3]</b>	1134840	Teljes légfúvóka	1 db.
<b>[13-4]</b>	1134832	Teljes előfúvóka	1 db.
<b>[13-5]</b>	1134949	Teljes kör- és szélessáv-szabályozó	1 készlet
<b>[13-6]</b>	1134783	Teljes légdugattyúketrec	1 db.
<b>[13-7]</b>	1134791	Teljes légdugattyú	1 db.
<b>[13-8]</b>	1134775	Pótrugókészlet	1 készlet
<b>[13-9]</b>	1134767	Teljes zárócsavar	1 db.
<b>[13-10]</b>	1134808	Tömítőcsavar	1 készlet
<b>[13-11]</b>	1134874	Teljes ravasz	1 készlet
<b>[13-12]</b>	1134923	Hosszú anyagszűrőház	1 készlet
<b>[13-13]</b>	1134882	Rövid anyagcsatlakozás	1 készlet
<b>[13-14]</b>	1134915	Rövid anyagszűrőház	1 készlet
<b>[13-15]</b>	1134890	Hosszú anyagcsatlakozás	1 készlet
<b>[13-16]</b>	1139767	Teljes festéktű	1 db.
<b>[13-17]</b>	133983	1/4" (külső menetes) levegőcsatlakozó idom	1 db.
<b>[13-18]</b>	16162	G1/4a lakkozópisztolyok forgócsuklója	1 db.
<b>[13-19]</b>	46466	Teljes szabályozószelep, teljes	1 db.
<b>[13-20]</b>	12260	Szita, 60 msh a SATA anyagszűrőhöz	4 db
	12278	Szita, 100 msh a SATA anyagszűrőhöz	4 db
	74856	Szítakészlet: szita, 200 msh (4 db), szitatartó (2 db), csavar (1 db) a SATA anyagszűrőhöz	1 készlet
<b>[13-21]</b>	1134931	Anyagforgócsukló	1 db.
<b>[13-22]</b>	1129461	Bedugható szűrő, sárga, 100 mesh	10 db

## 18. EK Megfelelőség nyilatkozat

A jelenleg érvényes megfelelőségi nyilatkozatot itt érheti el:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## Indice del contenuto [versione originale: tedesco]

1. Informazioni generali.....	247	10. Manutenzione e manutenzione periodica.....	258
2. Indicazioni di sicurezza .....	248	11. Cura e stoccaggio .....	262
3. Utilizzo.....	250	12. Anomalie .....	264
4. Descrizione.....	251	13. Panoramica ugelli.....	265
5. Volume di consegna.....	251	14. Smaltimento .....	265
6. Struttura.....	251	15. Servizio.....	265
7. Dati tecnici.....	252	16. Accessori.....	266
8. Montaggio.....	253	17. Ricambi .....	266
9. Funzionamento.....	254	18. Dichiarazione di conformità CE .....	267



### Note preliminari

Leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso complete prima della messa in funzione e dell'utilizzo. Osservare le indicazioni di sicurezza e di pericolo!

Conservare sempre le istruzioni d'uso della pistola a spruzzo accanto al prodotto o in un luogo sempre accessibile a tutti!

## 1. Informazioni generali

### 1.1. Introduzione

Le presenti istruzioni d'uso contengono informazioni importanti per il funzionamento del prodotto SATAjet K 1800 spray mix, di seguito denominato pistola a spruzzo. Vengono anche descritte le operazioni di messa in funzione, manutenzione e manutenzione periodica, cura, stoccaggio e rimozione dei guasti.

### 1.2. Destinatari

Il presente manuale di istruzioni d'uso è rivolto

- alla manodopera specializzata del settore artigianale dei tinteggiatori e verniciatori
- al personale addestrato per lavori di verniciatura nelle imprese dell'industria e dell'artigianato.

### **1.3. Prevenzione degli infortuni**

In generale, si devono rispettare le norme antinfortunistiche generali e specifiche del paese, come pure le disposizioni aziendali interne e di officina.

### **1.4. Accessori, ricambi e pezzi usurabili**

In generale, utilizzare solo ricambi, accessori e pezzi usurabili originali SATA. I ricambi non forniti da SATA non sono omologati né autorizzati. SATA non risponde per eventuali danni causati dall'uso di ricambi, accessori e pezzi usurabili non autorizzati.

### **1.5. Garanzia e responsabilità del produttore**

Vigono le condizioni generali di contratto di SATA ed eventualmente ulteriori accordi contrattuali come pure le leggi in vigori.

#### **SATA declina qualsiasi responsabilità in caso di**

- Inosservanza dell'istruzione d'uso
- Utilizzo non corretto del prodotto
- Impiego di personale non qualificato
- Inutilizzo di equipaggiamento protettivo
- Utilizzo di accessori, ricambi e pezzi usurabili non originali
- Trasformazioni o modifiche tecniche non autorizzate
- Logoramento/usura naturale
- Carico atipico di impiego
- Operazioni di montaggio e smontaggio inadeguate

## **2. Indicazioni di sicurezza**

Leggere e rispettare tutte le indicazioni riportate di seguito. Il mancato rispetto può causare malfunzionamenti o lesioni da gravi a mortali.

### **2.1. Requisiti per il personale**





L'uso della pistola a spruzzo è riservato al personale tecnico addestrato, che ha letto per intero e compreso a fondo le presenti istruzioni d'uso.

L'uso della pistola a spruzzo è vietato alle persone con capacità reattiva alterata, ad esempio in seguito all'assunzione di droghe, alcol o medicinali.

### **2.2. Equipaggiamento di protezione personale**

Durante l'uso della pistola a spruzzo e durante gli interventi di pulizia e manutenzione, indossare sempre la protezione delle vie respiratorie, degli occhi e dell'udito, guanti di protezione adeguati, indumenti di lavoro e scarpe antinfortunistiche.

## 2.3. Impiego in zone a rischio d'esplosione.

 	<b>Avviso! Pericolo di esplosione!</b>
 	

**Pericolo di morte per esplosione**  
 Se si utilizza la pistola a spruzzo in ambienti a rischio di esplosione appartenenti alla zona Ex 0, esiste il pericolo di esplosione.  
 → Non portare mai la pistola a spruzzo in ambienti a rischio di esplosione appartenenti alla zona Ex 0.

La pistola di verniciatura è omologata per l'uso / lo stoccaggio nelle atmosfere potenzialmente esplosive delle zone antideflagranti 1 e 2. Osservare il contrassegno del prodotto.

## 2.4. Indicazioni di sicurezza

### Stato tecnico

- Non mettere mai in funzione la pistola a spruzzo con segni di danneggiamento o parti mancanti.
- In caso di danneggiamento, mettere immediatamente fuori servizio la pistola a spruzzo, staccarla dall'alimentazione del materiale e dell'aria compressa e sfiatarla completamente.
- Non apportare modifiche o trasformazioni arbitrarie alla pistola a spruzzo.
- Prima dell'uso, controllare sempre l'eventuale danneggiamento e la stabilità della pistola a spruzzo e dei componenti annessi e, se necessario, provvedere alla riparazione.

### Prodotti di rivestimento

- È vietato utilizzare prodotti di rivestimento acidi o basici.
- È vietato spruzzare solventi con idrocarburi alogenati, benzina, cherosene, erbicidi, pesticidi e sostanze radioattive. I solventi alogenati possono provocare legami chimici esplosivi e corrosivi.
- È vietato l'uso di sostanze aggressive contenenti pigmenti di grandi dimensioni, a spigoli vivi e abrasivi.
- Portare nell'ambiente di lavoro della pistola a spruzzo esclusivamente la quantità di prodotto strettamente necessaria per il lavoro, in particolare solvente, colore, vernice o altri prodotti di rivestimento pericolosi. Alla fine del lavoro riportare i prodotti negli ambienti di stoccaggio adeguati.

### Parametri operativi

- La pistola a spruzzo va utilizzata solo entro i parametri indicati nella

sezione Dati tecnici.

### **Componenti collegati**

- Usare esclusivamente accessori e ricambi originali SATA.
- I tubi collegati, flessibili e rigidi, devono essere resistenti alle sollecitazioni termiche, chimiche e meccaniche previste durante il funzionamento.
- La forza sprigionata quando si staccano i tubi flessibili sotto pressione può causare l'effetto frusta, con conseguente pericolo di lesioni. Sfiatare sempre completamente i tubi flessibili prima di staccarli.

### **Pulizia**

- Non utilizzare mai detergenti contenenti acidi o soluzioni alcaline per la pulizia della pistola a spruzzo.
- Non utilizzare mai detergenti a base di idrocarburo alogenato.

### **Luogo di utilizzo**

- Non utilizzare mai la pistola a spruzzo nei pressi di fonti di accensione, come un fuoco non protetto, sigarette accese o dispositivi elettrici non protetti contro le esplosioni.
- Utilizzare la pistola a spruzzo solo in ambienti ben ventilati.

### **In generale**

- Non puntare mai la pistola a spruzzo contro un essere vivente.
- Se si utilizzano materiali a temperatura superiore a  $> 43$  °C, si devono indossare indumenti protettivi adeguati.
- Rispettare le norme di sicurezza, antinfortunistiche, di tutela del lavoro e ambientale, in vigore nel luogo di utilizzo.

## **3. Utilizzo**

### **Impiego secondo le disposizioni**

La pistola a spruzzo è destinata all'applicazione di vernici e smalti o di altre sostanze liquide idonee, su substrati adeguati.

### **Utilizzo non conforme**

Rientra nell'uso non conforme l'impiego della pistola con sostanze alimentari o l'applicazione di prodotti di rivestimento non idonei, come acidi o basi, nonché sostanze abrasive o contenenti benzina.

## 4. Descrizione

L'aria compressa necessaria per la verniciatura è alimentata dall'attacco specifico. Il prodotto di rivestimento viene alimentato con aria compressa da una pompa in corrispondenza del raccordo del materiale. Se si aziona la leva a grilletto, il nottolino dell'ago di colore viene tirato indietro e il prodotto di rivestimento fuoriesce ad alta pressione dell'ugello. L'altezza del getto e l'angolo di spruzzo sono definiti dalla geometria dell'ugello del materiale. Regolando l'erogazione di aria compressa attraverso il cappello dell'aria, è possibile adeguare la forma del getto.

## 5. Volume di consegna

- Pistola a spruzzo senza ugello materiale
- Chiave universale
- Secondo la variante:  
vaglio materiale 100 msh (montato nel contenitore del filtro materiale)
- Istruzione d'uso

Una volta estratta dall'imballaggio, controllare:

- Pistola a spruzzo danneggiata
- Volume di consegna completo.

## 6. Struttura

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |   |        |  |
|-------|---|--------|--|
| [1-1] | Gancio di fissaggio con foro di sospensione | [1-7]  | Grilletto  |
| [1-2] | Regolazione continua ventaglio ovale/tondo  | [1-8]  | Collegamento di materiale  |
| [1-3] | Vite terminale                              | [1-9]  | Protezione da contatto   |
| [1-4] | Corpo della pistola                         | [1-10] | Set di ugelli con cappello dell'aria, ugello materiale e preugello (l'ugello materiale non è fornito in dotazione) |
| [1-5] | Blocco leva                                 |        |  |
| [1-6] | Attacco dell'aria compressa                 |        |  |

### SATAjet K 1800 spray mix (con filtro materiale corto) [1-15]

- |        |  |        |              |
|--------|--|--------|--------------|
| [1-48] | Collegamento di materiale              | [1-50] | Tubo vernice |
| [1-49] | Contenitore del filtro materiale corto |        |              |

### SATAjet K 1800 spray mix (con filtro materiale lungo) [1-11]

- |        |                           |
|--------|---------------------------|
| [1-40] | Collegamento di materiale |
|--------|---------------------------|


**[1-41]** Contenitore del filtro  
materiale lungo


**[1-18]** Tubo del colore


## 7. Dati tecnici

<b>Pressione d'ingresso raccomandata per la pistola (aria)</b>		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Max. pressione d'ingresso della pistola (aria)</b>		
	10,0 bar	145 psi
<b>Distanza di verniciatura raccomandata a 0.5 - 3.0 bar/7.0 - 43.5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Consumo d'aria a 3.0 bar/43.5 psi</b>		
Ventaglio ovale	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Getto rotondo	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
<b>Max. temperatura del prodotto di rivestimento</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Max. sovrappressione d'esercizio del prodotto di rivestimento</b>		
	250,0 bar	3.626 psi
<b>Collegamento di materiale</b>		
	1/4" NPSM filettatura esterna	
<b>Attacco dell'aria compressa</b>		
	1/4" filettatura esterna	
<b>Peso</b>		
	da 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montaggio

	<b>Avviso!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita incontrollata di materiale.</b></p> <p>A causa dell'elevata pressione del materiale, in corrispondenza del raccordo del materiale può verificarsi il distacco inaspettato di componenti o la fuoriuscita incontrollata di materiale.</p> <p>→ L'utilizzo di aria compressa sporca può causare malfunzionamenti e difetti al rivestimento.</p> <p>→ Utilizzare tubi flessibili per materiale SATA.</p>	

	<b>Avviso!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.</b></p> <p>Durante i lavori di montaggio con collegamento alla rete di distribuzione dell'aria compressa e all'alimentazione del materiale, esiste il rischio di distacco improvviso di alcuni componenti, con conseguente fuoriuscita di materiale.</p> <p>→ Scaricare la pressione dal sistema.</p> <p>→ Prima di ogni intervento di montaggio, scollegare la pistola a spruzzo dalla rete di distribuzione dell'aria compressa e dall'alimentazione del materiale.</p>	

	<b>Indicazione!</b>
<p><b>Pericolo di danni materiali per raccordi allentati</b></p> <p>Eventuali raccordi a vite allentati possono causare danni ai componenti o malfunzionamenti.</p> <p>→ Serrare a mano tutti i raccordi a vite e controllarne la stabilità.</p>	

- Prima di ogni operazione di montaggio, interrompere l'alimentazione d'aria verso il raccordo di aria compressa [1-6] e l'alimentazione del materiale verso il raccordo del materiale [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Montaggio dell'ugello materiale



### Indicazione!

Prima di usare il dispositivo per la prima volta, inserire l'ugello materiale selezionato (non fornito in dotazione) nel cappello dell'aria.

- Svitare a mano la ghiera del cappello dell'aria con la protezione da contatto [3-1] e rimuoverla insieme al cappello dell'aria [3-2].
- Inserire l'ugello materiale [3-3] nel cappello dell'aria. Prestare attenzione all'allineamento della scanalatura con il perno di fissaggio.
- Avvitare la ghiera completa di protezione da contatto al cappello dell'aria e all'ugello materiale e serrare a mano.

## 9. Funzionamento



### Avviso!

**▲ DANGER**

#### **Pericolo di lesioni per lo scoppio del tubo flessibili del materiale ad alta pressione**

Se si utilizza un tubo flessibile del materiale ad alta pressione inadeguato, esiste il pericolo di danneggiamento e di esplosione in seguito alla pressione eccessiva.

→ Utilizzare solo un tubo flessibile per prodotti di rivestimento resistenti ai solventi, antistatico e perfettamente integro, con resistenza alla pressione continua di almeno 250 bar, una resistenza di dispersione < 1 MOhm e diametro interno minimo di 3 – 6 mm, secondo DIN EN ISO 8028.

**Avviso!****DANGER****Pericolo di lesioni per lo scoppio del tubo flessibili dell'aria compressa**

Se si utilizza un tubo flessibile inadeguato, esiste il pericolo di danneggiamento o di esplosione in seguito alla pressione eccessiva.

→ Utilizzare un tubo flessibile per aria compressa resistente ai solventi, antistatico e perfettamente integro, con resistenza alla pressione continua di almeno 20 bar, una resistenza di dispersione < 1 MOhm e un diametro interno minimo di 6 mm.

**Avviso!****DANGER****Pericolo di lesioni per iniezione**

Pericolo di lesioni se si avvicina la mano al getto.

- Non toccare mai il getto con le dita, le mani o altre parti del corpo!
- Non utilizzare mai la pistola a spruzzo senza la protezione da contatto del getto!
- Sbloccare il blocco leva solo per il processo di verniciatura.

**Indicazione!****Danni materiali per aria compressa sporca**

L'utilizzo di aria compressa sporca può causare malfunzionamenti e difetti al rivestimento.

→ Utilizzare aria compressa pulita. Ad esempio applicando filtri SATA adeguati.

Prima di ogni utilizzo verificare i seguenti punti/, al fine di garantire un lavoro sicuro con la pistola a spruzzo:

- Stabilità di tutte le viti. Serrare le viti all'occorrenza.
- Serrare il preugello **[3-4]** serrato con una coppia di serraggio di 3 Nm.
- Utilizzare aria compressa tecnicamente pulita.
- Bloccare la pistola a spruzzo con il blocco leva sulla leva a grilletto.
- Garantire una messa a terra sufficiente.
- Controllare la pressione di esercizio ammissibile per il flessibile ad alta

pressione e la pistola a spruzzo.

- Verificare la tenuta di tutti i raccordi.

### 9.1. Prima messa in funzione

- Lavare il canale della vernice con un detergente liquido idoneo.
- Serrare a mano la ghiera del cappello dell'aria con la protezione da contatto.

### 9.2. Modalità regolazione

Prima di ogni utilizzo osservare/verificare i punti seguenti per garantire un lavoro sicuro con la pistola a spruzzo:

- Garantire la pressione necessaria del materiale e sull'ingresso dell'aria.
- Utilizzare aria compressa tecnicamente pulita.

### Collegamento della pistola a spruzzo



#### Indicazione!

Collegare la pistola solo a pompe ad aria compressa senza pressione (pressione d'ingresso pompe e aria impostata su 0 bar).

- Collegare il tubo flessibile dell'aria compressa al raccordo dell'aria [1-6].
- Collegare il tubo flessibile del materiale al raccordo del materiale [1-8] / [1-12] / [1-16].

### Regolare l'alimentazione del materiale e la pressione d'ingresso dell'aria

La nebulizzazione del materiale si basa sul principio airless. Il materiale viene erogato all'ugello in condizioni di alta pressione e nebulizzato in uscita, mentre la geometria dell'ugello ne definisce la forma.



#### Indicazione!

Se non si raggiunge la pressione del materiale richiesta per la forma del getto, occorre aumentare la pressione con la pompa ad alta pressione.



#### Indicazione!

Per godere dei vantaggi del principio airless e ridurre così al minimo la nebbia di colore, impostare la pressione in ingresso sulla quantità minima richiesta.

- Regolare la pressione materiale necessaria sulla pompa ad alta pressione

(ad es. 50 bar – 60 bar).

- Regolare la pressione in ingresso desiderata (0,5 bar – 3 bar) con la leva a grilletto azionata.
- Controllare la forma del getto (ad es. su carta) e regolarla in modo ottimale modificando la pressione del materiale o dell'aria in ingresso.

### **Regolare il ventaglio**

L'altezza del getto e l'angolo di spruzzo sono definiti dalla geometria dell'ugello del materiale. Regolando l'erogazione di aria compressa attraverso il cappello dell'aria, è possibile modificare la forma del getto.

- Un ventaglio tondo può essere impostato girando a sinistra il sistema di regolazione continuo per ventaglio ovale e tondo **[4-1]**.
- Per evitare colature di colore, ridurre la pressione del materiale e dell'aria durante la regolazione del ventaglio tondo.

### **Avvio del processo di verniciatura**

- Garantire l'alimentazione dell'aria e del materiale.
- Posizionarsi alla giusta distanza di verniciatura.
- Abbassare il blocco leva **[5-1]** nella posizione centrale.
- Estrarre completamente la leva a grilletto **[6-1]** e portare la pistola a spruzzo a 90° rispetto alla superficie da verniciare **[6-2]**.
- Regolare anche la quantità materiale e il getto.

### **Termine del processo di verniciatura**

- Interrompere l'alimentazione del materiale ed eliminare la pressione.
  - Interrompere l'alimentazione dell'aria compressa.
  - Sfiatare la pistola a spruzzo azionando la leva a grilletto e eliminare la pressione del materiale nel tubo flessibile.
  - Sollevare il blocco leva **[5-1]** nella posizione finale.
- Rispettare le istruzioni di pulizia e stoccaggio (capitolo 11).

## 10. Manutenzione e manutenzione periodica



**Avviso!**

**▲ DANGER**

### **Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.**

Durante i lavori di manutenzione con collegamento alla rete di distribuzione dell'aria compressa e all'alimentazione del materiale, esiste il rischio di distacco improvviso di alcuni componenti, con conseguente fuoriuscita di materiale.

- Prima di ogni intervento di manutenzione, scollegare la pistola a spruzzo dalla rete di distribuzione dell'aria compressa e dall'alimentazione del materiale.
- Eliminare la pressione dal sistema e dalla pistola a spruzzo.

La parte della pistola a spruzzo destinata al trasporto del materiale, il sistema di alimentazione del materiale e le tubazioni sono sottoposte a forte pressione (fino a 250 bar).

- Dimensionare opportunamente i tubi flessibili e i sistemi di collegamento.



**Avviso!**

**▲ DANGER**

### **Pericolo di lesioni per bordi affilati**

Durante il montaggio esiste il pericolo di taglio per bordi affilati.

- Indossare guanti di lavoro adeguati.

Il capitolo seguente descrive le modalità di manutenzione e manutenzione periodica della pistola a spruzzo. I lavori di manutenzione e manutenzione periodica sono riservati al personale tecnico addestrato.

- Prima di qualsiasi intervento di manutenzione e manutenzione periodica, interrompere l'alimentazione del materiale e di aria compressa.

Per la manutenzione periodica sono disponibili pezzi di ricambio (capitolo 17).

### **10.1. Sostituzione dei componenti degli ugelli**

#### **Smontaggio dell'ugello materiale**

- Svitare a mano la ghiera del cappello dell'aria con la protezione da contatto [7-1].
- Staccare il cappello dell'aria [7-2] insieme all'ugello materiale [7-3].

### Smontare il preugello, l'ago di colore e il relativo nottolino

- Azionare la leva a grilletto [1-7] per eliminare la tensione tra la sfera in metallo duro dell'ago di colore [7-5] e il preugello [7-4].
- Svitare il preugello [7-4] con la chiave universale SATA.
- Portare la leva a grilletto [1-7] nella posizione iniziale.
- Svitare la vite di chiusura (chiave 6) [7-9].
- Rimuovere le due molle [7-7] e [7-8].
- Tirare indietro il nottolino dell'ago di colore [7-6] fino all'arresto.  
In questo modo il nottolino dell'ago di colore [2-2] viene estratto dall'ago di colore [7-5] / [2-1].
- Rimuovere il nottolino dell'ago di colore [7-6] dal corpo della pistola [1-4] tirandolo indietro.
- Rimuovere l'ago di colore in avanti dal corpo della pistola.

### Montare il preugello, l'ago di colore e il relativo nottolino



#### Indicazione!

#### Danni materiali per errata sequenza di montaggio

Una sequenza di montaggio errata può causare danni ai componenti.  
→ Prestare attenzione alla sequenza di montaggio.

- Inserire con cautela dal davanti l'ago di colore [7-5] nel corpo della pistola [1-4] e tirarlo indietro completamente.
- Inserire con cautela da dietro il nottolino dell'ago di colore [7-6] nel corpo della pistola e applicarlo sull'ago di colore [2-1] finché il nottolino [2-2] scatta in posizione sull'ago di colore.
- Spostare in avanti il nottolino con l'ago di colore fissato fino all'arresto nella guida della vite della guarnizione.
- Avvitare il nuovo preugello [7-4] con la chiave universale SATA.
- Inserire la molla [7-7] nell'ago di colore.
- Applicare la molla [7-8] sulla vite di chiusura [7-9].
- Serrare la vite di chiusura fino all'arresto.

### Montaggio dell'ugello materiale

- Inserire l'ugello materiale [7-3] nel cappello dell'aria [7-2]. Prestare attenzione all'allineamento della scanalatura con il perno di fissaggio.
- Applicare la ghiera del cappello dell'aria con la protezione da contatto [7-1] insieme al cappello dell'aria e all'ugello materiale e serrare a

mano.

## 10.2. Sostituzione della leva a grilletto

### Smontaggio della leva a grilletto

- Svitare la vite di fissaggio (TX20) [8-1] e rimuoverla insieme alla rondella [8-2].
- Estrarre il perno [8-4] dal corpo della pistola e rimuovere la leva a grilletto [8-3].
- Smontare la leva a grilletto [8-3].

### Montaggio della nuova leva a grilletto

- Applicare la leva a grilletto [8-3] sul corpo della pistola.
- Inserire il perno [8-4] nella giusta posizione nella leva a grilletto e nel corpo della pistola. Il lato piatto del perno deve essere orientato in basso.
- Applicare la rondella [8-2] sul perno.
- Serrare la vite di fissaggio [8-1] sul perno.

## 10.3. Sostituzione del supporto guarnizione dell'ago di colore

La sostituzione è necessaria se fuoriesce materiale dalla guarnizione dell'ago di colore a regolazione automatica.

### Smontaggio della vite della guarnizione

- Eseguire i passi di lavoro indicati in "Smontaggio dell'ugello materiale" e „Smontare il preugello, l'ago di colore e il relativo nottolino“ (capitolo 10.1).
- Svitare la vite di tenuta (chiave 6) [9-1].
- Svitare le due guarnizioni [9-2] dal corpo della pistola.
- Smaltire le guarnizioni.
- Controllare l'integrità e la pulizia della vite di tenuta e pulire o sostituire all'occorrenza.

### Montare la nuova vite di tenuta

- Applicare le due guarnizioni [9-2] nel corpo della pistola rispettando il senso di montaggio.
- Serrare la vite di tenuta [9-1] fino all'arresto.
- Eseguire i passi di lavoro "Montare il preugello, l'ago di colore e il relativo nottolino." e „Montaggio dell'ugello materiale“ (v. il capitolo 10.1).

## 10.4. Sostituzione del mandrino della regolazione ventaglio ovale/tondo



### Indicazione!

La filettatura dei mandrini con viene lubrificata con Loctite 242 in fase di montaggio. Per questo, durante il montaggio è necessario applicare una certa forza.

### Smontaggio del mandrino

- Estrarre la vite a testa svasata (TX20) [10-1].
- Estrarre la regolazione del ventaglio [10-2].
- Estrarre i mandrini con la chiave ad anello (chiave 12) [10-3].

### Montaggio di nuovi mandrini

- Fissare i nuovi mandrini [10-3] con Loctite 242, avvitarli nel corpo della pistola e serrare.
- Applicare la regolazione del ventaglio [10-2].
- Fissare la vite a testa svasata [10-1] con Loctite 242 e serrare a mano.

## 10.5. Sostituzione del vaglio materiale (corto)



### Avviso!

**▲ DANGER**

### Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.

L'uso della pistola a spruzzo con contenitore del filtro materiale senza vaglio pregiudica la tenuta.

→ Mettere in funzione la pistola a spruzzo solo con il vaglio materiale montato.

### Smontaggio del vaglio materiale (corto)

- Svitare il dado di accoppiamento [11-2] con la chiave universale SATA. Con una chiave a forchetta [11-4] tenere ferma la parte filettata.
- Rimuovere il vaglio materiale [11-1] dal contenitore del filtro materiale [11-3].
- Pulire il contenitore del filtro materiale.

### Montaggio del nuovo vaglio materiale (corto)

- Applicare il nuovo vaglio materiale [11-1] nel contenitore del filtro materiale [11-3].

- Avvitare il contenitore del filtro materiale con il dado di accoppiamento **[11-2]** e serrare a mano con la chiave universale SATA.

## 10.6. Sostituzione del vaglio materiale (lungo)



**Avviso!**

**▲ DANGER**

### **Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.**

L'uso della pistola a spruzzo con contenitore del filtro materiale senza vaglio pregiudica la tenuta.

→ Mettere in funzione la pistola a spruzzo solo con il vaglio materiale montato.

### **Smontaggio del vaglio materiale (corto)**

- Svitare il dado di accoppiamento **[12-3]** con la chiave universale SATA. Con una chiave a forchetta **[12-5]** tenere ferma la parte filettata.
- Spingere in basso il contenitore del filtro **[12-4]**.
- Rimuovere il vaglio **[12-2]** dal contenitore del filtro materiale.
- Pulire il contenitore del filtro materiale.

### **Montaggio del nuovo vaglio materiale (lungo)**

- Applicare il nuovo vaglio materiale **[12-2]** nel contenitore del filtro materiale **[12-4]** rispettando il senso di montaggio.
- Sollevare il contenitore del filtro materiale.
- Avvitare il contenitore del filtro materiale con il dado di accoppiamento **[12-3]** sulla parte filettata **[12-5]** e serrare a mano con la chiave universale SATA.

## 11. Cura e stoccaggio

Il funzionamento regolare di una pistola a spruzzo richiede un uso accurato e costanti operazioni di cura e manutenzione del prodotto.

- Conservare la pistola a spruzzo in un luogo asciutto.
- Pulire sempre a fondo la pistola a spruzzo e controllarne la tenuta dopo l'uso e prima di cambiare il materiale.
- Dopo la pulizia, asciugare la pistola a spruzzo con aria compressa pulita e ingrassare i componenti mobili con il grasso per pistole SATA (cod. 48173).

**Avviso!****DANGER****Pericolo di lesioni per il distacco di componenti o la fuoriuscita di materiale.**

Durante i lavori di pulizia con collegamento alla rete di distribuzione dell'aria compressa e all'alimentazione del materiale, esiste il rischio di distacco improvviso di alcuni componenti, con conseguente fuoriuscita di materiale.

→ Prima di ogni intervento di pulizia, scollegare la pistola a spruzzo dalla rete di distribuzione dell'aria compressa e dall'alimentazione del materiale.

**Indicazione!****Danni materiali per uso di detergente errato**

Se si utilizzano detersivi aggressivi per la pulizia della pistola a spruzzo, si rischia di danneggiarla.

- Non utilizzare detersivi aggressivi.
- Utilizzare detersivi neutri con un pH 6–8.
- Non utilizzare acidi, soluzioni alcaline, basi, sverniciatori, prodotti rigenerati inadeguati o altri detersivi aggressivi.

**Indicazione!****Danni materiali per pulizia errata**

L'immersione in un solvente o detergente oppure la pulizia con un dispositivo a ultrasuoni può danneggiare la pistola a spruzzo.

- Non immergere la pistola a spruzzo in un solvente o detergente.
- Non pulire la pistola a spruzzo con un dispositivo a ultrasuoni.

**Indicazione!****Danni materiali per l'uso di strumenti di pulizia inadeguati**

Non pulire i fori sporchi con strumenti inadeguati. Anche il minimo danneggiamento può modificare la forma del getto.

- Utilizzare aghi di pulizia SATA (# 62174) o (# 9894).



### Indicazione!

Raramente può essere necessario smontare alcune parti della pistola per una pulizia accurata. Questo interessa solo le parti che entrano in contatto con il prodotto di rivestimento durante l'uso.

- Sciacquare a fondo la pistola con il detergente.
- Pulire il cappello dell'aria con un pennello o una spazzola.
- Lubrificare leggermente le parti mobili con grasso per pistole.

## 12. Anomalie

I guasti descritti di seguito possono essere riparati solo dal personale tecnico addestrato.

Se non si riesce a rimediare al guasto con le contromisure descritte di seguito, rivolgersi al rivenditore autorizzato SATA (per i contatti vedere il capitolo 15).

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
La pistola a spruzzo perde	Un corpo estraneo tra ago di colore e ugello materiale pregiudica la tenuta	Smontare l'ago di colore e l'ugello materiale, pulire con il detergente o sostituire il set di ugelli
Il prodotto di rivestimento fuoriesce dall'ago di colore (guarnizione dell'ago di colore)	Guarnizione dell'ago di colore a regolazione automatica difettosa o perduta	Sostituire la guarnizione dell'ago di colore
Forma del getto falci-forme	Foro o circuito dell'aria occluso o ugello materiale otturato	Pulire a fondo con un utensile adeguato (ad es. un ago per la pulizia ugelli)
Forma del getto difettosa	Ugello materiale otturato	Pulire l'ugello materiale con il set di pulizia (#30833)

### 13. Panoramica ugelli

Ugello di materiale		Dati tecnici			
N. ugello	Cod.	Diame- tro	Ango- lo	Lar- ghezza	Portata del materiale a 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Smaltimento

Smaltire la pistola a spruzzo completamente vuota come materiale riciclabile. Per tutelare l'ambiente, separare dalla pistola i residui del prodotto di rivestimento e i detersivi per lo smaltimento. Rispettare le normative locali!

### 15. Servizio

Potete ricevere accessori, ricambi e servizio tecnico dal Vostro distributore SATA.

## 16. Accessori

Cod.	Denominazione	Quantità
1112854	Set di pulizia ugelli	1 set

## 17. Ricambi

	Cod.	Denominazione	Quantità
[13-1]	1134866	Ghiera del cappello dell'aria compl.	1 pz.
[13-2]	1134858	Protezione da contatto	1 pz.
[13-3]	1134840	Cappello dell'aria compl.	1 pz.
[13-4]	1134832	Preugello compl.	1 pz.
[13-5]	1134949	Regolazione ventaglio ovale/tondo, compl.	1 set
[13-6]	1134783	Gabbia del pistone ad aria compl.	1 pz.
[13-7]	1134791	Pistone ad aria compl.	1 pz.
[13-8]	1134775	Set di molle di ricambio	1 set
[13-9]	1134767	Vite di chiusura compl.	1 pz.
[13-10]	1134808	Vite di guarnizione	1 set
[13-11]	1134874	Leva a grilletto compl.	1 set
[13-12]	1134923	Contenitore del filtro materiale lungo	1 set
[13-13]	1134882	Raccordo del materiale corto	1 set
[13-14]	1134915	Contenitore del filtro materiale corto	1 set
[13-15]	1134890	Raccordo del materiale lungo	1 set
[13-16]	1139767	Ago di colore compl.	1 pz.
[13-17]	133983	Raccordo per aria 1/4" (filettatura esterna)	1 pz.
[13-18]	16162	Giunto rotante pistole a spruzzo G1/4a	1 pz.
[13-19]	46466	Valvola di regolazione completa	1 pz.

	<b>Cod.</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Quantità</b>
<b>[13-20]</b>	12260	Vaglio, 60 msh per filtro materiale SATA	4 pz.
	12278	Vaglio, 100 msh per filtro materiale SATA	4 pz.
	74856	Set vagli: vaglio 200 msh (4 pz.), portavaglio (2 pz.), vite (1 pz.) per filtro materiale SATA	1 set
<b>[13-21]</b>	1134931	Giunto rotante materiale	1 pz.
<b>[13-22]</b>	1129461	Filtro maschio giallo 100 mesh	10 pz.

## 18. Dichiarazione di conformità CE

Per la dichiarazione di conformità aggiornata:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Turinys [pirminis tekstas: vokiečių k.]**

1. Bendroji informacija.....	269	10. Einamoji techninė priežiūra ir remontas .....	279
2. Saugos nurodymai .....	270	11. Priežiūra ir sandėliavimas ....	284
3. Naudojimas .....	272	12. Gedimai .....	285
4. Aprašymas .....	273	13. Purkštukų apžvalga .....	286
5. Komplektacija .....	273	14. Utilizavimas .....	287
6. Uždėjimas.....	273	15. Klientų aptarnavimo tarnyba .....	287
7. Techniniai duomenys.....	274	16. Priedai .....	287
8. Montavimas .....	275	17. Atsarginės dalys .....	287
9. Eksploatacija .....	276	18. ES atitikties deklaracija .....	289

**Perskaityti visų pirmiausia!**

Prieš paleidami ir pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite visą pateiktą naudojimo instrukciją. Paisykite saugos ir pavojaus nurodymų!

Šią naudojimo instrukciją visada reikia laikyti prie dažymo pistoleto arba visiems bet kuriuo metu gerai prieinamoje vietoje!

**1. Bendroji informacija****1.1. Įvadas**

Šioje naudojimo instrukcijoje pateikta svarbios informacijos apie „SATA-jet K 1800 spray mix“, toliau vadinamo dažymo pistoletu, eksploatavimą. Čia taip pat aprašyta eksploatavimo pradžia, techninė ir einamoji techninė priežiūra, profilaktinė priežiūra, laikymas ir trikčių šalinimas.

**1.2. Tikslinė grupė**

Ši naudojimo instrukcija skirta

- dažymo ir lakavimo dirbtuvių specialistams.
- Apmokytam personalui lakavimo darbams pramonės ir amatų įmonėse.

**1.3. Įspėjimas apie nelaimingus atsitikimus**

Principiniai reikia laikytis bendrųjų ir šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių bei atitinkamų dirbtuvių ir darbo saugos instrukcijų.

#### **1.4. Priedai, atsarginės ir nusidėvinčiosios dalys**

Iš esmės galima naudoti tik originalius priedus, atsargines ir nusidėvinčiąsias dalis. Ne SATA tiekiami priedai nėra patikrinti ir neapbruoti. SATA neprisiima atsakomybės už žalą, kuri padaroma naudojant neapbruotus priedus, atsargines ir nusidėvinčiąsias dalis.

#### **1.5. Atsakomybė ir garantija**

Galioja Bendrosios SATA sandorio sąlygos ir kiti sutartiniai susitarimai bei atitinkami galiojantys įstatymai.

##### **SATA neatsako, kai:**

- nesilaikoma naudojimo instrukcijos
- gaminys naudojamas ne pagal paskirtį
- dirba nekvalifikuotas personalas
- nenaudojamos asmeninės apsauginės priemonės
- naudojant ne originalius priedus, atsargines ir nusidėvinčiąsias dalis;
- atliekamos savavališkos rekonstrukcijos arba techniniai pakeitimai
- Natūrali amortizacija / nusidėvėjimas
- apkraunama naudojimui netipiška smūgine apkrova
- netinkamai atliekant montavimo ir išmontavimo darbus.

## **2. Saugos nurodymai**

Perskaitykite visas toliau pateiktas nuorodas ir jų laikykitės. Nesilaikant nuorodų gali sutrikti veikimas arba kyla pavojus sunkiai ir net mirtinai sužaloti.





### **2.1. Reikalavimai personalui**

Dažymo pistoletą leidžiama naudoti tik specialistams ir instruktuotiems asmenims, perskaičiusiems ir supratusiems visą šią naudojimo instrukciją. Su dažymo pistoletu draudžiama dirbti asmenims, kurių reakcija yra sumažėjusi dėl narkotikų, alkoholio, medikamentų ar kitų medžiagų.

### **2.2. Asmeninės apsauginės priemonės**

Naudodami dažymo pistoletą ir atlikdami valymo ir techninės priežiūros darbus visada naudokite kvėpavimo, akių ir klausos apsaugos priemones, dėvėkite tinkamas apsaugines pirštines, apsauginius drabužius ir avėkite apsauginius batus.

## 2.3. Naudojimas potencialiai sprogiose atmosferose

 	<b>Įspėjimas! Sprogimo pavojus!</b>
 	
<p><b>Pavojus gyvybei dėl sproginimo</b></p> <p>Dažymo pistoletą naudojant potencialiai sprogiose 0 zonos atmosferose, gali įvykti sproginimas.</p> <p>→ Dažymo pistoleto niekada neneškite į potencialiai sprogias 0 zonos atmosferas.</p>	

Purškimo pistoletą naudoti ir (arba) laikyti leidžiama tik 1 ir 2 potencialiai sprogių zonų potencialiai sprogioje aplinkoje. Būtina naudotis gaminio etiketėje esančiomis instrukcijomis.

## 2.4. Saugos nurodymai

### Techninė būseną

- Niekada neekspluatuokite dažymo pistoleto, jei pažeistos jo dalys arba nėra kai kurių dalių.
- Pažeistą dažymo pistoletą nedelsdami išjunkite, atjunkite nuo suslėgto oro ir medžiagos tiekimo sistemos bei išleiskite visą slėgį.
- Niekada dažymo pistoleto nepertvarkykite ir nekeiskite konstrukcijos savarankiškai.
- Prieš kiekvieną naudojimą patikrinkite, ar dažymo pistoletas ir visi prijungti komponentai yra stipriai pritvirtinti, ir prireikus juos suremontuokite.

### Dengiamosios medžiagos

- Dirbti su rūgštinėmis arba šarminėmis dengiamosiomis medžiagomis draudžiama.
- Naudoti skiediklius su halogenizuotais angliavandeniliais, benzina, žibala, herbicidus, pesticidus ir radioaktyvias medžiagas draudžiama. Halogeninti tirpikliai gali sudaryti sprogius ir išsėdinančius cheminius junginius.
- Draudžiama dirbti su agresyviomis medžiagomis, kuriose yra didelių, aštriabriaunių ir šveičiamąjį poveikį turinčių pigmentų.
- Dažymo pistoleto darbo aplinkoje naudokite tik darbo etapui reikiamą skiediklių, dažų, lako ar kitų pavojingų dengiamųjų medžiagų kiekį. Baigus dirbti šias medžiagas reikia nunešti į joms pritaikytas laikymo patalpas.

### Darbo parametrai

- Dažymo pistoletą galima eksploatuoti tik laikantis techniniuose duomenyse pateiktų parametrų.

### **Prijungti komponentai**

- Galima naudoti tik SATA originalius priedus ir atsargines dalis.
- Prijungtos žarnos ir linijos turi būti atsparios eksploatuojant atsirandančiai šiluminei, cheminei ir mechaninei apkrovai.
- Jei vykstant plakamiesiems judesiams atsilaisvintų žarnos, kuriomis tiekiamas slėgis, kyla pavojus susižaloti. Prieš atjungdami žarnas visada išleiskite iš jų visą slėgį.

### **Valymas**

- Dažymo pistoleto niekada nevalykite rūgštinėmis arba šarminėmis valymo priemonėmis.
- Niekada nenaudokite valymo priemonių, kurių sudėtyje yra halogenintų angliavandenilių.

### **Naudojimo vieta**

- Dažymo pistoleto niekada nenaudokite uždegimo šaltinių srityje, pavyzdžiui, šalia atviros ugnies, degančių cigarečių ar šalia nuo sprogdimo neapsaugotų elektrinių įrenginių.
- Dažymo pistoletą naudokite tik vėdinamose patalpose.

### **Bendroji informacija**

- Niekada nenukreipkite dažymo pistoleto į žmones arba gyvūnus.
- Dirbant su medžiagomis, kurių temperatūra yra > 43 °C, būtina vilkėti atitinkamus apsauginius drabužius.
- Laikykitės vietoje galiojančių saugos, nelaimingų atsitikimų prevencijos, darbo saugos ir aplinkos apsaugos potvarkių.

## **3. Naudojimas**

### **Naudojimo paskirtis**

Dažymo pistoletas yra skirtas tinkamiems objektams dengti dažais ir lakais bei kitomis tinkamomis skystomis medžiagomis.

### **Naudojimas ne pagal paskirtį**

Naudojimu ne pagal paskirtį laikomas naudojimas kartu su maisto produktais arba naudojimas netinkamoms dengiamosioms medžiagoms, pavyzdžiui, rūgštims ar šarmams bei šveičiamajį poveikį turinčioms ar benzininėms medžiagoms, purkšti.

## 4. Aprašymas

Lakuojant reikiamas suslėgtasis oras tiekiamas į suslėgtojo oro jungtį. Dengiamoji medžiaga per medžiagos jungtį dideliu slėgiu tiekama iš medžiagos tiekimo siurblio. Aktyvinius spaudžiamąją svirtį dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvas patraukiamas atgal ir dengiamoji medžiaga dideliu slėgiu srūva iš medžiagos purkštuko. Srovės aukštį ir purškimo kampą apibrėžia medžiagos purkštuko geometrija. Srovės formą galima pritaikyti, per oro purkštuką pridėdant suslėgtojo oro.

## 5. Komplektacija

- Dažymo pistoletas be medžiagos purkštuko
- Universalusis raktas
- Atsižvelgiant į variantą:  
medžiagos sietas 100 msh (įmontuotas medžiagos filtro korpuse)
- Naudojimo instrukcija

Išpakavę patikrinkite, ar:

- Dažymo pistoletas sugadintas
- ar nieko netrūksta.

## 6. Uždėjimas

„SATAjet K 1800 spray mix“

- |       |   |        |   |
|-------|---|--------|---|
| [1-1] | Kabinimo kabliukas su kabinimo anga                   | [1-7]  | Nuspaudimo apkaba   |
| [1-2] | Nuoseklus apvaliosios/plačiosios srovės reguliatorius | [1-8]  | Medžiaginė jungtis  |
| [1-3] | Sraigtinis dangtelis                                  | [1-9]  | Apsaugas nuo prisilietimo   |
| [1-4] | Pistoletų korpusas                                    | [1-10] | Purkštukų komplektas su oro purkštuku, medžiagos purkštukas ir pirminis purkštukas (medžiagos purkštuko tiekimo komplektacijoje nėra) |
| [1-5] | Paleidimo blokuotė                                    |        |   |
| [1-6] | Suslėgtojo oro jungtis                                |        |   |

„SATAjet K 1800 spray mix“ (su medžiagos filtru, trumpu) [1-15]

- |        |                                    |        |              |
|--------|------------------------------------|--------|--------------|
| [1-51] | Medžiaginė jungtis                 | [1-53] | Dažų vamzdis |
| [1-52] | Medžiagos filtro korpusas, trumpas |        |              |

„SATAjet K 1800 spray mix“ (su medžiagos filtru, ilgu) [1-11]


- [1-42] Medžiaginė jungtis


**[1-43]** Medžiagos filtro korpusas, **[1-18]** Dažų vamzdis  
ilgas


## 7. Techniniai duomenys

<b>Rekomenduojamas pistoleto įleidimo slėgis (oras)</b>		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Maks. pistoleto įėjimo slėgis (oras)</b>		
	10,0 bar	145 psi
<b>Rekomenduojamas atstumas dažant, kai 0,5–3,0 bar / 7,0–43,5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Oro sąnaudos esant 3,0 bar / 43,5 psi</b>		
Plačioji srovė	maždaug 120 NI/ min	maždaug 4,2 cfm
Apvalioji srovė	maždaug 120 NI/ min	maždaug 4,2 cfm
<b>Maks. dengimo medžiagos temperatūra</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Maks. dengiamosios medžiagos darbinis viršslėgis</b>		
	250,0 bar	3 626 psi
<b>Medžiaginė jungtis</b>		
	1/4" NPSM išorinis sriegis	
<b>Suslėgtojo oro jungtis</b>		
	1/4" išorinis sriegis	
<b>Svoris</b>		
	nuo 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montavimas

	<b>Įspėjimas!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Atsipalaidavusių komponentų arba nekontroliuojamai išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.</b></p> <p>Dėl didelio medžiagos slėgio medžiagos jungties srityje gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai arba nekontroliuojamai išstrykšti medžiaga.</p> <p>→ Visų konstrukcinių dalių parametrai medžiagos jungties srityje turi būti pritaikyti maksimaliam medžiagos slėgiui.</p> <p>→ Naudokite SATA medžiagos žarnas.</p>	

	<b>Įspėjimas!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.</b></p> <p>Montavimo darbus atliekant neatjungus jo nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo, gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai ir išstrykšti medžiaga.</p> <p>→ Nuslėginkite sistemą.</p> <p>→ Prieš bet kokius montavimo darbus atjunkite dažymo pistoletą nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo.</p>	

	<b>Pastaba!</b>
<p><b>Materialinė žala atsilaisvinus srieginėms jungtims</b></p> <p>Atsilaisvinusios srieginės jungtys gali apgadinti konstrukcines dalis arba sutrikdyti veikimą.</p> <p>→ Visas sriegines jungtis priveržkite ranka ir patikrinkite, ar jos tvirtai laikosi.</p>	

- Prieš bet kokius montavimo darbus nutraukite suslėgtojo oro tiekimą suslėgtojo oro jungčiai [1-6] ir nutraukite medžiagos tiekimą medžiagos jungčiai [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Medžiagos purkštuko įmontavimas



### Pastaba!

Prieš naudojant pirmą kartą į oro purkštuką reikia įstatyti pasirinktą medžiagos purkštuką (tiekimu komplektacijoje nėra).

- Ranka nusukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo **[3-1]** ir nuimkite kartu su oro purkštuku **[3-2]**.
- Į oro purkštuką įstatykite medžiagos purkštuką **[3-3]**. Atkreipkite dėmesį į griovelio padėtį fiksavimo kaiščio atžvilgiu.
- Įsukite ir ranka priveržkite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo kartu su oro purkštuku ir medžiagos purkštuku.

## 9. Eksploatacija



### Įspėjimas!

**▲ DANGER**

#### Pavojus susižeisti susprogus aukštojo slėgio medžiagos žarnai

Naudojant netinkamą aukštojo slėgio medžiagos žarną, ją gali pažeisti per aukštas slėgis, todėl ji gali sprogti.

→ Dengiamosioms medžiagoms naudokite tik skiedikliams atsparią, antistatinę ir techniškai nepriekaištingos būklės žarną, kurios atsparumas nuolatiniam slėgiui būtų mažiausiai 250 bar, nuotėkio varža < 1 megaomas, o min. vidinis skersmuo – 3 – 6 mm, kaip nurodyta DIN EN ISO 8028.



### Įspėjimas!

**▲ DANGER**

#### Pavojus susižeisti susprogus suslėgtojo oro žarnai

Naudojant netinkamą suslėgtojo oro žarną, ją gali pažeisti per aukštas slėgis, todėl ji gali sprogti.

→ Suslėgtajam orui naudokite tik skiedikliams atsparią, antistatinę ir techniškai nepriekaištingos būklės žarną, kurios atsparumas nuolatiniam slėgiui būtų mažiausiai 20 bar, nuotėkio varža < 1 megaomas, o min. vidinis skersmuo – 6 mm.

**Įspėjimas!****▲ DANGER****Pavojus susižeisti dėl injekcijos**

Palietus purškiamą srovę kyla pavojus susižeisti.

→ Pirštais, rankomis ar kitomis kūno dalimis niekada nelieskite purškiamos srovės!

→ Dažymo pistoleto niekada nenaudokite be apsaugo nuo prisilietimo prie purškiamos srovės.

→ Ištraukimo blokuotę atblokuokite tik prieš dažymo procesą.

**Pastaba!****Materialinė žala dėl nešvaraus suslėgtojo oro**

Naudojant nešvarų suslėgtąjį orą gali sutrikti veikimas ir dengimas.

→ Naudokite švarų suslėgtąjį orą. Pavyzdžiui, filtruokite tinkamais SATA filtravimo blokais.

Siekiant užtikrinti saugų darbą su dažymo pistoletu, kiekvieną kartą prieš naudojant reikia įsitikinti / patikrinti, kad:

- Visų varžtų pritvirtinimas. Jei reikia, varžtus priveržkite.
- Priveržkite pirminį purkštuką **[3-4]** 3 Nm priveržimo momentu.
- Naudokite techniškai švarų suslėgtąjį orą.
- Dažymo pistoletą su paleidimo blokuote užsklęskite paleidimo svirtyje.
- Užtikrinkite, ar tinkamai įžeminta.
- Patikrinkite, ar leidžiamasis darbinis slėgis yra tinkamas aukštojo slėgio žarnai ir dažymo pistoletui.
- Patikrinkite, ar visos jungiamosios dalys yra sandarios.

**9.1. Pirmasis paleidimas**

- Dažų kanalą išskalaukite tinkamu valymo skysčiu.
- Ranka priveržkite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo.

**9.2. Įprastinis naudojimas**

Prieš naudodami kiekvieną kartą patikrinkite pagal toliau pateiktus punktus ir į juos atkreipkite dėmesį, kad užtikrintumėte saugų darbą su dažymo pistoletu:

- Įsitikinkite, kad būtų tiekiamas būtinasis oro įleidimo ir medžiagos slėgis.

- Naudokite techniškai švarų suslėgtąjį orą.

## Dažų pistoleto prijungimas



### Pastaba!

Pistoletą junkite tik prie slėgio neveikiamų aukštojo slėgio siurblių (nustatyta 0 bar siurblių ir oro įleidimo slėgio vertė).

- Suslėgtojo oro žarną prijunkite prie oro tiekimo jungties [1-6].
- Medžiagos žarną prijunkite prie medžiagos jungties [1-8] / [1-12] / [1-16].

## Medžiagos tiekimo ir oro įleidimo slėgio nustatymas

Medžiaga išpurškiama beoriu principu. Medžiaga dideliu slėgiu tiekama iki purkštuko, iš purkštuko išleidžiant pulverizuojama, o purškimo struktūra formuojama pagal medžiagos purkštuko geometriją.



### Pastaba!

Jei nepasiekiamas srovei formuoti būtinas medžiagos slėgis, reikia jį padidinti aukštojo slėgio siurblyje.



### Pastaba!

Kad būtų galima pasinaudoti beorio purškimo principo privalumais ir sumažinti dažų dulksną, nustatytą įleidimo slėgį reikia sureguliuoti pagal mažiausią reikiamą kiekį.

- Aukštojo slėgio siurblyje nustatykite reikiamą medžiagos slėgį (pvz., 50 bar – 60 bar).
- Norimą oro įleidimo slėgį (0,5 bar – 3 bar) nustatykite spausdami paleidimo blokuotę.
- Patikrinkite purškimo struktūrą (pvz., purkšdami ant popieriaus) ir prireikus optimaliai nustatykite pakeisdami medžiagos arba oro įleidimo slėgį.

## Purškiamos srovės nustatymas

Srovės aukštį ir purškimo kampą apibrėžia medžiagos purkštuko geometrija. Purškiamą srovę galima pritaikyti per oro purkštuką pridedant suslėgtojo oro.

- Apvaliąją srovę galima nuosekliai reguliuoti sukant apvaliosios ir plačiosios srovės reguliatorių [4-1].
- Kad medžiaga nenutekėtų, reguliuojant apvaliąją srovę reikia sumažinti

medžiagos ir oro slėgį.

### Dažymo proceso pradėjimas

- Užtikrinkite, kad būtų tiekiamas oras ir medžiaga.
- Atsistokite atstumui, iš kurio dažysite.
- Stumkite paleidimo blokuotę [5-1] žemyn į vidurinę padėtį.
- Visiškai ištraukite visą ištraukimo rankeną [6-1] ir dažymo pistoletą nukreipkite 90° kampų į dažymo paviršių [6-2].
- Jei reikia, pareguliuokite medžiagos kiekį ir purškimo srovę.

### Dažymo proceso baigimas

- Nutraukite medžiagos ir slėgio tiekimą.
  - Nutraukite suslėgtojo oro tiekimą.
  - Išleiskite orą iš dažymo pistoleto; tai atliksite spausdami paleidimo svirtį. Iš medžiagos tiekimo žarnos išleiskite slėgį.
  - Stumkite paleidimo blokuotę [5-1] aukštyn į galutinę padėtį.
- Atkreipkite dėmesį į priežiūros ir laikymo nuorodas (žr. 11 skyrių).

## 10. Einamoji techninė priežiūra ir remontas



**Įspėjimas!**

**▲ DANGER**

### Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.

Einamosios techninės priežiūros darbus atliekant neatjungus jo nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo, gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai ir išstrykšti medžiaga.

→ Prieš bet kokius einamosios techninės priežiūros darbus atjunkite dažymo pistoletą nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo.

→ Išleiskite slėgį iš sistemos ir dažymo pistoleto.

Dažymo pistoleto dalys, pro kurias juda medžiaga, bei medžiagos tiekimo sistemoje ir linijose būna didelis slėgis (iki 250 bar).

→ Žarnų ir prijungimo sistemų parametrai turi būti tam pritaikyti.



**Įspėjimas!**

**▲ DANGER**

### **Pavojus susižeisti į aštirus kraštus**

Montuojant kyla pavojus susižeisti į aštirus kraštus.

→ Mūvėkite tinkamas darbinės pirštines.

Toliau pateiktame skyriuje aprašyta dažymo pistoleto techninė ir einamoji techninė priežiūra. Techninės ir einamosios techninės priežiūros darbus leidžiama atlikti tik mokytiems specialistams.

■ Prieš atlikdami bet kokius techninės ir einamosios techninės priežiūros darbus, nutraukite suslėgto oro ir medžiagos tiekimą.

Einamajam remontui galima įsigyti atsarginių dalių (žr. 17 skyrių).

## **10.1. Purkštuko dalių keitimas**

### **Medžiagos purkštuko išmontavimas**

- Ranka nusukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo [7-1].
- Nuimkite oro purkštuką [7-2] kartu su medžiagos purkštuku [7-3].

### **Pirminio purkštuko, dažų pulverizatoriaus adatos ir dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvo išmontavimas**

- Spauskite paleidimo svirtį [1-7], kad sumažintumėte pirminę įtemptį tarp dažų pulverizatoriaus adatos [7-5] kietmetalio rutuliuko ir pirminio purkštuko [7-4].
- SATA universalioju raktu nusukite pirminį purkštuką [7-4].
- Ištraukimo rankeną [1-7] nustatykite į pradinę padėtį.
- Išsukite galinį varžtą (6 dydžio) [7-9].
- Išimkite abi spyruokles [7-7] ir [7-8].
- Iki galo traukite dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvą [7-6] atgal. Tai atliekant dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvą [2-2] nutraukiamas nuo dažų pulverizatoriaus adatos [7-5] / [2-1].
- Išimkite dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvą [7-6] traukdami jį atgal iš pistoleto korpuso [1-4].
- Išimkite dažų pulverizatoriaus adatą iš pistoleto korpuso traukdami į priekį.

### **Pirminio purkštuko, dažų pulverizatoriaus adatos ir dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvo montavimas**



### Pastaba!

#### Materialinė žala dėl netinkamo įmontavimo eiliškumo

Sumontavus neteisinga eilės tvarka, komponentai gali būti apgadinti.

→ Atkreipkite dėmesį į teisingą įmontavimo eiliškumą.

- Iš priekio atsargiai įstatykite dažų pulverizatoriaus adatą [7-5] į pistoleto korpusą [1-4] ir įstumkite ją iki galo.
- Iš galo atsargiai įstumkite dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvą [7-6] į pistoleto korpusą ir stumkite ant dažų pulverizatoriaus adatos [2-1], kol dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvas [2-2] užsifiksuos ant dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvo.
- Dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvą su užfiksuota dažų pulverizatoriaus adata iki galo įstumkite į spaudžiamojo varžto kreipiamąją.
- SATA universalioju raktu įsukite naują pirminį purkštuką [7-4].
- Į dažų pulverizatoriaus adatą įstatykite spyruoklę [7-7].
- Uždėkite spyruoklę [7-8] ant galinio varžto [7-9].
- Įsukite galinį varžtą iki galo.

#### Medžiagos purkštuko montavimas

- Įstatykite medžiagos purkštuką [7-3] į oro purkštuką [7-2]. Atkreipkite dėmesį į griovelio padėtį fiksavimo kaiščio atžvilgiu.
- Uždėkite ir ranka prisukite oro purkštuko žiedą su apsaugu nuo prisilietimo [7-1] kartu su oro purkštuku ir medžiagos purkštuku.

## 10.2. Paleidimo svirties keitimas

#### Paleidimo svirties išmontavimas

- Išsukite tvirtinimo varžtą (TX20) [8-1] ir nuimkite jį kartu su poveržle [8-2].
- Ištraukite sraigą [8-4] iš pistoleto korpuso ir paleidimo svirties [8-3].
- Nuimkite paleidimo svirtį [8-3].

#### Naujos paleidimo svirties montavimas

- Uždėkite paleidimo svirtį [8-3] ant pistoleto korpuso.
- Sraigtus [8-4] tinkamai įstumkite į paleidimo svirtį ir pistoleto korpusą. Plokščioji sraigto pusė turi būti nukreipta žemyn.
- Stumkite poveržlę [8-2] ant sraigto.
- Priveržkite tvirtinimo varžtą [8-1] ant sraigto.

## 10.3. Dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio keitimas

Keisti reikia tuomet, kai iš savaime susireguliuojančio dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio ištrykšta medžiagos.

### Spaudžiamojo varžto išmontavimas

- Atlikite darbo veiksmus, aprašytus skyriuje „Medžiagos purkštuko išmontavimas“ ir „Pirminio purkštuko, dažų pulverizatoriaus adatos ir dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvo išmontavimas“ (žr. 10.1 skyrių).
- Išsukite sandarinimo varžtą (6 dydžio) **[9-1]**.
- Iš pistoleto korpuso išimkite abu sandariklius **[9-2]**.
- Pašalinkite sandariklių atliekas.
- Patikrinkite, ar sandarinimo varžtas neapgadintas ir švarus, jei reikia, nuvalykite arba pakeiskite.

### Įsukite naują sandarinimo varžtą.

- Į pistoleto korpusą įstatykite abu sandariklius **[9-2]**, atkreipkite dėmesį į montavimo kryptį.
- Sandarinimo varžtą **[9-1]** įsukite iki galo.
- Atlikite darbo veiksmus, aprašytus skyriuje „Pirminio purkštuko, dažų pulverizatoriaus adatos ir dažų pulverizatoriaus adatos griebtuvo montavimas“ ir „Medžiagos purkštuko montavimas“ (žr. 10.1 skyrių).

## 10.4. Apvaliosios ir plačiosios srovės reguliatoriaus suklio keitimas



### Pastaba!

Suklio sriegis montuojant sutepamas „Loctite 242“ . Todėl montuojant reikia panaudoti didesnę jėgą.


### Suklio išmontavimas

- Išsukite įleistinį varžtą (TX 20) **[10-1]**.
- Nutraukite rievėtąjį bumbulą **[10-2]**.
- Išsukite suklij žiediniu raktu (12 dydžio) **[10-3]**.

### Naujo suklio montavimas

- Naują suklij **[10-3]** užfiksuokite „Loctite 242“, įsukite į pistoleto korpusą ir priveržkite.
- Uždėkite rievėtąjį bumbulą **[10-2]**.
- Užfiksuokite įleistinį varžtą **[10-1]** „Loctite 242“ ir įsukite jį ranka.

## 10.5. Medžiagos sieto (trumpo) keitimas

	<b>Įspėjimas!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.</b></p> <p>Naudojant dažymo pistoletą su medžiagos filtro korpusu be medžiagos sieto jis praranda sandarumą.</p> <p>→ Dažymo pistoletą naudokite tik su įdėtu medžiagos sietu.</p>	


### Medžiagos sieto (trumpo) išmontavimas

- Išsukite gaubiamąją veržlę [11-2] SATA universaliuoju raktu. Atviroju raktu prilaikykite srieginę dalį [11-4].
- Išimkite medžiagos sietą [11-1] iš medžiagos filtro korpuso [11-3].
- Išvalykite medžiagos filtro korpusą.

### Naujo medžiagos sieto (trumpo) montavimas

- Įstatykite naująjį medžiagos sietą [11-1] į medžiagos filtro korpusą [11-3].
- Prisukite medžiagos filtro korpusą gaubiamąja veržle [11-2] ir priveržkite SATA universaliuoju raktu.

## 10.6. Medžiagos sieto (ilgo) keitimas

	<b>Įspėjimas!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.</b></p> <p>Naudojant dažymo pistoletą su medžiagos filtro korpusu be medžiagos sieto jis praranda sandarumą.</p> <p>→ Dažymo pistoletą naudokite tik su įdėtu medžiagos sietu.</p>	

### Medžiagos sieto (ilgo) išmontavimas

- Išsukite gaubiamąją veržlę [12-3] SATA universaliuoju raktu. Atviroju raktu prilaikykite srieginę dalį [12-5].
- Stumkite medžiagos filtro korpusą [12-4] žemyn.
- Išimkite medžiagos sietą [12-2] iš medžiagos filtro korpuso.
- Išvalykite medžiagos filtro korpusą.

### Naujo medžiagos sieto (ilgo) montavimas

- Įstatykite naują medžiagos sietą [12-2] į medžiagos filtro korpusą [12-4], atkreipkite dėmesį į montavimo kryptį.
- Stumkite medžiagos filtro korpusą į viršų.
- Sukite medžiagos filtro korpusą gaubiamąja veržle [12-3] ant srieginės dalies [12-5] ir priveržkite SATA universaliuoju raktu.

## 11. Priežiūra ir sandėliavimas

Kad būtų užtikrintas tinkamas dažymo pistoleto veikimas, su gaminiu reikia rūpestingai elgtis bei reguliariai atlikti jo techninės ir profilaktinės priežiūros darbus.

- Dažymo pistoletą laikykite sausoje vietoje.
- Dažymo pistoletą kruopščiai išvalykite po kiekvieno naudojimo ir prieš kiekvieną medžiagos keitimą, patikrinkite jo sandarumą.
- Išvalę visą dažymo pistoletą išdžiovinkite švariu suslėgtuoju oru ir sutepkite judžias dalis SATA pistoletų tepalu (art. Nr. 48173).



**Įspėjimas!**

**▲ DANGER**

### **Atsipalaidavusių komponentų arba išpučiamos medžiagos keliamas sužeidimo pavojus.**

Valymo darbus atliekant neatjungus jo nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo, gali netikėtai atsipalaiduoti komponentai ir išstrykšti medžiaga.

→ Prieš bet kokius valymo darbus atjunkite dažymo pistoletą nuo suslėgtojo oro tinklo ir medžiagos tiekimo.



**Pastaba!**

### **Materialinė žala naudojant netinkamą valymo priemonę**

Agresyvios dažymo pistoleto valymo priemonės gali jį pažeisti.

→ Nenaudokite agresyvių valymo priemonių.

→ Naudokite neutralias valymo priemones, kurių pH rodiklis yra 6–8.

→ Nenaudokite rūgščių, šarmų, bazių, tirpiklių, netinkamų regeneravimo priemonių arba kitų agresyvių valiklių.

**Pastaba!****Netinkamai valant gali būti padaryta žalos**

Dažymo pistoletą panardinus į tirpiklį ar valymo priemonę arba valant ultragarso prietaisu, dažymo pistoletas gali būti pažeistas.

→ Dažymo pistoleto nedėkite į tirpiklį ar valymo priemonę.

→ Dažymo pistoleto nevalykite ultragarso prietaisu.

**Pastaba!****Materialinė žala naudojant netinkamus valymo įrankius**

Jokiu būdu nevalykite užterštų angų netinkamais daiktais. Net ir dėl nedidelio pažeidimo gali pasikeisti purškimo struktūra.

→ Naudokite SATA purkštukų valymo adatas (# 62174) arba (# 9894).

**Pastaba!**

Norint kruopščiai išvalyti dažymo pistoletą, tam tikrais atvejais gali reikėti išmontuoti tam tikras dalis. Reikėtų išmontuoti tik tas dalis, kurios turi sąlytį su dengiamąja medžiaga.

- Dažymo pistoletą kruopščiai išskalaukite valymo priemone.
- Oro purkštuką nuvalykite teptuku arba šepetėliu.
- Judančias dalis šiek tiek sutepkite pistoletų tepalu.

## 12. Gedimai

Toliau aprašytus sutrikimus leidžiama šalinti tik mokytiems specialistams. Jei toliau nurodytomis pagalbiniėmis priemonėmis sutrikimo pašalinti nepavyksta, susisiekite su SATA platintoju (žr. 15 skyrių).

Gedimas	Priežastis	Priemonė
Iš dažymo pistoleto laša dažai	Svetimkūnis tarp dažų pulverizatoriaus adatos ir medžiagos purkštuko	Išmontuokite dažų pulverizatoriaus adatą ir medžiagos purkštuką, išvalykite valymo priemone arba įstatykite naują purkštukų komplektą

Gedimas	Priežastis	Priemonė
Iš dažų pulverizatoriaus adatos (dažų pulverizatoriaus adatos sandariklio) skverbiasi dengiamoji medžiaga	Sugedo arba iškrito savaime nusistatantis adatos sandariklis	Pakeiskite dažų pulverizatoriaus adatos sandariklį
Srovės struktūra pusmėnulio formos	Užsikimšusi rago anga, oro tiekimo konūras arba medžiagos purkštukas	Kruopščiai išvalykite tinkamu įrankiu (pvz., purkštukų valymo adata)
Netinkama srovės struktūra	Užsikimšęs medžiagos purkštukas	Išvalykite medžiagos purkštuką purkštukų valymo rinkiniu (#30833)

### 13. Purkštukų apžvalga

Medžiagos purkštukas		Techniniai duomenys			
Purkštuko Nr.	Gaminio Nr.	Skersmuo	Kampas	Plotis	Medžiagos pralaida esant 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min.
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min.
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min.
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min.
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min.
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min.
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min.
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min.
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min.
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min.
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min.
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min.
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min.
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min.
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min.

Medžiagos purkštukas		Techniniai duomenys			
Purkštuko Nr.	Gaminio Nr.	Skersmuo	Kampas	Plotis	Medžiagos pralaida esant 70 bar
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min.
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min.
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min.
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min.

## 14. Utilizavimas

Visiškai ištuštintą dažymo pistoletą utilizuokite kaip antrinę žaliavą. Kad neterštumėte aplinkos, dengiamosios medžiagos likučius ir valymo priemonę tinkamai šalinkite atskirai nuo dažymo pistoleto. Laikykitės vietos taisyklių!

## 15. Klientų aptarnavimo tarnyba

Priedus, atsargines dalis ir techninę pagalbą Jums suteiks Jūsų SATA prekybos atstovas.

## 16. Priedai

Gaminio Nr.	Pavadinimas	Kiekis
1112854	Purkštukų valymo rinkinys	1 rinkinys

## 17. Atsarginės dalys

	Gaminio Nr.	Pavadinimas	Kiekis
[13-1]	1134866	Oro purkštuko žiedas, sukopl.	1 vnt.
[13-2]	1134858	Apsaugas nuo prisilietimo	1 vnt.
[13-3]	1134840	Oro purkštukas, sukopl.	1 vnt.
[13-4]	1134832	Pirminis purkštukas, sukopl.	1 vnt.
[13-5]	1134949	Apvaliosios/plačiosios srovės reguliatorius, sukopl.	1 rinkinys
[13-6]	1134783	Pneumatinio stūmoklio narvas, sukopl.	1 vnt.
[13-7]	1134791	Pneumatinis stūmoklis, sukopl.	1 vnt.

	<b>Gaminio Nr.</b>	<b>Pavadinimas</b>	<b>Kiekis</b>
<b>[13-8]</b>	1134775	Atsarginių spyruoklių rinkinys	1 rinkinys
<b>[13-9]</b>	1134767	Prijungimo varžtas, sukompl.	1 vnt.
<b>[13-10]</b>	1134808	Spaudžiamasis varžtas	1 rinkinys
<b>[13-11]</b>	1134874	Paleidimo svirtis, sukompl.	1 rinkinys
<b>[13-12]</b>	1134923	Medžiagos filtro korpusas, ilgas	1 rinkinys
<b>[13-13]</b>	1134882	Medžiagos jungtis, trumpa	1 rinkinys
<b>[13-14]</b>	1134915	Medžiagos filtro korpusas, trumpas	1 rinkinys
<b>[13-15]</b>	1134890	Medžiagos jungtis, ilga	1 rinkinys
<b>[13-16]</b>	1139767	Dažų pulverizatoriaus adata, sukompl.	1 vnt.
<b>[13-17]</b>	133983	Oro tiekimo jungties prijungimo elementas 1/4" (išorinis sriegis)	1 vnt.
<b>[13-18]</b>	16162	Dažymo pistoletų sukamasis lankstas G1/4a	1 vnt.
<b>[13-19]</b>	46466	Reguliavimo vožtuvas, sukompl.	1 vnt.
<b>[13-20]</b>	12260	Sietas, 60 msh, skirtas SATA medžiagos filtrui	4 vnt.
	12278	Sietas, 100 msh, skirtas SATA medžiagos filtrui	4 vnt.
	74856	Sietų rinkinys: sietas 200 msh (4 vnt.), sieto laikiklis (2 vnt.), varžtas (1 vnt.), skirta SATA medžiagos filtrui	1 rinkinys
<b>[13-21]</b>	1134931	Medžiagos sukamasis lankstas	1 vnt.
<b>[13-22]</b>	1129461	Įstatomasis filtras, geltonas, akučių dydis 100	10 vnt.

## 18. ES atitikties deklaracija

Galiojančią atitikties deklaraciją rasite:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Satura rādītājs [oriģinālā redakcija: vāciski]**

1. Vispārēja informācija .....	291	10. Apkopes un uzturēšanas darbi .....	302
2. Drošības norādījumi .....	292	11. Kopšana un uzglabāšana .....	306
3. Lietošana .....	294	12. Kļūmes .....	308
4. Apraksts .....	295	13. Sprauslu pārskats .....	309
5. Piegādes komplekts .....	295	14. Utilizācija .....	309
6. Uzbūve .....	295	15. Klientu apkalpošanas centrs .....	309
7. Tehniskie parametri .....	296	16. Piederumi .....	310
8. Montāža .....	297	17. Rezerves detaļas .....	310
9. Lietošana .....	298	18. EK atbilstības deklarācija .....	311

**Vispirms izlasiet!**

Pirms ekspluatācijas sākšanas rūpīgi līdz galam izlasīt šo lietošanas instrukciju. Ievērot norādes par drošību un riskiem!

Krāsas pulverizatora lietošanas instrukcijai pastāvīgi jāglabājas tiešā ierīces tuvumā vai arī vietā, kurai jebkurā brīdī ikvienam ir iespējams brīvi piekļūt!

**1. Vispārēja informācija****1.1. Ievads**

Šī lietošanas instrukcija satur svarīgu informāciju par SATAjet K 1800 spray mix, turpmāk tekstā sauktu "Krāsas pulverizators", lietošanu. Tajā ir aprakstīta arī ierīces ekspluatācijas sākšana, tehniskā apkope un uzturēšana darba kārtībā, kopšana un uzglabāšana, kā arī traucējumu novēršana.

**1.2. Mērķauditorija**

Šī lietošanas instrukcija ir paredzēta:

- krāsošanas un lakošanas ražotnes speciālistiem.
- apmācītam personālam lakošanas darbiem rūpniecības un amatnieku uzņēmumos.

**1.3. Negadījumu novēršana**

Obligāti ievērot vispārējos, kā arī ekspluatācijas valstī spēkā esošos ne-laimes gadījumu novēršanas noteikumus un attiecīgās darba aizsardzības instrukcijas, kas ir spēkā attiecīgajā darbnīcā vai uzņēmumā.

## 1.4. Piederumi, rezerves un dilstošās daļas

Pamatā ir izmantojamas vienīgi SATA oriģinālās rezerves, piederumu un dilstošās daļas. Piederumu daļas, kuras nav piegādājis SATA, nav pārbaudītas un akceptētas lietošanai. Par bojājumiem, kas radušies, izmantojot neakceptētas rezerves, piederumu un dilstošās daļas, SATA neuzņemas nekādu atbildību.

## 1.5. Garantija un saistības

Ir spēkā SATA vispārējie darījumu noteikumi un eventuālās papildu vienošanās, kā arī attiecīgie spēkā esošie likumi.

### SATA neuzņemas nekādas saistības, ja

- netiek ievērota lietošanas instrukcija
- izstrādājums tiek lietots neatbilstoši paredzētajam pielietojumam
- tiek piesaistīts neapmācīts personāls
- netiek izmantoti individuālie aizsardzības līdzekļi
- Oriģinālo piederumu, rezerves un dilstošo detaļu neizmantošana
- tiek veiktas pašrocīga pārbūve vai tehniskas izmaiņas
- Dabiskais nolietojums / nodilums
- ja rodas lietojumam netipisks trieciennoslogojums
- Nelietprātīgi veikti montāžas un demontāžas darbi

## 2. Drošības norādījumi

Izlasīt un ievērot visas tālāk sniegtās norādes. Neievērošanas gadījumā iespējami ierīces darbības traucējumi vai smagas pakāpes miesas bojājumi, vai nāves iestāšanās.




### 2.1. Prasības personālam

Krāsu pulverizatoru drīkst lietot tikai pieredzējuši kvalificēti speciālisti un instruēts personāls, kas ir pilnībā izlasījis un sapratis šo lietošanas instrukciju. Personām, kuras atrodas narkotisko vielu, alkohola, medikamentu vai citu vielu ietekmē, pulverizatoru lietot aizliegts.

### 2.2. Individuālie aizsardzības līdzekļi

Izmantojot pulverizatoru, kā arī veicot tā tīrīšanu un tehnisko apkopi, vienmēr lietot sertificētus elpošanas ceļu aizsardzības līdzekļus un acu aizsargus, kā arī dzirdes aizsargus, valkāt piemērotus aizsargcimdus, darba apģērbu, kā arī aizsargapavus.

## 2.3. Lietošana sprādzienbīstamības zonās

		<b>Brīdinājums! Sprādzienbīstamība!</b>
<b>▲ DANGER</b>		
<p><b>Dzīvības apdraudējums sprādziena dēļ</b>          Lietojot pulverizatoru 0. sprādzienbīstamās zonas sprādzienbīstamajā vidē, iespējama eksplozija.          → Nekad neienest krāsu pulverizatoru 0. sprādzienbīstamas zonas sprādzienbīstamajā vidē.</p>		

Krāsu pulverizators ir atļauts lietošanai/uzglabāšanai 1. un 2. klases sprādzienbīstamās zonās. Jāievēro produkta marķējums.

## 2.4. Drošības norādījumi

### Tehniskais stāvoklis

- Krāsu pulverizatoru nekad nelietot, ja tam ir konstatēts kāds bojājums vai trūkst kāda detaļa.
- Konstatējot bojājumu, uzreiz pārtraukt krāsu pulverizatora lietošanu, atvienot to no saspīstā gaisa un materiāla padeves un pilnībā atgaisot.
- Krāsu pulverizatoru pašrocīgi nepārbūvēt un neveikt tai tehniska rakstura izmaiņas.
- Pirms katras lietošanas pārbaudīt, vai krāsu pulverizatorā un nevienā no pieslēgtajiem piederumiem nav radušies bojājumi un tiem ir stabila sēža; vajadzības gadījumā salabot.

### Pārklāšanas materiāli

- Skābi vai sārmus saturošu pārklājamo materiālu pārstrāde ir aizliegta.
- Halogenētus ogļūdeņražus saturošu šķīdinātāju, benzīna, kerozīna, herbicīdu, pesticīdu un radioaktīvu vielu pārstrāde ir aizliegta. Halogēnēti šķīdinātāji var izraisīt eksplozīvu un kodīgu ķīmisko savienojumu rašanos.
- Aizliegts izmantot tādas agresīvas vielas, kas satur lielus, asus un abrazīvus pigmentus.
- Krāsas pulverizatora darba vidē ienest vienīgi tādu šķīdinātāju, krāsas, lakas vai citu bīstamu pārklāšanas materiālu daudzumu, kāds ir nepieciešams darba izpildei. Pēc darba beigām šīs vielas novietot noteikumiem atbilstošās uzglabāšanas telpās.

### Ekspluatācijas parametri

- Krāsas pulverizatoru drīkst darbināt tikai, ievērojot tehnisko datu plāksnītē norādītos parametrus.

### **Pieslēgtie komponenti**

- Izmantot tikai SATA oriģinālās piederumu un rezerves daļas.
- Pieslēgtajām šļūtenēm un vadiem jābūt atbilstošiem ekspluatācijas laikā paredzamajam termiskajam, ķīmiskajam un mehāniskajam noslogojumam.
- Zem spiediena esošas šļūtenes atvienojoties ar pātagveida kustībām var izraisīt savainojumus. Pirms atvienošanas no šļūtenēm vienmēr pilnībā izlaist spiedienu.

### **Tīrīšana**

- Krāsu pulverizatora tīrīšanai neizmantojiet skābi vai sārmu saturošus tīrīšanas līdzekļus.
- Nekad nelietot tīrīšanas šķidrumus uz halogenizēta ogļūdeņraža bāzes.

### **Izmantošanas vieta**

- Krāsu pulverizatoru nekad neizmantojot uzliesmošanas avotu, piemēram, atklātas uguns, degošu cigarešu vai pret sprādzieniem neaizsargātu elektrisko ierīču tuvumā.
- Krāsu pulverizatoru izmantot tikai telpās ar labu ventilācijas sistēmu.

### **Vispārīga informācija**

- Nekad nevērst krāsu pulverizatoru pret dzīvām būtnēm.
- Apstrādājot materiālus, kas ir karstāki par  $> 43\text{ }^{\circ}\text{C}$ , jāvalkā atbilstošs aizsargapģērbs.
- Ievērot vietējos drošības, nelaimes gadījumu novēršanas, darba aizsardzības un vides aizsardzības noteikumus.

## **3. Lietošana**

### **Paredzētais pielietojums**

Krāsu pulverizators ir paredzēts krāsu un laku, kā arī citu piemērotu šķidru vielu uzklāšanai uz piemērotām virsmām.

### **Noteikumiem neatbilstoša lietošana**

Noteikumiem neatbilstoša lietošana ir izstrādājuma izmantošana kopā ar pārtikas produktiem vai arī nepiemērotu pārklāšanas materiālu, piemēram, skābju vai sārmu, kā arī abrazīvu vai benzīnu saturošu pārklāšanas materiālu izmantošana.

## 4. Apraksts

Krāsošanai nepieciešamais saspieštais gaiss tiek pievadīts caur saspiegtā gaisa pieslēgumu. Pārklāšanas materiāls caur izsmidzināmā materiāla pieslēgumu tiek padots ar lielu spiedienu, izmantojot materiāla padeves sūkni. Aktivizējot sprūdu, krāsas adatas palaidējs tiek vilkts uz atpakaļ un pārklāšanas materiāls ar lielu spiedienu izplūst no izsmidzināmā materiāla sprauslas. Smidzināmās strūklas augstumu un smidzināšanas leņķi nosaka izsmidzināmā materiāla sprauslas forma. Smidzināšanas formu iespējams pielāgot, palielinot pievadāmā saspiegtā gaisa daudzumu gaisa sprauslā.

## 5. Piegādes komplekts

- krāsu pulverizators bez izsmidzināmā materiāla sprauslas
- Universālā atslēga
- Atkarībā no varianta:  
izsmidzināmā materiāla siets 100 msh (iemontēts izsmidzināmā materiāla filtra korpusā)
- Lietošanas instrukcija

Pēc ierīces izpakošanas pārbaudīt, vai

- krāsu pulverizatora bojājumi
- vai ir pilns piegādes komplekts

## 6. Uzbūve

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |   |        |  |
|-------|---|--------|--|
| [1-1] | Pakabināšanas āķis ar pakabināšanas caurumu           | [1-8]  | Materiāla pieslēgums   |
| [1-2] | Apajās/plakanās izsmidzināšanas bezpakāpju regulators | [1-9]  | pieskaršanās aizsargs  |
| [1-3] | Skrūvējams vāciņš                                     | [1-10] | Sprauslu komplekts ar gaisa sprauslu, izsmidzināmā materiāla sprauslu un ieejas sprauslu (izsmidzināmā materiāla sprausla nav iekļauta piegādes komplektācijā) |
| [1-4] | Pistoles korpus                                       |        |  |
| [1-5] | Aktivizēšanas bloķētājs                               |        |  |
| [1-6] | Saspiegtā gaisa pieslēgums                            |        |  |
| [1-7] | Darba svira   |        |  |

### SATAjet K 1800 spray mix (ar īso materiāla filtru) [1-15]

- |        |                      |        |  |
|--------|----------------------|--------|--|
| [1-54] | Materiāla pieslēgums | [1-55] | Īsais izsmidzināmā materiāla filtra korpus |
|--------|----------------------|--------|--|

[1-56] Krāsas caurule

**SATAjet K 1800 spray mix (ar garo materiāla filtru) [1-11]**

[1-44] Materiāla pieslēgums

[1-18] Krāsas caurule

[1-45] Garais izsmidzināmā  
materiāla filtra korpuss

## 7. Tehniskie parametri

Ieteiktais pulverizatora ieejas spiediens (gaiss)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi

Maks. pulverizatora ieeja spiediens (gaiss)		
	10,0 bar	145 psi

Ieteiktais krāsošanas attālums pie 0,5 - 3,0 bar/7,0 - 43,5 psi		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"

Gaisa patēriņš pie 3,0 bar/43,5 psi		
Plakanas formas strūkļa	apm 120 NI/min	apm 4,2 cfm
Apaļas formas strūkļa	apm 120 NI/min	apm 4,2 cfm

Pārklājamā materiāla maks. temperatūra		
	50 °C	122 °F


Pārklāšanas materiāla maks. darba pārspiediens		
	250,0 bar	3 626 psi


Materiāla pieslēgums		
	1/4" NPSM ārējā vītne	


Saspiestā gaisa pieslēgums		
	1/4" ārējā vītne	

Svars		
	no 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montāža

	<b>Brīdinājums!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai nekontrolēti izplūstot izsmidzināmajam materiālam.</b></p> <p>Augstā izsmidzināmā materiāla spiediena dēļ izsmidzināmā materiāla pieslēguma zonā var atvienoties detaļas vai nekontrolēti izplūst izsmidzināmais materiāls.</p> <p>→ Visas detaļas, kas atrodas izsmidzināmā materiāla pieslēguma tuvumā, noregulēt atbilstoši maksimālajam izsmidzināmā materiāla spiedienam.</p> <p>→ Izmantot SATA izsmidzināmā materiāla šļūtenes.</p>	

	<b>Brīdinājums!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.</b></p> <p>Ja montāžas darbu izpildes laikā nav pārtraukts savienojums ar saspiegtā gaisa padeves ierīci un atvienota izsmidzināmā materiāla padeve, pēkšņi var atvienoties kāds ierīces komponents un izplūst izsmidzināmais materiāls.</p> <p>→ Atvienot sistēmai spiediena padevi.</p> <p>→ Pirms jebkādu montāžas darbu sākšanas atvienot krāsu pulverizatoru no saspiegtā gaisa padeves ierīces un pārtraukt tam izsmidzināmā materiāla padevi.</p>	

	<b>Norāde!</b>
<p><b>Materiālais kaitējums, ko rada vaļīgi skrūvsavienojumi</b></p> <p>Vaļīgi skrūvsavienojumi var izraisīt bojājumus ierīces komponentos vai funkcionālus traucējumus.</p> <p>→ Visus skrūvsavienojumus pievilkt ar roku un pārbaudīt to sēžas stabilitāti.</p>	

- Pirms visiem montāžas darbiem pārtraukt saspiegtā gaisa padevi saspiegtā gaisa pieslēgumam [1-6] un izsmidzināmā materiāla padevi uz izsmidzināmā materiāla pieslēgumu [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Izsmidzināmā materiāla sprauslas uzmontēšana



### Norāde!

Izvēlētā izsmidzināmā materiāla sprausla (nav iekļauta piegādes komplektā) pirms tās pirmreizējās lietošanas jāievieto gaisa sprauslā.

- Ar roku noskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu [3-1] un noņemt to kopā ar gaisa sprauslu [3-2].
- Ievietot izsmidzināmā materiāla sprauslu [3-3] gaisa sprauslā. Pievērst uzmanību rievas centrējumu attiecībā pret fiksācijas tapu.
- Uzskrūvēt un ar roku pievilkt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu un gaisa sprauslu, kā arī izsmidzināmā materiāla sprauslu.

## 9. Lietošana



### Brīdinājums!

**▲ DANGER**

#### Traumu risks, plīstot izsmidzināmā materiāla augstspiediena šļūtenei

Izmantojot nepiemērotu izsmidzināmā materiāla augstspiediena šļūteni, pārāk liels spiediens tai var nodarīt bojājumus un šļūtene var eksplodēt.  
 → Drīkst izmantot tikai šķīdinātājizturīgu, antistatisku un pilnīgā tehniskā kārtībā esošu pārklāšanas materiāliem paredzētu šļūteni, kuras ilgstoša spiediena izturība ir vismaz 250 bar, noplūdes pretestība ir < 1 megaooms un minimālais iekšējais diametrs ir 3 – 6 mm, saskaņā ar standartu DIN EN ISO 8028.



### Brīdinājums!

**▲ DANGER**

#### Traumu risks, plīstot saspīestā gaisa šļūtenei

Izmantojot nepiemērotu saspīestā gaisa šļūteni, pārāk liels spiediens tai var nodarīt bojājumus un iespējama eksplozija.  
 → Drīkst izmantot tikai šķīdinātājizturīgu, antistatisku un pilnīgā tehniskā kārtībā esošu saspīesta gaisa šļūteni, kuras ilgstoša spiediena izturība ir vismaz 20 bar, noplūdes pretestība ir < 1 megaooms un iekšējais diametrs ir vismaz 6 mm.

**Brīdinājums!****▲ DANGER****Inžekcijas izraisīts traumu risks**

Tverot izsmidzinātajā strūklā, pastāv traumu risks.

→ Nekad nepieļaujiet pirkstu, roku vai citu ķermeņa daļu nonākšanu saskarē ar izsmidzināto strūklu!

→ Nekad nelietot krāsas pulverizatoru bez izsmidzinātās strūklas pieskaršanās aizsarga!

→ Aktivizēšanas bloķētāju atbloķēt tikai krāsošanas nolūkā.

**Norāde!****Piesārņota saspiebtā gaisa radīts materiālais kaitējums**

Netīra saspiebtā gaisa izmantošana var izraisīt nepareizu ierīces darbību, kā arī krāsojuma uzklāšanas traucējumus.

→ Izmantot tīru saspiebtu gaisu. Piemēram, izmantojot piemērotus SATA filtrēšanas elementus.

Lai nodrošinātu drošu darbu ar krāsu pulverizatoru, pirms katras tās lietošanas reizes ņemt vērā /pārbaudīt sekojošo:

- Visu skrūvju nostiprinājums. Pievilkt skrūves, ja nepieciešams.
- Ieejas sprauslu **[3-4]** pievilkt ar 3 Nm pievilkšanas griezes momentu.
- Izmantot tehniski tīru saspiebtu gaisu.
- Krāsas pulverizatoru nobloķēt ar aktivizēšanas bloķētāju, kas atrodas pie aktivizēšanas aptveres.
- Nodrošināt pietiekamu zemējumu.
- Pārbaudīt pieļaujamo augstspiediena šļūtenes un krāsas pulverizatora darba spiedienu.
- Pārbaudīt visu savienotājdetaļu hermētiskumu.

**9.1. Pirmreizējā lietošana**

- Krāsu kanālu izskalot ar piemērotu tīrīšanas šķidrumu.
- Ar roku pievilkt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu.

**9.2. Standarta lietošana**

Pirms katras izmantošanas ievērot/pārbaudīt šādus punktus, lai garantētu drošu

darbu ar krāsas pulverizatoru:

- Nodrošināt nepieciešamo gaisa ieplūdes un materiāla spiedienu.
- Izmantot tehniski tīru saspiestu gaisu.

## Krāsu pulverizatora pieslēgšana



### Norāde!

Pievienot pulverizatoru tikai pie augstspiediena sūkņiem, kurtos nav spiediena (sūkņa un gaisa ieejas spiediens iestatīts uz 0).

- Saspiebtā gaisa šļūteni pieslēgt pie gaisa pieslēgvietas [1-6].
- Izsmidzināmā materiāla šļūteni savienot ar izsmidzināmā materiāla pieslēgumu [1-8] / [1-12] / [1-16].

## Iestatīt izsmidzināmā materiāla padevi un gaisa ieejas spiedienu.

Izsmidzināmā materiāla izkliede notiek pēc "Airless" principa. Izsmidzināmais materiāls zem liela spiediena tiek pievadīts sprauslai, izplūdes brīdī izkļiedēts un izveidots krāsas klājums, kuru nosaka izsmidzināmā materiāla sprauslas forma.



### Norāde!

Ja strūklas izveidei nepieciešamais izsmidzināmā materiāla spiediens netiek sasniegts, jāpalielina spiediens augstspiediena sūknī.



### Norāde!

Lai baudītu "Airless" principa sniegtās priekšrocības un tādējādi samazinātu krāsas radīto miglu, iestatīto ieejas spiedienu ieteicams iestatīt uz nepieciešamo minimālo spiedienu.

- Augstspiediena sūknī iestatīt nepieciešamo izsmidzināmā materiāla spiedienu (piem., 50 bar – 60 bar).
- Vēlamo gaisa ieplūdes spiedienu (0,5 bar – 3 bar) iestatīt, esot aktivizētai aktivizēšanas aptverei.
- Pārbaudīt izveidoto krāsas klājumu (piem., uz papīra) un vajadzības gadījumā, izmainot izsmidzināmā materiāla vai gaisa ieplūdes spiedienu, iestatīt atbilstoši optimālajam.

## Smidzināšanas strūklas noregulēšana

Smidzināmās strūklas augstumu un smidzināšanas leņķi nosaka izsmidzināmā materiāla sprauslas forma. Izsmidzināto strūklu iespējams iestatīt, palielinot pievadāmā saspīestā gaisa daudzumu gaisa sprauslā.

- Apaļās formas strūklu var iestatīt, pezpakāpju apaļās un plakanās izsmidzināšanas regulatoru **[4-1]** griežot pa kreisi.
- Lai izvairītos no krāsas notecēšanas, apaļās formas strūklas iestatīšanas laikā jāsamazina izsmidzināmā materiāla spiediens un gaisa spiediens.

## Krāsošanas procesa sākšana

- Nodrošināt gaisa un izsmidzināmā materiāla padevi.
- Ievērot krāsas izsmidzināšanai nepieciešamo attālumu,
- Aktivizēšanas bloķētāju **[5-1]** pārbīdīt uz leju vidus pozīcijā.
- Pilnībā atvilkt aktivizēšanas aptveri **[6-1]** un krāsas pulverizatoru pagriezt par 90° pret krāsojamo virsmu **[6-2]**.
- Ja nepieciešams, pieregulēt izsmidzināmā materiāla daudzumu un smidzināšanas strūklu.

## Krāsošanas procesa beigšana

- Pārtraukt izsmidzināmā materiāla padevi un izlaist spiedienu.
  - Pārtraukt saspīestā gaisa padevi.
  - Nospiežot aktivizēšanas aptveri, atgaisot krāsas pulverizatoru un izlaist spiedienu no izsmidzināmā materiāla šļūtenes.
  - Aktivizēšanas bloķētāju **[5-1]** pārbīdīt uz augšu beigu pozīcijā.
- Ievērot norādījumus par kopšanu un uzglabāšanu (skatīt 11. nodaļu).

## 10. Apkopes un uzturēšanas darbi



**Brīdinājums!**

**▲ DANGER**

**Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.**

Ja apkopes darbu izpildes laikā nav pārtraukts savienojums ar saspīstā gaisa padeves ierīci un atvienota izsmidzināmā materiāla padeve, pēkšņi var atvienoties kāds ierīces komponents un izplūst izsmidzināmais materiāls.

→ Pirms apkopes darbu sākšanas atvienot krāsu pulverizatoru no saspīstā gaisa padeves ierīces un pārtraukt tam izsmidzināmā materiāla padevi.

→ Izlaist spiedienu no sistēmas un krāsas pulverizatora.

Krāsu pulverizatorā izveidotā izsmidzināmā materiāla plūsmas sistēma, kā arī materiāla padeves ierīce un šļūtenes atrodas zem liela spiediena (līdz pat 250 bāriem).

→ Atbilstoši noregulēt šļūteņu vadus un pieslēguma sistēmas.



**Brīdinājums!**

**▲ DANGER**

**Traumu risks asu malu dēļ**

Montāžas darbu laikā pastāv asu šķautņu izraisīts miesas bojājumu gūšanas risks.

→ Valkāt piemērotus darba cimdus.

Nākamajā nodaļā ir izklāstīta krāsas pulverizatora apkope un uzturēšana darba kārtībā. Apkopes un uzturēšanas darbus drīkst veikt tikai apmācīts kvalificēts personāls.

■ Pirms visiem apkopes un uzturēšanas darbiem pārtraukt saspīstā gaisa un izsmidzināmā materiāla padevi.

Lai ierīci uzturētu darba kārtībā, ir pieejamas rezerves daļas (skat. 17. nodaļu).

### 10.1. Sprauslu detaļu nomaīņa

#### Izsmidzināmā materiāla sprauslas demontēšana

- Ar roku noskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu [7-1].
- Gaisa sprauslu [7-2] kopā ar izsmidzināmā materiāla sprauslu [7-3] noņemt.

### ļeejas sprauslas, krāsas adatas un krāsas adatas palaidēja nomontēšana

- Aktivizēt aktivizēšanas aptveri [1-7], lai noņemtu priekšspriegojumu starp krāsas adatas [7-5] cietmetālalodīti un ieejas sprauslu [7-4].
- Izmantojot SATA universālo atslēgu, noskrūvēt ieejas sprauslu [7-4].
- Aktivizēšanas aptveri [1-7] novietot sākotnējā pozīcijā.
- Noskrūvēt noslēgvāciņu (atslēgas izmērs 6) [7-9].
- Izņemt abas atsperes [7-7] un [7-8].
- Pavilkt krāsas adatas palaidēju [7-6] līdz galam uz atpakaļ.  
Šai procesā krāsas adatas palaidējs [2-2] tiek nobīdīts no krāsas adatas [7-5] / [2-1].
- Virzienā uz atpakaļ izņemt krāsas adatas palaidēju [7-6] no pulverizatora korpusa [1-4].
- Virzienā uz priekšu izņemt krāsas adatu no pulverizatora korpusa.

### ļeejas sprauslas, krāsas adatas un krāsas adatas palaidēja uzmontēšana



#### Norāde!

**Materiālais kaitējums nepareizas montāžas soļu secības dēļ!**  
Montāžu veicot nepareizā secībā, var tikt bojāti ierīces komponenti.  
→ Ievērot pareizu montāžas soļu secību.

- No priekšpuses uzmanīgi ievietot krāsas adatu [7-5] pulverizatora korpusā [1-4] un bīdīt uz aizmuguri.
- Krāsas adatas palaidēju [7-6] no aizmugures uzmanīgi iebīdīt pulverizatora korpusā un bīdīt uz krāsas adatas [2-1], līdz krāsas adatas palaidējs [2-2] nofiksējas uz krāsas adatas.
- Krāsas adatas palaidēju ar nofiksētu krāsas adatu virzienā uz priekšu līdz galam iebīdīt pakojuma skrūves vadotnē.
- Ar SATA universālo atslēgu ieskrūvēt jaunu ieejas sprauslu [7-4].
- Ievietot atsperi [7-7] krāsas adatā.
- Uzlikt atsperi [7-8] uz noslēgskrūves [7-9].
- Līdz galam ieskrūvēt noslēgskrūvi.

### Izsmidzināmā materiāla sprauslas uzmontēšana

- Ievietot izsmidzināmā materiāla sprauslu [7-3] gaisa sprauslā [7-2].

Pievērst uzmanību rievās centrējumu attiecībā pret fiksācijas tapu.

- Uzlikt un ar roku uzskrūvēt gaisa sprauslas gredzenu ar pieskaršanās aizsargu [7-1] un gaisa sprauslu, kā arī izsmidzināmā materiāla sprauslu.

## 10.2. Aktivizēšanas aptveres nomaiņa

### Aktivizēšanas aptveres demontēšana

- Noskrūvēt stiprinājuma skrūvi (TX20) [8-1] un kopā ar paplāksni [8-2] noņemt nost.
- Izvilkt tapu [8-4] no pulverizatora korpusa un aktivizēšanas aptveres [8-3].
- Noņemt aktivizēšanas aptveri [8-3].

### Jaunas aktivizēšanas aptveres uzmontēšana

- Pielikt aktivizēšanas aptveri [8-3] pie pulverizatora korpusa.
- Pareizā novietojumā iebīdīt tapu [8-4] aktivizēšanas aptverē pulverizatora korpusā. Tapas plakanajai pusei jābūt vērstai uz leju.
- Uzbīdīt paplāksni [8-2] uz tapas.
- Pievilkt stiprinājuma skrūvi [8-1] uz tapas.

## 10.3. Krāsas adatas blīves nomaiņa

Nomaiņu nepieciešams veikt tad, ja no pašregulējošā krāsas adatas blīves izplūst izsmidzināmais materiāls.

### Pakojuma skrūves nomontēšana

- Veikt darba soļus "Izsmidzināmā materiāla sprauslas nomontēšana" un „Ieejas sprauslas, krāsas adatas un krāsas adatas palaidēja nomontēšana“ (skatīt 10.1. nodaļu).
- Izskrūvēt blīvējošo skrūvi (atslēgas izmērs 6) [9-1].
- Izņemt abas blīves [9-2] no pulverizatora korpusa.
- Blīves utilizēt.
- Pārbaudīt, vai blīvējošā skrūve nav bojāta un netīra, vajadzības gadījumā notīrīt vai nomainīt.

### Uzmontēt jaunu blīvskrūvi.

- Abas blīves [9-2] ievietot pulverizatora korpusā, ievērojot montāžas virzienu.
- Līdz galam ieskrūvēt blīvskrūvi [9-1].
- Veikt darba soļus „Ieejas sprauslas, krāsas adatas un krāsas adatas palaidēja uzmontēšana“ un „Izsmidzināmā materiāla sprauslas uzmontēšana“ (skatīt 10.1. nodaļu).

## 10.4. Apaļās un plakanās izsmidzināšanas regulatora ass nomaiņa



### Norāde!

Ass vītne montāžas laikā tiek pārklāta ar Loctite 242. Tāpēc, veicot nomontēšanu, ir nepieciešama lielāka piepūle.

### Ass demontāža

- Izskrūvēt gremdgalvas skrūvi (TX 20) **[10-1]**.
- Izvilkt pogu ar rievojumu **[10-2]**.
- Ar galatslēgu izskrūvēt asi (atslēgas izmērs 12) **[10-3]**.

### Jaunās ass montāža

- Jauno asi **[10-3]** nostiprināt ar Loctite 242 un ieskrūvēt pulverizatora korpusā, un stingri pievilkt.
- Uzspraut pogu ar rievojumu **[10-2]**.
- Gremdgalvas skrūvi **[10-1]** pārklāt ar Loctite 242 un ieskrūvēt ar roku.

## 10.5. Izsmidzināmā materiāla sieta (īsā) nomaiņa



### Brīdinājums!

**▲ DANGER**

**Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.**

Krāsas pulverizatora lietošana ar izsmidzināmā materiāla filtra korpusu bez izsmidzināmā materiāla sieta rada hermētiskuma zudumu.

→ Krāsu pulverizatoru lietot tikai ar iemontētu izsmidzināmā materiāla sietu.

### Izsmidzināmā materiāla sieta (īsā) nomontēšana

- Ar SATA universālo atslēgu noskrūvēt uznavuzgriezni **[11-2]**. Ar atvērto gala atslēgu pie vītnes daļas **[11-4]** izveidot pretspiedienu.
- Izņemt izsmidzināmā materiāla sietu **[11-1]** no izsmidzināmā materiāla filtra korpusa **[11-3]**.
- Iztīrīt izsmidzināmā materiāla filtra korpusu.

### Jauna izsmidzināmā materiāla sieta (īsā) uzmontēšana

- Ievietot jauno izsmidzināmā materiāla sietu **[11-1]** izsmidzināmā materiāla filtra korpusā **[11-3]**.
- Ar uznavuzgriezni **[11-2]** uzskrūvēt izsmidzināmā materiāla filtra korpu-

su un ar SATA universālo atslēgu ar roku pievilkt.

## 10.6. Izsmidzināmā materiāla sieta (garā) nomaiņa



**Brīdinājums!**

**▲ DANGER**

**Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.**

Krāsas pulverizatora lietošana ar izsmidzināmā materiāla filtra korpusu bez izsmidzināmā materiāla sieta rada hermētiskuma zudumu.

→ Krāsu pulverizatoru lietot tikai ar iemontētu izsmidzināmā materiāla sietu.

### Izsmidzināmā materiāla sieta (garā) nomontēšana

- Ar SATA universālo atslēgu noskrūvēt uznavuzgriezni **[12-3]**. Ar atvērto gala atslēgu pie vītnes daļas **[12-5]** izveidot pretspiedienu.
- Izsmidzināmā materiāla filtra korpusu **[12-4]** bīdīt uz leju.
- Izsmidzināmā materiāla sietu **[12-2]** izņemt no izsmidzināmā materiāla filtra korpusa.
- Iztīrīt izsmidzināmā materiāla filtra korpusu.

### Jauna izsmidzināmā materiāla sieta (garā) uzmontēšana

- Ievietot jauno izsmidzināmā materiāla sietu **[12-2]** izsmidzināmā materiāla filtra korpusā **[12-4]**, ievērojot montāžas virzienu.
- Pārbīdīt izsmidzināmā materiāla filtra korpusu uz augšu.
- Ar uznavuzgriezni **[12-3]** uzskrūvēt izsmidzināmā materiāla filtra korpusu uz vītnes daļas **[12-5]** un ar SATA universālo atslēgu ar roku pievilkt.

## 11. Kopšana un uzglabāšana

Lai nodrošinātu krāsas pulverizatora darbību, nepieciešama rūpīga apiešanās ar produktu, kā arī pastāvīga tā apkope un kopšana.

- Krāsu pulverizatoru uzglabāt sausā vietā.
- Pēc katras krāsas pulverizatora lietošanas un pirms katras izsmidzināmā materiāla nomaiņas rūpīgi notīrīt un pārbaudīt hermētiskumu.
- Pēc iztīrīšanas visu krāsas pulverizatoru nožāvēt ar tīru saspiestu gaisu un kustīgās detaļas ieziest ar SATA pulverizatoru smērvielu (preces nr. 48173).

**Brīdinājums!****⚠ DANGER****Miesas bojājumu gūšanas risks, atvienojoties ierīces detaļām vai izplūstot izsmidzināmajam materiālam.**

Ja tīrīšanas darbu laikā nav pārtraukts savienojums ar saspīestā gaisa padeves ierīci un atvienota izsmidzināmā materiāla padeve, pēkšņi var atvienoties kāds ierīces komponents un izplūst izsmidzināmais materiāls.

→ Pirms tīrīšanas darbu sākšanas atvienot krāsu pulverizatoru no saspīestā gaisa padeves ierīces un pārtraukt tam izsmidzināmā materiāla padevi.

**Norāde!****Materiālais kaitējums nepareiza tīrīšanas līdzekļa dēļ**

Izmantojot agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus krāsas pulverizatora tīrīšanai, tam var rasties bojājumi.

→ Neizmantot agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus.

→ Izmantot neitrālas iedarbības tīrīšanas līdzekļus, kuru pH līmenis ir 6–8.

→ Neizmantot tīrīšanai skābes, sārmus, bāzes, kodinātājus, nepiemērotus reģenerātus vai citus agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus.

**Norāde!****Bojājumi nepareizas tīrīšanas dēļ**

Ievietojot krāsu pulverizatoru šķīdinātājā vai tīrīšanas līdzeklī vai tīrot to ultraskaņas aparātā, var tam nodarīt bojājumus.

→ Neievietot krāsu pulverizatoru šķīdinātājā vai tīrīšanas līdzeklī.

→ Netīrīt krāsu pulverizatoru ultraskaņas aparātā.

**Norāde!****Mantas bojājumi, izmantojot nepareizus tīrīšanas instrumentus**

Netīrus urbumus nekādā gadījumā netīrīt ar nepiemērotiem priekšmetiem. Krāsas klājumu ietekmē pat vismazākais bojājums.

→ Izmantot SATA sprauslu tīrīšanas adatu (# 62174), resp., (# 9894).



### Norāde!

Retos gadījumos var būt nepieciešama dažu krāsas pulverizatora daļu nomontēšana, lai tās rūpīgi iztīrītu. Tām vajadzētu būt tikai tām daļām, kuras ierīces izmantošanas laikā saskaras ar pārklāšanas materiālu.

- Krāsas pulverizatoru kārtīgi izskalot ar tīrīšanas līdzekli.
- Gaisa sprauslu iztīrīt ar otu vai suku.
- Kustīgās detaļas nedaudz ieelļot, izmantojot pulverizatoru smērvielu.

## 12. Kļūmes

Tālāk aprakstītos traucējumus drīkst novērst tikai kvalificēts specializētais personāls.

Ja kādu traucējumu nav iespējams novērst, veicot turpmāk minētos novēršanas pasākumus, sazinieties ar savu SATA klientu apkalpošanas centru (skatīt 15. nodaļu).

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Krāsas pulverizators pil	Svešķermeņi starp krāsas adatu un izsmidzināmā materiāla sprauslu novērs hermētiskumu.	Nomontēt krāsas adatu, iztīrīt ar tīrīšanas līdzekli vai ievietot jaunu sprauslu komplektu
Pa krāsas adatu (krāsas adatas blīvējums) izplūst pārklāšanas materiāls	Bojāts vai pazudis pašregulējošais adatas blīvējums	Nomainīt krāsas adatas blīvējumu pret jaunu
Krāsas klājumam ir sirpjveida forma	Aizsērējis uzgaļa caurums, gaisa aplis vai izsmidzināmā materiāla sprausla	Kārtīgi iztīrīt ar piemērotu instrumentu (piem., ar sprauslas tīrīšanas adatu)
Kļūdaini krāsas klājums	Aizsērējusi izsmidzināmā materiāla sprausla	Iztīrīt izsmidzināmā materiāla sprauslu ar sprauslas tīrīšanas komplektu (#30833)

### 13. Sprauslu pārskats

Izsmidzināmā materiāla sprausla		Tehniskie parametri			
Sprauslas nr.	Preces Nr.	Diametrs	Leņķis	Platums	Izsmidzināmā materiāla caurplūde pie 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Utilizācija

Pilnībā iztukšotu krāsa pulverizatoru utilizēt kā otrreizējo izejvielu. Lai novērstu kaitējumu apkārtējai videi, pārklāšanas materiāla un tīršanas līdzekļa paliekas atbilstoši noteikumiem utilizēt atsevišķi. Ievērot vietējos spēkā esošos priekšrakstus!

### 15. Klientu apkalpošanas centrs

Piederumus, rezerves detaļas un tehnisko atbalstu Jūs varat saņemt no sava SATA pārdevēja.

## 16. Piederumi

Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
1112854	Sprauslas tīrīšanas komplekts	1 komplekts

## 17. Rezerves detaļas

	Preces Nr.	Nosaukums	Skaits
[13-1]	1134866	Gaisa sprauslas gredzens, kompl.	1 gab.
[13-2]	1134858	pieskaršanās aizsargs	1 gab.
[13-3]	1134840	Gaisa sprausla, kompl.	1 gab.
[13-4]	1134832	leejas sprausla, kompl.	1 gab.
[13-5]	1134949	Apaļās un plakanās izsmidzināšanas regulators, kompl.	1 komplekts
[13-6]	1134783	Gaisa virzuļa aptvere, kompl.	1 gab.
[13-7]	1134791	Gaisa virzulis, kompl.	1 gab.
[13-8]	1134775	Rezerves atsperu komplekts	1 komplekts
[13-9]	1134767	Noslēgskrūve, kompl.	1 gab.
[13-10]	1134808	Pakojuma skrūve	1 komplekts
[13-11]	1134874	Aktivizēšanas aptvere, kompl.	1 komplekts
[13-12]	1134923	Garais izsmidzināmā materiāla filtra korpuss	1 komplekts
[13-13]	1134882	Īsais izsmidzināmā materiāla pieslēgums	1 komplekts
[13-14]	1134915	Īsais izsmidzināmā materiāla filtra korpuss	1 komplekts
[13-15]	1134890	Garais izsmidzināmā materiāla pieslēgums	1 komplekts
[13-16]	1139767	Krāsas adata, kompl.	1 gab.
[13-17]	133983	Gaisa pieslēguma elements 1/4" (ārējā vītne)	1 gab.
[13-18]	16162	Šarnīrs, krāsu pulverizatori G1/4a	1 gab.

	Preces Nr.	Nosaukums	Skaitis
[13-19]	46466	Regulēšanas vārsts, kompl.	1 gab.
[13-20]	12260	Siets, 60 msh SATA izsmidzināmā materiāla filtram	4 gab.
	12278	Siets, 100 msh SATA izsmidzināmā materiāla filtram	4 gab.
	74856	Sieta komplekts: siets 200 msh (4 gab.), sieta turētājs (2 gab.), skrūve (1 gab.) SATA izsmidzināmā materiāla filtram	1 komplekts
[13-21]	1134931	Izsmidzināmā materiāla šarnīrs	1 gab.
[13-22]	1129461	Iespaužams filtrs, dzeltens, 100 msh	10 gab.

## 18. EK atbilstības deklarācija

Pašreiz spēkā esošā atbilstības deklarācija ir pieejama vietnē:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Inhoudsopgave [oorspronkelijke versie: Duits]

1. Algemene informatie .....	313	10. Onderhoud en instandhou-	
2. Veiligheidsinstructies .....	314	ding.....	323
3. Gebruik.....	316	11. Onderhoud en opslag.....	327
4. Beschrijving.....	317	12. Storingen.....	329
5. Leveringsomvang.....	317	13. Overzicht koppen .....	330
6. Opbouw.....	317	14. Afvalverwerking.....	330
7. Technische gegevens.....	318	15. Klantenservice.....	330
8. Montage .....	318	16. Toebehoren .....	331
9. Bedrijf .....	320	17. Reserveonderdelen .....	331
		18. EG Conformiteitsverklaring ..	332



### Lees dit eerst!

Lees deze gebruikershandleiding voor ingebruikname en gebruik volledig en zorgvuldig door. Houd rekening met de veiligheids- en gevarenaanwijzing!

Bewaar deze gebruikershandleiding van het lakpistool altijd bij het product of op een voor iedereen toegankelijke plaats!

## 1. Algemene informatie

### 1.1. Inleiding

Deze gebruikershandleiding bevat belangrijke informatie over het gebruik van de SATAjet K 1800 spray mix, hierna lakpistool genoemd. Tevens worden de ingebruikname, het onderhoud, de opslag en het oplossen van storingen behandeld.

### 1.2. Doelgroep

Deze gebruikershandleiding is bedoeld voor

- vakkundige schilders en spuitlakkers.
- Geschoold personeel voor lakwerkzaamheden in industriële en aannemersbedrijven.

### 1.3. Voorkoming van ongevallen

Over het algemeen moeten de algemene en landspecifieke ongevalpreventievoorschriften en de desbetreffende werkplaats- en ARBO-instructies worden nageleefd.

## 1.4. Toebehoren, reserve- en slijtage-onderdelen

In principe mogen alleen originele toebehoren, reserve-en slijtageonderdelen van SATA worden gebruikt. Toebehoren die niet van SATA zijn, zijn niet gekeurd en niet vrijgegeven. SATA is niet aansprakelijk voor schade die is ontstaan door gebruik van niet goedgekeurde toebehoren, reserve-en slijtage-onderdelen.

## 1.5. Vrijwaring en aansprakelijkheid

Geldig zijn de Algemene Voorwaarden van SATA en evt. verdere contractuele afspraken alsmede de op dat moment geldende wetten.

### SATA is niet aansprakelijk bij

- Niet-naleving van de gebruikershandleiding
- Gebruik waarvoor het product niet bestemd is
- Inzet van niet-opgeleid personeel
- Het niet gebruiken van persoonlijke veiligheidsuitrusting
- Niet gebruiken van originele toebehoren, reserve- en aan slijtage onderhevige onderdelen
- Eigenhandige ombouwingen of technische wijzigingen
- Natuurlijke slijtage
- Gebruiksontypische schokbelasting
- Ondeskundige montage- en demontagewerkzaamheden

## 2. Veiligheidsinstructies

U moet alle volgende aanwijzingen aandachtig doorlezen en naleven. Het niet opvolgen kan functiestoringen of ernstig lichamelijk of dodelijk letsel tot gevolg hebben.





### 2.1. Eisen aan het personeel

Het lakpistool mag alleen worden gebruikt door ervaren vaklui en geïnstrueerd personeel die deze gebruikershandleiding volledig hebben gelezen en begrepen. Het lakpistool mag niet worden gebruikt door personen met verminderd reactievermogen als gevolg van drugs, alcohol, medicijnen of andere invloeden.

### 2.2. Persoonlijke veiligheidsuitrusting

Draag bij gebruik van het lakpistool en tijdens de reiniging en onderhoud ervan altijd goedgekeurde adem-, oog- en gehoorbescherming, passende veiligheidshandschoenen, werkkleding en veiligheidsschoenen.

## 2.3. Gebruik in explosiegevaarlijke gebieden

 	<b>Waarschuwing! Explosiegevaar!</b>
 	
<p><b>Levensgevaar door explosie</b>          Het gebruik van het lakpistool in explosieve atmosferen van ex-zone 0 kan een explosie veroorzaken.          → Het lakpistool nooit in explosieve atmosferen van ex-zone 0 bewaren of gebruiken.</p>	

Het lakpistool is goedgekeurd voor gebruik/opslag in ruimtes met explosiegevaar ex-zone 1 en 2. De productaanduiding moet in acht worden genomen.

## 2.4. Veiligheidsinstructies

### Technische staat

- Gebruik het lakpistool nooit als er sprake is van beschadiging of ontbrekende delen.
- Schakel het lakpistool bij beschadiging direct uit, koppel de aanvoer van perslucht en materiaal los en maak het pistool volledig drukloos.
- Lakpistool nooit op eigen initiatief ombouwen of technisch veranderen.
- Controleer het lakpistool met alle aangesloten componenten voor elk gebruik op beschadiging en controleer of de aansluitingen goed vast zijn gedraaid. Voer evt. reparaties uit.

### Spuitmedia

- De verwerking van coatings die zuren of logen bevatten, is verboden.
- Het is verboden om oplosmiddelen met gehalogeneerde koolwaterstoffen, benzine, kerosine, herbiciden, pesticiden en radioactieve stoffen te verwerken. Gehalogeneerde oplosmiddelen kunnen explosieve en bijtende chemische verbindingen produceren.
- Het is verboden om agressieve stoffen die grote, scherpe en schurende pigmenten bevatten, te verwerken.
- Zorg dat alleen de voor de arbeidsvoortgang noodzakelijke hoeveelheid oplosmiddel, verf, lak of andere gevaarlijke coatings in de werkomgeving van het lakpistool aanwezig is. Berg deze na afloop van de werkzaamheden op in daarvoor geschikte opslagruimten.

### Bedrijfsparameters

- Het lakpistool mag alleen binnen de in de technische gegevens vermelde parameters worden gebruikt.

### **Aangesloten componenten**

- Gebruik uitsluitend originele SATA toebehoren en reserveonderdelen.
- De aangesloten slangen en leidingen moeten 100% bestand zijn tegen de te verwachten thermische, chemische en mechanische belastingen die tijdens bedrijf kunnen optreden.
- Onder druk staande slangen kunnen bij het losmaken letsel veroorzaken door zwiepende bewegingen. Zorg dat de slangen voor het losmaken volledig drukloos zijn.

### **Reiniging**

- Gebruik voor de reiniging van het lakpistool nooit reinigingsmedia die zuur of loog bevatten.
- Gebruik nooit reinigingsmedia op basis van gehalogeneerde koolwaterstoffen.

### **Plaats van toepassing**

- Gebruik het lakpistool nooit in de buurt van ontstekingsbronnen zoals open vuur, een brandende sigaret of niet-explosieveilige elektrische installaties.
- Gebruik het lakpistool uitsluitend in goed geventileerde ruimten.

### **Algemeen**

- Richt het lakpistool nooit op mensen of dieren.
- Bij de verwerking van materialen die heter zijn dan  $> 43\text{ °C}$ , moet de bijbehorende beschermende kleding worden gedragen.
- Houdt u zich aan de plaatselijke veiligheids-, ongevalpreventie-, arbeidsveiligheid- en milieubeschermingsvoorschriften.

## **3. Gebruik**

### **Gebruik waarvoor het apparaat bestemd is**

Het lakpistool is bestemd voor het aanbrengen van verven en lakken, alsmede andere geschikte, vloeibare middelen op de hiervoor geschikte substraten.

### **Onjuist gebruik**

Als ongeoorloofd gebruik geldt het gebruik in combinatie met levensmiddelen of het aanbrengen van ongeschikte coatings zoals bijvoorbeeld zuren of logen evenals schurende of benzinehoudende coatings.

## 4. Beschrijving

De voor het lakken benodigde perslucht wordt via de persluchtaansluiting aangevoerd. De coating wordt op de materiaalaansluiting met hoge druk via een materiaalpomp aangevoerd. Door het indrukken van de hendel wordt de verfnaaldmeenemer naar achteren getrokken en de coating stroomt met hoge druk uit de sproeier. De straalhoogte en de spuithoek worden door de geometrie van de materiaalsproeier bepaald. Door de toevoer van perslucht via de luchtkop kan de straalvorm worden aangepast.

## 5. Leveringsomvang

- Lakpistool zonder materiaalkep
- Universele sleutel
- Afhankelijk van de variant:  
materiaalzeef 100 msh (in materiaalfilterbehuizing ingebouwd)
- Gebruikershandleiding

Na het uitpakken controleren:

- Lakpistool beschadigd
- Leveringsomvang volledig

## 6. Opbouw

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |  |        |  |
|-------|--|--------|--|
| [1-1] | Ophanghaak met ophanggat               | [1-7]  | Trekkerbeugel  |
| [1-2] | Traploze afstelling ronde/brede straal | [1-8]  | materiaalaansluiting   |
| [1-3] | Afdichtschroef                         | [1-9]  | Aanraakbeveiliging   |
| [1-4] | Pistoolbehuizing                       | [1-10] | Sproeierset met lucht-sproeier, materiaalsproeier en voorsproeier (materiaalsproeier wordt niet meegeleverd) |
| [1-5] | Hendelvergrendeling                    |        |  |
| [1-6] | Persluchtaansluiting                   |        |  |

### SATAjet K 1800 spray mix (met materiaalfilter kort) [1-15]

- |        |                               |        |          |
|--------|-------------------------------|--------|----------|
| [1-57] | materiaalaansluiting          | [1-59] | Verfbuis |
| [1-58] | Materiaalfilterbehuizing kort |        |          |

### SATAjet K 1800 spray mix (met materiaalfilter lang) [1-11]

- |        |                               |        |          |
|--------|-------------------------------|--------|----------|
| [1-46] | materiaalaansluiting          | [1-18] | Verfbuis |
| [1-47] | Materiaalfilterbehuizing lang |        |          |

## 7. Technische gegevens

Aanbevolen pistoleningsdruk (lucht)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Max. pistoolingsdruk (lucht)		
	10,0 bar	145 psi
Aanbevolen spuitafstand bij 0,5 - 3,0 bar/7.0 - 43.5 psi		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Luchtgebruik bij 3,0 bar/43.5 psi		
Brede straal	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Ronde straal	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Max. temperatuur van coatingmateriaal		
	50 °C	122 °F
Max. bedrijfsoverdruk van de coating		
	250,0 bar	3.626 psi
materiaalaansluiting		
	1/4" NPSM uitwendige schroefdraad	
Persluchtaansluiting		
	1/4" buitendraad	
Gewicht		
	vanaf 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montage



### Waarschuwing!

**▲ DANGER**

**Gevaar voor lichamelijk letsel door losrakende componenten of ongecontroleerd onder druk ontsnappend materiaal.**

Door de hoge materiaaldruk kunnen bij de materiaalaansluiting onverwachts onderdelen losraken of kan materiaal ongecontroleerd uittreden.

→ Zorg dat alle componenten rondom de materiaalaansluiting geschikt zijn voor de maximale materiaaldruk.

→ Gebruik de materiaalslangen van SATA.

**Waarschuwing!****DANGER****Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.**

Tijdens montagewerkzaamheden met bestaande aansluiting op perslucht netwerk en materiaaltoevoer kunnen plotseling componenten loschieten en kan materiaal uittreden.

→ Maak het systeem drukloos.

→ Koppel het lakpistool vóór alle montagewerkzaamheden af van het perslucht netwerk en de materiaaltoevoer.

**Aanwijzing!****Materiële schade door losse schroefverbindingen**

Losse schroefverbindingen kunnen de componenten beschadigen of functiestoringen veroorzaken.

→ Draai alle schroefverbindingen met de hand vast en controleer of deze goed vastzitten.


- Onderbreek vóór alle montagewerkzaamheden de persluchtaanvoer naar de persluchtaansluiting [1-6] en de materiaalaanvoer naar de materiaalaansluiting [1-8] / [1-12] / [1-16].


**8.1. Montage materiaalkop****Aanwijzing!**

De geselecteerde materiaalsproeier (wordt niet meegeleverd) moet voor het eerste gebruik in de luchtsproeier van het verfpistool worden gemonteerd.

- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging [3-1] er met de hand af en verwijder deze samen met de luchtkop [3-2].
- Plaats de materiaalkop [3-3] in de luchtkop. Let op de positionering van de gleuf ten opzichte van de fixeerpen.
- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging samen met de luchtsproeier en de materiaalsproeier erop en draai deze met de hand vast.

## 9. Bedrijf

	<b>Waarschuwing!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Gevaar voor lichamelijk letsel door scheurende hogedrukslang met materiaal</b></p> <p>Een ongeschikte hogedrukslang met materiaal kan door een te hoge druk worden beschadigd en exploderen.</p> <p>→ Gebruik uitsluitend een oplosmiddelbestendige, antistatische en in technisch perfecte staat verkerende slang voor de coating met een permanente drukbestendigheid van minimaal 250 bar, een lekweerstand van &lt; 1 MOhm en een min. binnendiameter van 3 – 6 mm, overeenkomstig DIN EN ISO 8028.</p>	

	<b>Waarschuwing!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Letselgevaar door scheurende perslucht slang</b></p> <p>Een niet geschikte perslucht slang kan door een te hoge druk worden beschadigd en exploderen.</p> <p>→ Gebruik uitsluitend een oplosmiddelbestendige, antistatische en in technisch perfecte staat verkerende slang voor de perslucht met een permanente drukbestendigheid van minimaal 20 bar, een lekweerstand van &lt; 1 MOhm en een min. binnendiameter van 6 mm.</p>	

	<b>Waarschuwing!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Gevaar voor lichamelijk letsel door het injecteren van materiaal</b></p> <p>Door in de spuitstraal te grijpen bestaat gevaar voor lichamelijk letsel.</p> <p>→ Nooit vingers, handen of andere lichaamsdelen met de spuitstraal in aanraking laten komen!</p> <p>→ Lakpistolen nooit zonder aanraakbeveiliging van de spuitstraal gebruiken!</p> <p>→ De hendelvergrendeling alleen voor het lakken ontgrendelen.</p>	

**Aanwijzing!****Materiële schade door verontreinigde perslucht**

Het gebruik van verontreinigde perslucht kan storingen veroorzaken.

→ Gebruik schone perslucht. Bijv. door middel van geschikte SATA-filte-runits.

Houd voor elke toepassing rekening met de volgende punten/controleer deze zodat er veilig met het lakpistool kan worden gewerkt:

- Correcte bevestiging van alle schroefverbindingen. Schroefverbindingen evt. vastdraaien.
- De voorsproeier **[3-4]** met een aanhaalmoment van 3 Nm vastdraaien.
- Gebruik technisch schone perslucht.
- Vergrendel het lakpistool met de hendelblokkering op de hendel.
- Zorg voor voldoende aarding.
- De toegestane bedrijfsdruk van de hogedrukslang en het lakpistool controleren.
- Alle verbindingen op lekkage controleren.

**9.1. Eerste ingebruikname**

- Spoel het verfkanaal met een geschikte reinigingsvloeistof door.
- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging met de hand vast.

**9.2. Regelbedrijf**

Voor ieder gebruik de onderstaande punten in acht nemen/controleren om het veilig

werken met het lakpistool te kunnen garanderen:

- zorg voor de noodzakelijk luchtingangs- en materiaaldruk.
- Gebruik technisch schone perslucht.

**Lakpistool aansluiten****Aanwijzing!**

Het pistool uitsluitend op drukloze hogedrukpompen aansluiten (pomp- en luchtingangsdruk op 0 bar ingesteld).

- Sluit de persluchtslang op de luchtaansluiting **[1-6]** aan.
- Sluit de materiaalslang op de materiaalaansluiting **[1-8]** / **[1-12]** / **[1-16]** aan.

## Materiaalaanvoer en luchtingangsdruk instellen

Het materiaal wordt volgens het airless-principe verstoven. Het materiaal wordt onder hoge druk naar de sproeier verpompt, als het uit de sproeier komt vernevelt het, waarbij het sproeibeeld door de geometrie van de materiaalsproeier wordt gevormd.



### Aanwijzing!

Als de voor de straalvorm vereiste materiaaldruk niet wordt bereikt, moet deze op de hogedrukpomp worden verhoogd.



### Aanwijzing!

Om van alle voordelen van het airless-principe te kunnen profiteren en daarmee de verfnevel te kunnen minimaliseren, moet de ingestelde ingangsdruk op de noodzakelijke minimale waarde worden ingesteld.

- Noodzakelijke materiaaldruk op de hogedrukpomp instellen (bijv. 50 bar – 60 bar).
- Gewenste luchtingangsdruk (0,5 bar – 3 bar) bij ingedrukte hendel instellen.
- Het sproeibeeld controleren (bijv. op papier) en evt. de verandering van de materiaal- of luchtingangsdruk optimaal instellen.

## Sproeistraal instellen

De straalhoogte en de spuihoek worden door de geometrie van de materiaalsproeier bepaald. Door de aanvoer van perslucht via de luchtsproeier kan de straalvorm worden aangepast.

- U kunt een ronde straal instellen door de traploze afstelling van de ronde en brede straal **[4-1]** naar links te verdraaien.
- Om druiers te voorkomen moeten bij de instelling van de ronde straal de materiaal- en luchtdruk worden verminderd.

## Lakproces starten


- Zorg dat de lucht- en materiaalaanvoer is geregeld.
- De spuitafstand in acht nemen.
- De hendel **[5-1]** naar beneden in de middelste stand zetten.
- De hendel volledig indrukken **[6-1]** en het lakpistool 90° ten opzichte van het lakoppervlak **[6-2]** bewegen.
- Stel evt. de materiaalhoeveelheid en sproeistraal bij.


## Lakproces beëindigen

- De materiaalaanvoer onderbreken en drukloos maken.

- De persluchtaanvoer onderbreken.
  - Het lakpistool door het indrukken van de hendel ontluchten en de materiaalslang drukloos maken.
  - De hendel **[5-1]** naar boven in de eindstand zetten.
- Zie de aanwijzingen voor onderhoud en opslag (zie hoofdstuk 11).

## 10. Onderhoud en instandhouding

	<b>Waarschuwing!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.</b></p> <p>Tijdens onderhoudswerkzaamheden met aansluiting op perslucht netwerk en materiaaltoevoer kunnen plotseling componenten losschieten en kan materiaal uittreden.</p> <p>→ Koppel het lakpistool vóór alle onderhoudswerkzaamheden af van het perslucht netwerk en de materiaaltoevoer.</p> <p>→ Systeem en lakpistool drukloos maken.</p> <p>De materiaalvoerende delen van het lakpistool, de materiaaltoevoer en de leidingen staan onder hoge druk (tot 250 bar).</p> <p>→ Zorg dat slangen en aansluitsystemen daarop zijn berekend.</p>	

	<b>Waarschuwing!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Letselgevaar door scherpe randen</b></p> <p>Bij montagewerkzaamheden bestaat gevaar voor lichamelijk letsel door de scherpe randen.</p> <p>→ Draag geschikte werkhandschoenen.</p>	

In het volgende hoofdstuk wordt het onderhoud van het lakpistool behandeld. Onderhouds- en reparatiewerkzaamheden mogen uitsluitend door geschoolde vakmensen worden uitgevoerd.

- Onderbreek voor alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden de persluchtaanvoer en de materiaalvoer.

Voor de instandhouding zijn reserveonderdelen leverbaar (zie hoofdstuk 17).

## 10.1. Koponderdelen vervangen

### Materiaalkop demonteren

- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging [7-1] met de hand los.
- Verwijder de luchtsproeier [7-2] samen met de materiaalsproeier [7-3].

### Voorsproeier, verfnaald en verfnaaldmeenemer demonteren

- De hendel [1-7] indrukken om een voorspanning tussen de hardmetaalen kogel van de verfnaald [7-5] en voorsproeier [7-4] te realiseren.
- Draai de voorsproeier [7-4] met de universele SATA-sleutel los.
- Breng de hendel [1-7] in de beginstand.
- Schroef de afsluitdop (SW 6) [7-9] los.
- Haal de beide veren [7-7] en [7-8] eruit.
- De verfnaaldmeenemer [7-6] tot aan de aanslag naar achteren trekken. Hierbij wordt de verfnaaldmeenemer [2-2] van de verfnaald [7-5] / [2-1] getrokken.
- De verfnaaldmeenemer [7-6] naar achteren toe uit de pistoolbehuizing [1-4] verwijderen.
- De verfnaald naar voren toe uit de pistoolbehuizing verwijderen.

### Voorsproeier, verfnaald en verfnaaldmeenemer monteren



#### Aanwijzing!

#### Materiële schade door onjuiste montagevolgorde

Door onjuiste montagevolgorde kunnen de componenten worden beschadigd.

→ Handhaaf de juiste montagevolgorde.

- De verfnaald [7-5] voorzichtig vanaf de voorkant in de pistoolbehuizing [1-4] plaatsen en helemaal naar achteren schuiven.
- De verfnaaldmeenemer [7-6] van achteren voorzichtig in de pistoolbehuizing schuiven en op de verfnaald [2-1] schuiven, tot de verfnaaldmeenemer [2-2] op de verfnaald wordt vergrendeld.
- De verfnaaldmeenemer met vergrendelde verfnaald tot de aanslag naar voren in de geleiding van de afdichtingsbout schuiven.
- Schroef de nieuwe voorsproeier [7-4] er met de universele SATA-sleutel in.
- De veer [7-7] in de verfnaald plaatsen.
- De veer [7-8] op de afsluitdop [7-9] plaatsen.
- Schroef de afsluitdop er tot de aanslag in.

### De materiaalsproeier monteren

- Plaats de materiaalsproeier [7-3] in de luchtsproeier [7-2]. Let op de positionering van de gleuf ten opzichte van de fixeerven.
- Schroef de luchtkopring met aanraakbeveiliging [7-1] samen met de luchtsproeier en de materiaalsproeier erop en draai deze met de hand vast.

## 10.2. Trekkerbeugel vervangen

### Trekkerbeugel demonteren

- De bevestigingsbout (TX20) [8-1] losschroeven en met tussenring [8-2] verwijderen.
- De pen [8-4] uit de pistoolbehuizing en de hendel [8-3] trekken.
- De hendel [8-3] verwijderen.

### Een nieuwe hendel monteren

- De hendel [8-3] op de pistoolbehuizing plaatsen.
- De pen [8-4] in de juiste stand in de hendel en de pistoolbehuizing schuiven. De vlakke kant van de pen moet naar beneden wijzen.
- De tussenring [8-2] op de pen schuiven.
- De bevestigingsbout [8-1] op de pen vastdraaien.

## 10.3. Verfnaaldafdichting vervangen

Vervanging is noodzakelijk als er bij de zelfinstellende verfnaaldafdichting materiaal lekt.

### De afdichtingsbout demonteren

- De stappen „Materiaalsproeier demonteren“ en „Voorsproeier, verfnaald en verfnaaldmeenemer demonteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).
- Schroef de afsluitdop (SW 6) [9-1] los.
- Beide afdichtingen [9-2] uit de pistoolbehuizing verwijderen.
- De afdichtingen als afval afvoeren.
- De afdichtingsbout op beschadigingen en verontreinigingen controleren. Reinig of vervang deze indien nodig.

### Een nieuwe afdichtingsbout monteren

- Beide afdichtingen [9-2] in de pistoolbehuizing plaatsen, de montage-richting in acht nemen.
- De afdichtingsbout [9-1] tot de aanslag vastschroeven.
- De stappen „Voorsproeier, verfnaald en verfnaaldmeenemer monteren“ en „Materiaalsproeier monteren“ uitvoeren (zie hoofdstuk 10.1).

## 10.4. Spil voor afstelling ronde/brede straal vervangen



### Aanwijzing!

De schroefdraad van de spil wordt tijdens de montage met Loctite 242 bevochtigd. Daarom is bij de demontage meer kracht noodzakelijk.

### Spil demonteren

- Draai de bout met verzonken kop (TX20) **[10-1]** los.
- Verwijder de kartelknop **[10-2]**.
- De spil m.b.v. een ringsleutel (SW 12) **[10-3]** losdraaien.

### Nieuwe spil monteren

- Een nieuwe spil **[10-3]** met Loctite 242 borgen en in de pistoolbehuizing schroeven en vastdraaien.
- Plaats de kartelknop **[10-2]**.
- De bout met verzonken kop **[10-1]** met Loctite 242 besproeien en deze handvast vastdraaien.

## 10.5. De materiaalzeef vervangen (kort)



### Waarschuwing!

**▲ DANGER**

### Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.

Wanneer het lakpistool met materiaalfilterbehuizing zonder materiaalzeef wordt gebruikt, kan de afdichtingsfunctie verloren gaan.

→ Gebruik het lakpistool uitsluitend met ingebouwde materiaalzeef.

### De materiaalzeef (kort) demonteren

- Draai de wartelmoer **[11-2]** er met de universele SATA-sleutel af. M.b.v. een steeksleutel op het schroefdraaddeel **[11-4]** tegenhouden.
- Verwijder de materiaalzeef **[11-1]** uit de materiaalfilterbehuizing **[11-3]**.
- De materiaalfilterbehuizing reinigen.

### Een nieuwe materiaalzeef (kort) monteren

- Plaats de nieuwe materiaalzeef **[11-1]** in de materiaalfilterbehuizing **[11-3]**.
- De materiaalfilterbehuizing m.b.v. de wartelmoer **[11-2]** opschroeven en met de universele SATA-sleutel handvast vastdraaien.

## 10.6. De materiaalzeef vervangen (lang)



### Waarschuwing!

**DANGER**

#### Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.

Wanneer het lakpistool met materiaalfilterbehuizing zonder materiaalzeef wordt gebruikt, kan de afdichtingsfunctie verloren gaan.

→ Gebruik het lakpistool uitsluitend met ingebouwde materiaalzeef.

### De materiaalzeef (lang) demonteren

- Draai de wartelmoer **[12-3]** er met de universele SATA-sleutel af. M.b.v. een steeksleutel op het schroefdraaddeel **[12-5]** tegenhouden.
- De materiaalfilterbehuizing **[12-4]** naar beneden schuiven.
- Verwijder de materiaalzeef **[12-2]** uit de materiaalfilterbehuizing.
- De materiaalfilterbehuizing reinigen.

### Een nieuwe materiaalzeef (lang) monteren

- Plaats de nieuwe materiaalzeef **[12-2]** in de materiaalfilterbehuizing **[12-4]** en let daarbij op de montagerichting.
- De materiaalfilterbehuizing naar boven schuiven.
- De materiaalfilterbehuizing m.b.v. de wartelmoer **[12-3]** op het schroefdraadgedeelte **[12-5]** schroeven en met de universele SATA-sleutel handvast vastdraaien.

## 11. Onderhoud en opslag

Om de werking van een lakpistool te kunnen garanderen, moet zorgvuldig met het product worden omgegaan en moet het product volgens de voorschriften worden onderhouden.

- Sla het lakpistool op een droge locatie op.
- Het lakpistool na elk gebruik en voor elke materiaalwissel grondig reinigen en op lekkages controleren.
- Droog na de reiniging het hele lakpistool met schone perslucht en smeer de bewegende delen in met SATA-pistoolvet (art.nr. 48173).



### Waarschuwing!

**DANGER**

#### **Letselgevaar door losrakende componenten of onder druk ontsnappend materiaal.**

Tijdens reinigingswerkzaamheden met aansluiting op perslucht netwerk en materiaaltoevoer kunnen plotseling componenten losschieten en kan materiaal uittreden.

→ Koppel het lakpistool vóór alle reinigingswerkzaamheden af van het perslucht netwerk en de materiaaltoevoer.



### Aanwijzing!

#### **Materiële schade door verkeerde reinigingsmiddelen**

Door het gebruik van agressieve reinigingsmiddelen voor de reiniging van het lakpistool kan het beschadigd raken.

→ Gebruik geen agressieve reinigingsmedia.

→ Gebruik reinigingsmiddelen met een pH-waarde van 6–8.

→ Gebruik geen zuren, logen, basen, afbijtmiddelen, ongeschikte geregenereerde oliën of andere agressieve reinigingsmedia.



### Aanwijzing!

#### **Materiële schade door onjuiste reiniging**

Door het lakpistool onder te drompelen in een oplos- of reinigingsmiddel of door het met een ultrasone reiniger te reinigen, beschadigt u het lakpistool.

→ Leg het lakpistool niet in oplos- of reinigingsmiddel.

→ Reinig het lakpistool niet in een ultrasone reiniger.



### Aanwijzing!

#### **Materiële schade door onjuist reinigingsgereedschap**

Reinig verontreinigde gaten in geen geval met voorwerpen die daarvoor niet zijn bedoeld. Zelfs de kleinste beschadigingen doen afbreuk aan de kwaliteit van het sproeibeeld.

→ Gebruik SATA-sproeikopreinigingsnaalden (# 62174) of (# 9894) .



### Aanwijzing!

Soms kan het nodig zijn om enkele delen van het lakpistool te demonteren om deze grondig te kunnen reinigen. Dit moet uitsluitend beperkt blijven tot die onderdelen, die tijdens het gebruik met de coating in aanraking komen.

- Spoel het lakpistool goed door met reinigingsmiddel.
- Reinig de luchtkop met een kwast of borstel.
- Vet bewegende delen in met pistoolvet.

## 12. Storingen

De hieronder genoemde storingen mogen uitsluitend door geschoold vakpersoneel worden opgelost.

Als een storing niet d.m.v. één van de hulpmaatregelen kan worden verholpen, neem dan contact op met uw SATA-dealer (zie hoofdstuk 15).

Storing	Oorzaak	Remedie
Het lakpistool druppelt	Vreemde voorwerpen tussen verfnaald sproeier voorkomt de afdichting	De verfnaald en de materiaalsproeier demonteren, met reinigingsmiddel reinigen of een nieuwe sproeierset plaatsen
De coating lekt bij de verfnaald (verfnaaldafdichting)	Zelfstellende naaldafdichting defect of verloren	De verfnaaldafdichting vervangen
Sproeibeeld sikkelvormig	Het hoorngat of de luchtcirculatie of de materiaalsproeier is verstopt	Grondig met geschikt gereedschap reinigen (bijv. sproeierreinigingsnaald)
Het sproeibeeld is niet goed	De materiaalsproeier is verstopt	De materiaalsproeier met de sproeierreinigingsset (#30833) reinigen

## 13. Overzicht koppen

Spuittip		Technische gegevens			
Kop nr.	Art. nr.	Diame-ter	Hoek	Breedte	Materiaal-doorstro-ming bij 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

## 14. Afvalverwerking

Afvoer van volledig geleegd lakpistool als recyclebaar materiaal. Om milieuschade te voorkomen moeten resten coating en verdunningsmiddel gescheiden van het lakpistool op milieuvriendelijke wijze worden afgevoerd. Zie de lokale voorschriften!

## 15. Klantenservice

Accessoires, reserveonderdelen en technische ondersteuning ontvangt u bij uw SATA-handelaar.

## 16. Toebehoren

Art. nr.	Benaming	Aantal
1112854	Sproeierreinigingsset	1 Set

## 17. Reserveonderdelen

	Art. nr.	Benaming	Aantal
[13-1]	1134866	Luchtkopring compleet	1 st.
[13-2]	1134858	Aanraakbeveiliging	1 st.
[13-3]	1134840	Luchtsproeier compleet	1 st.
[13-4]	1134832	Voorsproeier compleet	1 st.
[13-5]	1134949	Afstelling ronde/brede straal, compleet	1 Set
[13-6]	1134783	Luchtzuigerkooi compleet	1 st.
[13-7]	1134791	Luchtzuiger, compleet	1 st.
[13-8]	1134775	Set reserveveren	1 Set
[13-9]	1134767	Afsluitdop, compleet	1 st.
[13-10]	1134808	Pakkingbout	1 Set
[13-11]	1134874	Hendel compleet	1 Set
[13-12]	1134923	Materiaalfilterbehuizing lang	1 Set
[13-13]	1134882	Materiaalaansluiting kort	1 Set
[13-14]	1134915	Materiaalfilterbehuizing kort	1 Set
[13-15]	1134890	Materiaalaansluiting lang	1 Set
[13-16]	1139767	Verfnaald compleet	1 st.
[13-17]	133983	Luchtaansluitstuk 1/4" (buitendraad)	1 st.
[13-18]	16162	Draaigewricht lakpistolen G1/4a	1 st.
[13-19]	46466	Regelventiel, compleet	1 st.
[13-20]	12260	Zeef, 60 msh voor SATA-materiaalfilter	4 st.
	12278	Zeef, 100 msh voor SATA-materiaalfilter	4 st.
	74856	Set zeven: zeef 200 msh (4 st.), zeefhouder (2 st.), schroef (1 st.) voor SATA-materiaalfilter	1 Set
[13-21]	1134931	Materiaal draaigewricht	1 st.
[13-22]	1129461	Insteekfilter geel 100 mesh	10 st.

## 18. EG Conformiteitsverklaring

Zie voor de geldige conformiteitsverklaring:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## Innholdsfortegnelse [original utgave: tysk]

1. Generell informasjon .....	333	10. Vedlikehold og reparasjon ....	343
2. Sikkerhetsanvisninger .....	334	11. Pleie og oppbevaring.....	347
3. Bruk .....	336	12. Feil.....	348
4. Beskrivelse .....	336	13. Dyseoversikt.....	349
5. Leveransens innhold .....	337	14. Deponering.....	350
6. Oppbygging .....	337	15. Kundeservice.....	350
7. Tekniske data .....	337	16. Tilbehør .....	350
8. Montering .....	338	17. Reservedeler .....	350
9. Drift.....	340	18. CE samsvarserklæring .....	351



### Les dette først!

Før oppstart og bruk må du lese denne bruksveiledningen grundig og i sin helhet. Følg sikkerhets- og farehenvisingene!

Lakkeringspistolens bruksveiledning må alltid oppbevares sammen med produktet eller på et sted der den er tilgjengelig for alle til enhver tid.

## 1. Generell informasjon

### 1.1. Innledning

Denne bruksveiledningen inneholder viktig informasjon for bruk av SATA-jet K 1800 spray mix, heretter kalt lakkeringspistol. I tillegg beskrives start, service og vedlikehold, pleie og lagring samt retting av feil.

### 1.2. Målgruppe

Denne bruksanvisningen er ment for

- Faghåndverkere som malere og lakkerere.
- Utdannet personell for lakkeringsarbeid i industri- og håndverksbedrifter.

### 1.3. Ulykkesforebygging

Både generelle og nasjonale forskrifter om forebygging av ulykker samt verkstedets og bedriftens beskyttelsesanvisninger skal overholdes.

### 1.4. Tilbehør, reserve- og slitedeler

Det skal prinsipielt bare brukes originale tilbehørs-, reserve- og slitedeler fra SATA. Tilbehørsdeler som ikke er levert av SATA, er ikke testet og dermed ikke godkjent. SATA overtar ikke ansvar for skader som oppstår ved bruk av ikke godkjente tilbehørs-, reserve- og slitedeler.

## 1.5. Garanti og ansvar

SATAs allmenne forretningsvilkår gjelder sammen med evt. andre kontraktsmessige avtaler samt de lover som til enhver tid gjelder.

### SATA er ikke ansvarlig for

- Bruksinstruksen ikke er fulgt
- Produktet er brukt til formål det ikke er konstruert for
- Personalet som brukte sprøytepistolen ikke var tilstrekkelig opplært
- Det ikke ble brukt personlig verneutstyr
- Manglende bruk av originale tilbehørs-, reserve- og slidedeler
- Ombygging eller tekniske forandringer gjort av bruker på egen hånd
- Naturlig bruk / slitasje
- Skaden er resultat av et slag som ikke hører med til vanlig bruk av produktet
- Feil monterings- og demonteringsarbeid

## 2. Sikkerhetsanvisninger

Alle etterfølgende henvisninger må leses og følges. Manglende overholdelse kan føre til funksjonsfeil, alvorlige personskader eller død.





### 2.1. Krav til personell

Lakkeringspistolen må kun brukes av fagarbeidere med erfaring og personale som har fått opplæring og som har lest og forstått denne bruksveiledningen i sin helhet. Personer som har nedsatt reaksjonsevne på grunn narkotiske stoffer, alkohol, medikamenter eller på annen måte, har forbud mot å benytte lakkeringspistolen.

### 2.2. Personlig verneutstyr

Ved bruk av lakkeringspistolen samt ved rengjøring og vedlikehold må man alltid benytte godkjent åndedretts- og øyevern, egnede vernehansker, arbeidsklær og vernesko.

## 2.3. For bruk i eksplosjonsfarlige områder

 	<b>Advarsel! Eksplosjonsfare!</b>
 	
<p><b>Livsfare på grunn av eksplosjon</b>          Bruk av lakkeringspistolen i eksplosjonsfarlige områder i EX-sone 0 kan føre til eksplosjoner.          → Ta aldri lakkeringspistolen inn i eksplosjonsfarlige områder i Ex-sone 0.</p>	

Lakkeringspistolen er godkjent for bruk/oppbevaring i eksplosjonsfarlige områder i Ex-sone 1 og 2. Merkingen på produktet må overholdes.

## 2.4. Sikkerhetsanvisninger

### Teknisk tilstand

- Lakkeringspistolen må aldri tas i bruk når den er skadet eller når deler mangler.
- Lakkeringspistolen må straks settes ut av drift, skilles fra trykkluft- og materialforsyningen og gjøres trykkløs når den er skadet.
- Lakkeringspistolen må aldri ombygges på egenhånd eller endres teknisk.
- Hver gang før lakkeringspistolen med alle tilkoblede komponenter skal brukes, må den kontrolleres for skader og om den sitter godt fast, og eventuelt settes i stand.

### Beleggmateriale

- Bearbeiding av syre- og lutholdige beleggmateriale er forbudt.
- Bearbeiding av løsemidler med klorfluorkarboner, bensin, parafin, herbicider, pesticider og radioaktive stoffer er forbudt. Halogenerede løsemidler kan føre til eksplosive og etsende kjemiske forbindelser.
- Bearbeiding av aggressive stoffer som inneholder store pigmenter som har skarpe kanter og er smerglende, er forbudt.
- Ta kun den mengden løsemiddel, maling, lakk eller andre farlige beleggmateriale som er nødvendige for arbeidet, med inn i lakkeringspistolens arbeidsområde. Ved arbeidsslutt må disse plasseres i lagerrom i henhold til reglene.

### Driftsparametre

- Lakkeringspistolen kan kun brukes innenfor de parametrene som er oppgitt i de tekniske dataene.

### Tilkoblede komponenter

- Bruk utelukkende SATA originalt tilbehør og reservedeler.
- Slanger og ledninger som tilkobles må under drift tåle de forventede kravene angående termisk, kjemisk og mekanisk påkjenning.
- Slanger som står under trykk kan forårsake skader på grunn av piskebevegelser når de løsnes fra tilkoblingen. Før slanger løsnes må de alltid gjøres fullstendig trykkløse.

### Rengjøring

- Bruk aldri syre- eller lutholdige rengjøringsmidler til rengjøringen av lakkeringspistolen.
- Bruk aldri rengjøringsmedier som er basert på halogenerte hydrokarboner.

### Brukssted

- Bruk aldri lakkeringspistolen i områder med tenningskilder som åpne flammer, glødende sigaretter eller ikke eksplosjonsbeskyttede elektriske innretninger.
- Bruk lakkeringspistolen kun i rom med god lufting.

### Generelt

- Lakkeringspistolen må aldri rettes mot levende vesener.
- Ved bearbeiding av materialer som er varmere enn  $> 43\text{ }^{\circ}\text{C}$ , må det brukes tilsvarende verneklær.
- Lokale sikkerhetsforskrifter, forskrifter for forebygging av ulykker og miljøvernforskrifter må overholdes.

## 3. Bruk

### Rett bruk

Lakkeringspistolen skal brukes til påføring av farge og lakk samt andre egnede, flytende materialer på egnede substrater.

### Feil bruk

Ikke tiltenkt bruk er bruken i forbindelse med næringsmidler eller til påføring av uegnede beleggmateriale som for eksempel syre eller lut samt slipende eller bensinholdige beleggmateriale.

## 4. Beskrivelse

Trykkluften som er nødvendig for lakkeringen kobles til på trykklufttilkoblingen. Beleggmaterialet tilføres på materialtilkoblingen med høyt trykk via en materialtransportpumpe. Når avtrekkeren betjenes, trekkes farge- og medbringeren bakover, og beleggmaterialet strømmer med høyt trykk ut av materialdysen. Sprøytestråle- og sprøytevinkelen er definert

ut fra materialdysens geometri. Ved å tilføre trykkluft via luftdysen kan stråleformen tilpasses.

## 5. Leveransens innhold

- Lakkeringspistol uten materialdyse
- Universalnøkkel
- Avhengig av varianten:  
Materialsil 100 msh (montert i materialfilterhuset)
- Bruksveiledning

Etter utpakking må du kontrollere følgende:

- Lakkeringspistol skadet
- Leveringsomfang komplett

## 6. Oppbygging

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |                                       |        |  |
|-------|---------------------------------------|--------|--|
| [1-1] | Opphengskrok med opphengshull         | [1-7]  | Avtrekker  |
| [1-2] | Trinnløs rund-/bredstrålereregulering | [1-8]  | Materialforbindelse  |
| [1-3] | Stoppeskrue                           | [1-9]  | Berøringsvern  |
| [1-4] | Pistollegeme                          | [1-10] | Dysesett med luftdyse, materialdyse og fordyse, (materialdyse ikke inkludert i leveringen) |
| [1-5] | Avtrekkersperre                       |        |  |
| [1-6] | Trykklufttilkobling                   |        |  |

### SATAjet K 1800 spray mix (med materialfilter kort) [1-15]

- |        |                        |        |          |
|--------|------------------------|--------|----------|
| [1-60] | Materialforbindelse    | [1-62] | Fargerør |
| [1-61] | Materialfilterhus kort |        |          |

### SATAjet K 1800 spray mix (med materialfilter kort) [1-11]

- |        |                        |        |          |
|--------|------------------------|--------|----------|
| [1-48] | Materialforbindelse    | [1-18] | Fargerør |
| [1-49] | Materialfilterhus lang |        |          |

## 7. Tekniske data

Anbefalt pistolinngangstrykk (luft)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Maks. pistolinngangstrykk (luft)		
	10,0 bar	145 psi

**Anbefalt lakkeringsavstand ved 0,5 – 3,0 bar/7,0 – 43.5 psi**

	18 cm - 25 cm	7" - 10"
--	---------------	----------

**Luftforbruk ved 3,0 bar / 43.5 psi**

Bredstråle	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Rundstråle	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm

**Maks. temperatur på belegningsstoffet**

	50 °C	122 °F
--	-------	--------

**Maks. driftsovertrykk til beleggmaterialiet**

	250,0 bar	3 626 psi
--	-----------	-----------

**Materialforbindelse**

	1/4" NPSM utvendig gjenge
--	---------------------------

**Trykklufttilkobling**

	1/4" utvendige gjenger
--	------------------------

**Vekt**

	fra 444 g / 485 g / 550 g
--	---------------------------

## 8. Montering

**Advarsel!****▲ DANGER**

**Risiko for personskader hvis komponenter løsner eller materiale kommer ut ukontrollert.**

På grunn av det høye materialtrykket kan komponenter i området rundt materialtilkoblingen uventet løsne eller material komme ut ukontrollert.

→ Alle komponentene i området rundt materialtilkoblingen må være konstruert for det maksimale materialtrykket.

→ Benytt materialslinger fra SATA.

**Advarsel!****⚠ DANGER****Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.**

Under monteringsarbeider med samtidig forbindelse til trykkluftnett og materialforsyningen, kan komponenter løsne uventet og material komme ut.

→ Gjør systemet trykkløst.

→ Koble lakkeringspistolen fra trykkluftnett og materialforsyningen før alle monteringsarbeider.

**Merk!****Materielle skader på grunn av løse skrueforbindelser**

Løse skrueforbindelser kan føre til skader på komponentene eller til funksjonsfeil.

→ Trekk til alle skrueforbindelser for hånd og kontroller for godt feste.


- Før alt monteringsarbeidet må trykkluftforsyningen til trykklufttilkoblingen [1-6] og materialforsyningen til materialtilkoblingen [1-8] / [1-12] / [1-16] avbrytes.


**8.1. Montering materialdyse****Merk!**


Den valgte materialdysen (ikke med i leveringen) må før første gangs bruk settes inn i luftdysen.

- Skru av luftdyseringen med berøringsvernet [3-1] for hånd, og ta den av sammen med luftdysen [3-2].
- Sett materialdysen [3-3] inn i luftdysen. Pass på å justere noten mot fikseringsstiften.
- Skru på luftdyseringen med berøringsvernet sammen med luftdysen og materialdysen, og trekk fast for hånd.

## 9. Drift

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Risiko for personskader på grunn av material-høytrykkslange som sprekker</b></p> <p>Ved bruk av en ikke egnet material-høytrykkslange kan denne skades på grunn av for høyt trykk og den kan eksplodere.</p> <p>→ Bruk kun en løsemiddelbestandig, antistatisk og teknisk feilfri slange til beleggmaterialer med en kontinuerlig trykkbestandighet på minst 250 bar, en avledningsmotstand på &lt; 1 Mohm og en minste innvendig diameter på 3 – 6 mm, iht. NS-EN ISO 8028.</p>	

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Fare for personskade på grunn av trykkluftslangen som sprekker</b></p> <p>Ved bruk av en ikke egnet trykkluftslange, kan denne skades på grunn for høyt trykk og eksplodere.</p> <p>→ Bruk kun en løsemiddelbestandig, antistatisk og teknisk feilfri slange for trykkluft med en kontinuerlig trykkbestandighet på minst 20 bar, en avledningsmotstand på &lt; 1 MOhm og en minste innvendig diameter på 6 mm.</p>	

	<b>Advarsel!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Risiko for personskader på grunn av injeksjon</b></p> <p>Å gripe inn i sprøytestrålen medfører risiko for personskader.</p> <p>→ Fingre, hender eller andre kroppsdeler må aldri komme i berøring med sprøytestrålen.</p> <p>→ Lakkeringspistolen må aldri brukes uten sprøytestråle-berøringsbeskyttelse.</p> <p>→ Avtrekkersperren må kun åpnes for lakkeringen.</p>	

**Merk!****Materielle skader på grunn av tilsmusset trykkluft**

Bruk av forurenset trykkluft kan forårsake funksjonsfeil samt feil i beleggmaterialet.

→ Bruk ren trykkluft. For eksempel ved å bruke egnede filterenheter fra SATA.

Før hver bruk må følgende punkter tas hensyn til/kontrolleres for å garantere et sikkert arbeid med lakkeringspistolen:

- Alle skruer må sitte godt fast. Skru ev. skruene fast.
- Fordysen [3-4] trekkes fast med et dreiemoment på 3 Nm.
- Bruk teknisk ren trykkluft.
- Sikre lakkeringspistolen med avtrekkersperren på avtrekkeren.
- Sikre tilstrekkelig jording.
- Kontroller det tillatte driftstrykket til høytrykkslangen og lakkeringspistolen.
- Kontroller alle koblingsdeler for tetthet.

**9.1. Første gangs bruk**

- At fargekanalen er gjennomspylt med egnet rengjøringsvæske.
- Skru fast luftdyseringen med berøringsvern for hånd.

**9.2. Reguleringsdrift**

Følgende punkter må overholdes/kontrolleres før enhver bruk for å garantere

et sikkert arbeid med lakkeringspistolen:

- Garantere det nødvendige luftinngangs- og materialtrykket.
- Bruk teknisk ren trykkluft.

**Koble til lakkeringspistolen****Merk!**

Pistolen tilkobles kun på trykkløse høytrykkspumper (pumpe- og luftinngangstrykk settes til 0 bar).

- Koble trykkluftslangen til lufttilkoblingen [1-6].
- Materialsslangen kobles til materialtilkoblingen [1-8] / [1-12] / [1-16].

## Innstilling av materialforsyningen og luftinngangstrykket

Materialets forstøvingstrykk skjer iht. airless-prinsippet. Materialet føres til dysen under høyt trykk, når det kommer ut forstøver det og former strålebildet iht. materialdysens geometri.



### Merk!

Hvis det nødvendige materialtrykket for å oppnå stråleutformingen ikke oppnås, må dette økes på høytrykkspumpen.



### Merk!

For å dra nytte av fordelene til airless-prinsippet og dermed minimere fargetåken, må det innstilte inngangstrykket innstilles iht. den nødvendige minstemengden.

- Det nødvendige materialtrykket innstilles på høytrykkspumpen (f.eks. 50 bar – 60 bar).
- Det nødvendige luftinngangstrykket (0,5 bar – 3 bar) innstilles med betjent avtrekker.
- Kontroller strålebildet (f.eks. på papir) og innstill det optimalt ved ev. å endre material- og luftinngangstrykket.

## Innstilling av sprøytestrålen

Sprøytestrålehighøyden og sprøytevinkelen er definert ut fra materialdysens geometri. Ved å tilføre trykkluft via luftdysen kan sprøytestrålen justeres.

- En rundstråle kan innstilles ved å dreie den trinnløse rund- og bredstrålerereguleringen **[4-1]** til venstre.
- For å unngå rennemerker må material- og lufttrykket reduseres ved innstilling av rundstrålen.

## Starte lakkeringsprosessen

- Sikre luft- og materialforsyningen.
- Innta lakkeringsavstanden.
- Skyv avtrekkersperren **[5-1]** nedover til midtposisjonen.
- Trekk avtrekkeren **[6-1]** helt inn og før lakkeringspistolen i 90° til lakkeringsoverflaten **[6-2]**.
- Etterjuster eventuelt materialmengde og sprøytestråle.

## Avslutte lakkeringen

- Avbryt materialforsyningen og gjør den trykkløs.
- Avbryt trykkluftforsyningen.
- Luft ut lakkeringspistolen ved å betjene avtrekkeren, og

gjør materialtrykket i materialslangen trykkløst.

- Skyv avtrekkersperren [5-1] oppover til midtposisjonen. Overhold henvisningene om pleie og lagring (se kapittel 11).

## 10. Vedlikehold og reparasjon



**Advarsel!**

**▲ DANGER**

### Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.

Hvis det utføres vedlikeholdsarbeider med forbindelse til trykkluftnettet og materialforsyningen, kan komponenter løsne uventet og slippe ut material.

→ Koble lakkeringspistolen fra trykkluftnettet og materialforsyningen før alle vedlikeholdsarbeider.

→ Gjør systemet og lakkeringspistolen trykkløse.

Lakkeringspistolens materialførende område samt materialforsyningen og slangen står under høyt trykk (opptil 250 bar).

→ Slinger og tilkoblingssystemer må beregnes deretter.



**Advarsel!**

**▲ DANGER**

### Fare for personskade på grunn av skarpe kanter

Under monteringsarbeid er det risiko for personskader på grunn av skarpe kanter.

→ Bruk egnede arbeidshansker.

Følgende kapittel beskriver vedlikehold og reparasjon av lakkeringspistolen. Vedlikeholds- og reparasjonsarbeid må kun gjennomføres av opplært fagpersonale.

- Før alt vedlikeholds- og reparasjonsarbeid må trykklufforsyningen og materialforsyningen avbrytes.

For reparasjon finnes det tilgjengelige reservedeler (se kapittel 17).

### 10.1. Bytte dysedeler

#### Demontere materialdysen

- Skru av luftdyseringen med berøringsvern [7-1] for hånd.

- Ta av luftdysen [7-2] sammen med materialdysen [7-3].

### **Demontere fordysen, fargenål og fargenål-medbringer**

- Betjen avtrekkeren [1-7] for å løsne forspenningen mellom hardmetallkulen til fargenålen [7-5] og fordysen [7-4].
- Skru av fordysen [7-4] med SATA-universalnøkkelen.
- Sett avtrekkeren [1-7] i utgangsposisjon.
- Skru av lukkeskruen (SW 6) [7-9].
- Ta ut begge fjærene [7-7] og [7-8].
- Dra fargenål-medbringeren [7-6] bakover til anslaget.  
Dermed dras fargenål-medbringeren [2-2] fra fargenålen [7-5] / [2-1].
- Fargenål-medbringeren [7-6] tas bakover ut av pistolkroppen [1-4].
- Fargenålen tas forover ut av pistolkroppen.

### **Montere fordysen, fargenål og fargenål-medbringer**



#### **Merk!**

#### **Materielle skader på grunn av feil monteringsrekkefølge**

Ved feil monteringsrekkefølge kan komponentene skades.

→ Pass på riktig monteringsrekkefølge.

- Sett fargenålen [7-5] forsiktig forfra inn i pistolkroppen [1-4] og skyv den helt bakover.
- Skyv fargenål-medbringeren [7-6] forsiktig bakfra på pistolkroppen [2-1] til fargenål-medbringeren [2-2] går i lås på fargenålen.
- Skyv fargenål-medbringeren med fargenålen, som har gått i lås, forover inn i føringen til pakningsskruen.
- Skru inn den ny fordysen [7-4] med SATA-universalnøkkelen.
- Sett fjæren [7-7] inn i fargenålen.
- Sett fjæren [7-8] på lukkeskruen [7-9].
- Skru inn lukkeskruen til anslag.

### **Montere materialdysen**

- Sett materialdysen [7-3] inn i luftdysen [7-2]. Pass på å justere noten mot fikseringsstiften.
- Sett på luftdyseringen med berøringsvernet [7-1] sammen med luftdysen og materialdysen, og skru fast for hånd.

## **10.2. Bytte avtrekkeren**

### **Demontere avtrekkeren**

- Skru av festeskruen (TX20) [8-1] og ta av underlagsskiven [8-2].
- Dra boltene [8-4] ut av pistolkroppen og avtrekkeren [8-3].

- Ta av avtrekkeren **[8-3]**.

### Montere ny avtrekker

- Sett avtrekkeren **[8-3]** på pistolkroppen.
- Skyv bolten **[8-4]** i riktig posisjon inn i avtrekkeren og pistolkroppen. Boltens flate side må peke nedover.
- Skyv underlagsskiven **[8-2]** på bolten.
- Trekk festeskruen **[8-1]** fast på bolten.

## 10.3. Bytt fargenålstetning

Et bytte er nødvendig når materialet kommer ut av den selvjusterende fargenålstetningen.

### Demontere pakningsskruen

- Gjennomfør arbeidstrinnene “Demontere materialdysen” og „Demontere fordyse, fargenål og fargenål-medbringer” (se kapittel 10.1).
- Skru ut tetningsskruen (SW 6) **[9-1]**.
- Skru begge tetningene **[9-2]** ut av pistolkroppen.
- Deponer tetningene.
- Kontroller tetningsskruen for skader og tilsmussinger, rengjør eller skift den ved behov.

### Monter ny tetningsskrue

- Sett begge tetningene **[9-2]** inn i pistolkroppen, overhold monteringsretningen.
- Skru inn tetningsskruen **[9-1]** til anslag.
- Gjennomfør arbeidstrinnene “Montere fordyse, fargenål og fargenål-medbringer” og “Montere materialdysen” (se kapittel 10.1).

## 10.4. Skifte spolen for rund- og bredstrålerreguleringen



### Merk!

Ved montering fuktes spindelens gjenge med Loctite 242 . Demonteringen trenger derfor mer kraft.

### Demontere spole

- Skru ut senkeskruen (TX20) **[10-1]**.
- Trekk av det riflede hodet **[10-2]**.
- Skru ut spindelen med ringnøkkel (SW 12) **[10-3]**.

### Montere ny spole

- Sikre den nye spindelen **[10-3]** med Loctite 242, skru den inn i pistolkroppen og trekk den fast.

- Sett på det riflede hodet [10-2].
- Sett senkeskruen [10-1] inn med Loctite 242 og skru den inn for hånd .

### 10.5. Bytte materialsil (kort)



**Advarsel!**

**DANGER**

**Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.**

Bruk av lakkeringspistolen med materialfilterhus uten materialsil fører til tap av tetningsfunksjonen.

→ Ta lakkeringspistolen kun i bruk med montert materialsil.

#### Demontere materialsil (kort)

- Skru av overfalsmutteren [11-2] med SATA universalnøkkelen. Hold i mot med en fastnøkkel på gjengedelen [11-4].
- Ta materialsilen [11-1] ut av materialfilterhuset [11-3].
- Rengjør materialfilterhuset.

#### Montere ny materialsil (kort)

- Sett den nye materialsilen [11-1] inn i materialfilterhuset [11-3].
- Skru på materialfilterhuset ved hjelp av overfalsmutter [11-2] og trekk den fast for hånd med SATA universalnøkkel.

### 10.6. Bytte materialsil (lang)



**Advarsel!**

**DANGER**

**Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.**

Bruk av lakkeringspistolen med materialfilterhus uten materialsil fører til tap av tetningsfunksjonen.

→ Ta lakkeringspistolen kun i bruk med montert materialsil.

#### Demontere materialsil (lang)

- Skru av overfalsmutteren [12-3] med SATA universalnøkkelen. Hold i mot med en fastnøkkel på gjengedelen [12-5].
- Skyv materialfilterhuset [12-4] nedover.
- Ta materialsilen [12-2] ut av materialfilterhuset.
- Rengjør materialfilterhuset.

### Montere ny materialsil (lang)

- Sett den nye materialsilen [12-2] inn i materialfilterhuset [12-4], overhold monteringsretningen.
- Skyv materialfilterhuset oppover.
- Skru materialfilterhuset ved hjelp av overfalsmutteren [12-3] på gjengedelen [12-5] og trekk den fast for hånd med SATA universalnøkkel.

## 11. Pleie og oppbevaring

For å garantere lakkeringspistolens funksjonen kreves en forsiktig håndtering samt regelmessig vedlikehold og pleie av produktet.

- Lakkeringspistolen lagres på et tørt sted.
- Rengjør lakkeringspistolen nøye etter hver gangs bruk og før hvert bytte av materialet, og kontroller den for tetthet.
- Etter rengjøringen tørkes hele lakkeringspistolen med ren trykkluft, og bevegelige deler settes inn med SATA pistolfett (art. nr. 48173).



### Advarsel!

**▲ DANGER**

#### **Fare for personskader hvis komponenter løsner eller material kommer ut.**

Hvis det utføres rengjøringsarbeider med forbindelse til trykkluftnett og materialforsyningen, kan komponenter løsne uventet og slippe ut material.

→ Koble lakkeringspistolen fra trykkluftnett og materialforsyningen før alle rengjøringsarbeider.



### Merk!

#### **Materielle skader på grunn av feil rengjøringsmidler**

Bruk av aggressive rengjøringsmidler for rengjøring av lakkeringspistolen kan skade den.

→ Ikke bruk aggressive rengjøringsmedier.

→ Bruk nøytrale rengjøringsmidler med en pH-verdi på 6–8.

→ Ikke bruk syrer, lut, baser, lakkfjernere, uegnede regenerater eller andre aggressive rengjøringsmedier.

**Merk!****Materielle skader på apparatet på grunn av feil rengjøring**

Lakkeringspistolen kan bli skadet hvis den senkes ned i løse- eller rengjøringsmiddel eller rengjøres med et ultralydapparat.

→ Ikke legg lakkeringspistolen i løse- eller rengjøringsmiddel.

→ Ikke rengjør lakkeringspistolen i et ultralydapparat.

**Merk!****Det kan føre til materielle skader å bruke feil rengjøringsverktøy**

Ikke rengjør tilsmussede hull med upassende gjenstander. Selv den minste skaden påvirker strålebildet.

→ Bruk SATA-dyserengjøringsnål (# 62174) hhv. (# 9894).

**Merk!**

I sjeldne tilfeller kan det være nødvendig å demontere noen av lakkeringspistolens deler for en grundig rengjøring. Denne skal begrense seg til kun de delene som kommer i kontakt med beleggmaterialiet under bruk.

- Gjennomspyl lakkeringspistolen godt med rengjøringsmiddel.
- Luftdysen rengjøres med pensel eller børste.
- Bevegelige deler settes inn med pistolfett.

## 12. Feil

Feilene som beskrives nedenfor kan kun rettes av opplært fagpersonell. Hvis en feil ikke kan rettes med utbedringstiltakene som er beskrevet nedenfor, må du ta kontakt med din SATA-faghandel (se kapittel 15).

Feil	Årsak	Løsning
Lakkeringspistolen drypper	Fremmedlegeme mellom fargenål og materialdys hindrer tetning	Demontere fargenål og materialdys, rengjør med rengjøringsmiddel eller sett inn nytt dyse-sett
Beleggmaterialer kommer ut av fargenålen (fargenålpakning)	Selvjusterende nålpakning defekt eller mistet	Bytt fargenålpakningen

Feil	Årsak	Løsning
Strålebilde sigdformet	Hornboring eller luftkrets tilstoppet eller materialdyse tilstoppet	Rengjør grundig med egnet verktøy (f.eks. dyserengjøringsnål)
Strålebilde feil	Materialdyse tilstoppet	Materialdysen rengjøres med dyserengjøringssett (#30833)

### 13. Dyseoversikt

Materialdyse		Tekniske data			
Dysenr.	Art.nr.	Diame-ter	Vinkel	Bredde	Materialka-pasitet ved 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min.
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min.
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min.
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min.
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min.
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min.
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min.
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min.
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min.
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min.
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min.
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min.
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min.
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min.
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min.
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min.
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min.
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min.
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min.

## 14. Deponering

Lakkeringspistolen må være helt tømt når den leveres til resirkulering. For å unngå miljøskader må rester av beleggmaterialer og rengjøringsmiddel deponeres på fagmessig riktig måte atskilt fra lakkeringspistolen. Overhold de lokale forskriftene.

## 15. Kundeservice

Tilbehør, reservedeler og teknisk hjelp får du hos din SATA-forhandler.

## 16. Tilbehør

Art.nr.	Betegnelse	Antall
1112854	Dyserengjøringssett	1 sett

## 17. Reservedeler

	Art.nr.	Betegnelse	Antall
[13-1]	1134866	Luftdysering, kompl.	1 stk.
[13-2]	1134858	Berøringsvern	1 stk.
[13-3]	1134840	Luftdyse, kompl.	1 stk.
[13-4]	1134832	Fordyse, kompl.	1 stk.
[13-5]	1134949	Rund-/bredstrålerregulering, kompl.	1 sett
[13-6]	1134783	Luftstempelstang, kompl.	1 stk.
[13-7]	1134791	Luftstempel, kompl.	1 stk.
[13-8]	1134775	Reserverfjærsett	1 sett
[13-9]	1134767	Lukkeskrue, kompl.	1 stk.
[13-10]	1134808	Pakningskrue	1 sett
[13-11]	1134874	Avtrekker kompl.	1 sett
[13-12]	1134923	Materialfilterhus lang	1 sett
[13-13]	1134882	Materialtilkobling kort	1 sett
[13-14]	1134915	Materialfilterhus kort	1 sett
[13-15]	1134890	Materialtilkobling lang	1 sett
[13-16]	1139767	Fargenål kompl.	1 stk.
[13-17]	133983	Lufttilkoblingsnippel 1/4" (utvendig gjenge)	1 stk.
[13-18]	16162	Dreieledd lakkeringspistoler G1/4a	1 stk.
[13-19]	46466	Reguleringsventil, kompl.	1 stk.

	Art.nr.	Betegnelse	Antall
[13-20]	12260	Sil, 60 msh til SATA-materialfilter	4 stk.
	12278	Sil, 100 msh til SATA-materialfilter	4 stk.
	74856	Sil-sett: Sil 200 msh (4 stk.), silholder (2 stk.), skrue (1 stk.) til SATA-materialfilter	1 sett
[13-21]	1134931	Materialdreieidd	1 stk.
[13-22]	1129461	Innstikksfilter gult 100 mesh	10. stk.

## 18. CE samsvarserklæring

Konformitetserklæringen som for tiden er gyldig, finner du under:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Spis treści [wersja oryginalna: j. niemiecki]

1. Informacje ogólne.....	353	10. Konserwacja i serwisowa-	
2. Wskazówki dotyczące		nie.....	364
bezpieczeństwa.....	354	11. Pielęgnacja i przechowywa-	
3. Użytkowanie.....	356	nie.....	368
4. Opis.....	357	12. Usterki.....	370
5. Zakres dostawy.....	357	13. Wykaz dysz.....	371
6. Budowa.....	357	14. Utylizacja.....	372
7. Dane techniczne.....	358	15. Serwis.....	372
8. Montaż.....	359	16. Akcesoria.....	372
9. Praca.....	360	17. Części zamienne.....	372
		18. Deklaracja zgodności WE ....	373



Najpierw przeczytać!

Przed uruchomieniem i eksploatacją należy szczegółowo zapoznać się z całą instrukcją obsługi. Przestrzegać zasad bezpieczeństwa i informacji o zagrożeniach!

Instrukcję obsługi pistoletu lakierniczego należy zawsze przechowywać w pobliżu produktu lub w miejscu przez cały czas ogólnodostępnym!

## 1. Informacje ogólne

### 1.1. Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące eksploatacji pistoletu SATAJet K 1800 spray mix, zwanego w dalszej części pistoletem lakierniczym. W instrukcji opisano również uruchomienie, konserwację i serwisowanie, pielęgnację i przechowywanie, jak również usuwanie usterek.

### 1.2. Grupa odbiorców

Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla

- specjalistów z branży malarsko-lakierniczej;
- przeszkolonego personelu wykonującego prace lakiernicze w zakładach przemysłowych i rzemieślniczych.

### 1.3. BHP

Należy koniecznie przestrzegać ogólnych oraz krajowych przepisów bhp i właściwych instrukcji warsztatowych i zakładowych.

#### 1.4. Akcesoria oraz części zamienne i ulegające zużyciu

Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria oraz części zamienne i ulegające zużyciu firmy SATA. Akcesoria, które nie zostały dostarczone przez firmę SATA, nie są sprawdzone ani zatwierdzone. Za szkody powstałe wskutek stosowania niezatwierdzonych akcesoriów oraz części zamiennych i ulegających zużyciu firma SATA nie ponosi żadnej odpowiedzialności.

#### 1.5. Gwarancja i odpowiedzialność

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe SATA oraz ewentualnie inne uzgodnienia umowne oraz aktualnie obowiązujące przepisy.

Firma SATA nie ponosi odpowiedzialności w przypadku:

- Nieprzestrzegania instrukcji obsługi
- Stosowania produktu niezgodnie z przeznaczeniem
- Obsługi przez niewykwalifikowany personel
- Niestosowania środków ochrony osobistej
- Niestosowanie oryginalnych akcesoriów oraz części zamiennych i ulegających zużyciu
- Samodzielnej przebudowy i zmian technicznych
- Naturalne zużycie / ścieranie się.
- Ekscesywnego obciążenia, nietypowego dla normalnej eksploatacji
- Nieprawidłowe prace związane z montażem i demontażem

## 2. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Należy przeczytać wszystkie wymienione zasady i ich przestrzegać. Skutkiem ich nieprzestrzegania mogą być usterki w działaniu lub poważne obrażenia ciała, łącznie ze śmiercią.





### 2.1. Wymagania dla personelu

Pistolet lakierniczy może być stosowany wyłącznie przez doświadczonych, wykwalifikowanych osób i przeszkolony personel po przeczytaniu ze zrozumieniem pełnej instrukcji obsługi. Zabrania się korzystania z pistoletu lakierniczego osobom z obniżoną zdolnością reakcji spowodowaną środkami odurzającymi, alkoholem, lekami lub w inny sposób.

### 2.2. Środki ochrony osobistej

W trakcie korzystania z pistoletu lakierniczego oraz podczas jego czyszczenia i konserwacji zawsze nosić atestowaną ochronę dróg oddechowych, wzroku i słuchu, odpowiednie rękawice ochronne, odzież roboczą oraz obuwie ochronne.

## 2.3. Stosowanie w obszarach zagrożonych wybuchem

 	Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo wybuchu!
 	
<p>Zagrożenie życia wskutek wybuchu          Posługiwanie się pistoletem lakierniczym w strefach zagrożenia wybuchem 0 może spowodować wybuch.          → Pod żadnym pozorem nie wносить pistoletu lakierniczego do stref zagrożenia wybuchem Ex 0.</p>	

Pistolet do lakierowania jest dopuszczony do stosowania/przechowywania w strefach zagrożonych wybuchem Ex 1 i 2. Należy stosować się do oznaczenia na produkcie.

## 2.4. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

### Stan techniczny

- Pod żadnym pozorem nie uruchamiać pistoletu lakierniczego w przypadku uszkodzenia lub braku części.
- W razie uszkodzeń niezwłocznie wyłączyć pistolet lakierniczy, odłączyć od źródła sprężonego powietrza i dopływu materiału oraz zredukować w nim ciśnienie do zera.
- Pod żadnym pozorem nie przebudowywać ani nie modyfikować samowolnie pistoletu lakierniczego pod względem technicznym.
- Sprawdzać pistolet lakierniczy z wszystkimi podłączonymi elementami przed każdym użyciem pod kątem uszkodzeń i prawidłowego zamocowania i w razie potrzeby naprawiać.

### Nanoszone materiały

- Przetwarzanie nanoszonych materiałów zawierających kwasy lub ługi jest zabronione.
- Przetwarzanie rozpuszczalników z węglowodorami halogenowymi, benzyny, nafty, herbicydów, pestycydów i substancji radioaktywnych jest zabronione. Halogenowane rozpuszczalniki mogą prowadzić do powstania wybuchowych i żrących związków chemicznych.
- Przetwarzanie agresywnych substancji, które zawierają duże, ostrokanieczyste lub ścienne pigmenty, jest zabronione.
- Do otoczenia roboczego pistoletu lakierniczego wносить wyłącznie taką ilość rozpuszczalnika, farby, lakieru lub innych niebezpiecznych nanoszonych materiałów, która jest niezbędna do kontynuowania pracy. Po

zakończeniu pracy należy przenieść je do właściwych pomieszczeń magazynowych.

#### Parametry eksploatacyjne

- Pistolet lakierniczy może być eksploatowany wyłącznie w ramach parametrów podanych w danych technicznych.

#### Podłączone elementy

- Stosować tylko oryginalne akcesoria oraz części zamienne i podlegające zużyciu SATA.
- Podłączone węże i przewody muszą być niezawodnie odporne na obciążenia cieplne, chemiczne i mechaniczne spodziewane podczas użytkowania.
- Węże znajdujące się pod ciśnieniem mogą doprowadzić do obrażeń ciała przy odłączaniu wskutek ruchów przypominających ruch bicza. Przed odłączeniem zawsze redukować ciśnienie w węzłach do zera.

#### Mycie

- Do czyszczenia pistoletu lakierniczego nigdy nie używać środków czyszczących zawierających kwasy lub ługi.
- Nigdy nie stosować środków czyszczących na bazie węglowodorów halogenowanych.

#### Miejsce użytkowania

- Nigdy nie użytkować pistoletu lakierniczego w okolicy źródeł zapłonu, takich jak otwarty ogień, palące się papierosy lub wyposażenie elektryczne niezabezpieczone przed wybuchem.
- Pistolet lakierniczy stosować wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

#### Ogólnie

- Nigdy nie kierować pistoletu lakierniczego na istoty żywe.
- Stosując materiały o temperaturze  $> 43\text{ }^{\circ}\text{C}$ , należy nosić odpowiednią odzież ochronną.
- Przestrzegać lokalnych przepisów bhp oraz przepisów dotyczących ochrony pracy i środowiska.

## 3. Użytkowanie

#### Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Pistolet lakierniczy służy do nanoszenia farb i lakierów oraz innych odpowiednich materiałów płynnych na właściwe podłoża.

#### Użytkowanie niezgodnie z przeznaczeniem

Użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem obejmuje zastosowanie w po-

łączeniu z żywnością lub nanoszenie nieodpowiednich materiałów, np. kwasów i ługów, oraz materiałów lakierniczych o właściwościach ściernych lub zawierających benzynę.

## 4. Opis

Wymagane w trakcie lakierowania sprężone powietrze doprowadzane jest do przyłącza sprężonego powietrza. Nanoszony materiał doprowadzany jest pod wysokim ciśnieniem do przyłącza materiału za pośrednictwem pompy tłoczącej. Naciśnięcie dźwigni spustu powoduje pociągnięcie zabieraka iglicy farbowej do tyłu, w efekcie czego nanoszony materiał wpływa pod wysokim ciśnieniem z dyszy materiałowej. Wysokość strumienia i kąt natrysku zależą od geometrii dyszy materiałowej. Kształt natrysku można dostosować przez dodanie sprężonego powietrza przez dyszę powietrzną.

## 5. Zakres dostawy

- Pistolet lakierniczy bez dyszy materiałowej
- Klucz nastawny
- W zależności od wersji:
  - sitko materiału 100 msh (wbudowane w obudowę filtra materiału)
- Instrukcja obsługi

Po rozpakowaniu sprawdzić, czy:

- Pistolet lakierniczy uszkodzony
- Kompletność dostawy

## 6. Budowa

SATAJet K 1800 spray mix

- |   |  |
|---|--|
| <b>[1-1]</b> Haczyk do zawieszania z otworem do zawieszania         | <b>[1-7]</b> Sprężyna dociskowa  |
| <b>[1-2]</b> Bezstopniowa regulacja strumienia okrągłego/ płaskiego | <b>[1-8]</b> Przyłącze materiału   |
| <b>[1-3]</b> Śruba końcowa  | <b>[1-9]</b> Zabezpieczenie przed dotknięciem  |
| <b>[1-4]</b> Korpus pistoletu                                       | <b>[1-10]</b> Zestaw dysz z dyszą powietrzną, dyszą materiałową i dyszą wstępną (dysza materiałowa nie wchodzi w zakres dostawy) |
| <b>[1-5]</b> Blokada spustu   |  |
| <b>[1-6]</b> Przyłącze sprężonego powietrza                         |  |

SATAJet K 1800 spray mix (z krótkim filtrem materiału) [1-15]

**[1-63]** Przyłącze materiału**[1-65]** Rurka farbowa**[1-64]** Krótka obudowa filtra materiału


SATAJet K 1800 spray mix (z długim filtrem materiału) [1-11]


**[1-50]** Przyłącze materiału**[1-18]** Rurka farbowa**[1-51]** Długa obudowa filtra materiału


## 7. Dane techniczne

Zalecane ciśnienie na wejściu pistoletu (powietrze)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Maks. ciśnienie na wejściu pistoletu (powietrze)		
	10,0 bar	145 psi
Zalecany odstęp od lakierowanego elementu przy 0,5 – 3,0 bar / 7,0 – 43,5 psi		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Zużycie powietrza przy 3,0 bar / 43,5 psi		
Strumień płaski	ok. 120 NI/min	ok. 4,2 cfm
Strumień okrągły	ok. 120 NI/min	ok. 4,2 cfm
Maks. temperatura nanoszonego materiału		
	50 °C	122 °F
Maks. nadciśnienie robocze nanoszonego materiału		
	250,0 bar	3 626 psi
Przyłącze materiału		
	Gwint zewnętrzny NPSM 1/4"	
Przyłącze sprężonego powietrza		
	1/4 gwint zewnętrzny	
Ciężar		
	od 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montaż

	Ostrzeżenie!
<b>⚠ DANGER</b>	
<p>Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i niekontrolowanego wytryśnięcia materiału.</p> <p>Ze względu na wysokie ciśnienie materiału możliwe jest nieoczekiwane oddzielenie się elementów lub niekontrolowane wytryśnięcie materiału w strefie przyłącza materiału.</p> <p>→ Wszystkie elementy w strefie przyłącza materiału muszą być przystosowane do maksymalnego ciśnienia materiału.</p> <p>→ Stosować węże materiału SATA.</p>	

	Ostrzeżenie!
<b>⚠ DANGER</b>	
<p>Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.</p> <p>Prace montażowe przy podłączonej instalacji sprężonego powietrza i podłączonym źródle materiału grozi nieoczekiwanym odłączeniem się elementów i wyciekami materiału.</p> <p>→ Zredukować ciśnienie w systemie.</p> <p>→ Przed przystąpieniem do wszelkich czynności związanych z montażem odłączyć pistolet lakierniczy od instalacji sprężonego powietrza i źródła materiału.</p>	

	Wskazówka!
<p>Ryzyko szkód materialnych spowodowane przez luźne połączenia gwintowane</p> <p>Luźne połączenia gwintowane mogą doprowadzić do uszkodzenia części lub usterek w działaniu.</p> <p>→ Wszystkie połączenia gwintowane dokręcić ręką i sprawdzić, czy są prawidłowo dokręcone.</p>	

- Przed przystąpieniem do wszelkich prac montażowych przerwać dopływ sprężonego powietrza do przyłącza sprężonego powietrza [1-6] i dopływ materiału do przyłącza materiału [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Montaż dyszy materiałowej



### Wskazówka!

Przed pierwszym użyciem w dyszy powietrznej należy zamontować wybraną dyszę materiałową (nie wchodzi w zakres dostawy).

- Odkręcić pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem [3-1] ręką i zdjąć razem z dyszą powietrzną [3-2].
- Włożyć dyszę materiałową [3-3] w dyszę powietrzną. Zwrócić uwagę na ustawienie rowka względem kołka ustalającego.
- Przykręcić pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem razem z dyszą powietrzną oraz dyszą materiałową i dokręcić ręką.

## 9. Praca



### Ostrzeżenie!

**▲ DANGER**

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek pęknięcia wysokociśnieniowego węża materiału

Stosowanie nieodpowiedniego wysokociśnieniowego węża materiału może doprowadzić do jego uszkodzenia lub wybuchu spowodowanego przez zbyt wysokie ciśnienie.

→ Podłączać wyłącznie odporny na rozpuszczalniki, antystatyczny i znajdujący się w nienagannym stanie technicznym wąż do nanoszonych materiałów wytrzymujący ciągłe ciśnienie powietrza co najmniej 250 bar, o oporności upływowej < 1 MΩ i średnicy wewnętrznej co najmniej 3 – 6 mm, wg DIN EN ISO 8028.



## Ostrzeżenie!

**DANGER**

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek pęknięcia węża pneumatycznego

Stosowanie nieodpowiedniego węża pneumatycznego może doprowadzić do jego uszkodzenia lub wybuchu spowodowanego przez zbyt wysokie ciśnienie.

→ Podłączać wyłącznie odporny na rozpuszczalniki, antystatyczny i znajdujący się w nienagannym stanie technicznym wąż do sprężonego powietrza wytrzymujący ciągle ciśnienie powietrza co najmniej 20 bar, o oporności upływowej < 1 MΩ i średnicy wewnętrznej co najmniej 6 mm.



## Ostrzeżenie!

**DANGER**

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek iniekcji

Sięganie w strumień natryskowy grozi ryzykiem odniesienia obrażeń.

→ Pod żadnym pozorem nie dotykać strumienia natryskowego palcami, dłońmi ani innymi częściami ciała!

→ Nigdy nie korzystać z pistoletu lakierniczego bez zabezpieczenia przed dotknięciem strumienia natryskowego!

→ Blokadę spustu zwalniać wyłącznie w celu lakierowania.



## Wskazówka!

Ryzyko szkód materialnych spowodowane zanieczyszczeniami sprężonego powietrza

Używanie zabrudzonego sprężonego powietrza może prowadzić do nieprawidłowości w działaniu i nanoszeniu materiału.

→ Oczyszczać sprężone powietrze. Na przykład za pomocą odpowiednich modułów filtracyjnych SATA.

Aby zagwarantować bezpieczeństwo pracy z wykorzystaniem pistoletu lakierniczego, przed każdym użyciem należy przestrzegać następujących punktów (sprawdzić następujące punkty):

- Prawidłowe zamocowanie wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić śruby.

- Dyszę wstępną [3-4] dokręcać momentem 3 Nm.
- Stosować technicznie czyste sprężone powietrze.
- Zabezpieczać pistolet lakierniczy blokadą spustu przy spuście.
- Zapewniać dostateczne uziemienie.
- Kontrolować dopuszczalne ciśnienie robocze węża wysokociśnieniowego i pistoletu lakierniczego.
- Kontrolować szczelność wszystkich elementów złącznych.

### 9.1. Pierwsze uruchomienie

- Przepłukać kanał farbowy odpowiednim płynem czyszczącym.
- Pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem dokręcać ręką.

### 9.2. Tryb regulacji

Przed każdym użyciem zwracać uwagę na/kontrolować następujące punkty, aby zagwarantować bezpieczną pracę z użyciem pistoletu lakierniczego:

- Zapewnić wymagane ciśnienie na wlocie powietrza i ciśnienie materiału.
- Stosować technicznie czyste sprężone powietrze.

### Podłączanie pistoletu lakierniczego



#### Wskazówka!

Pistolet podłączać wyłącznie do pomp wysokociśnieniowych pozbawionych ciśnienia (ciśnienie pompy i ciśnienie na wlocie powietrza ustawione na 0 bar).

- Podłączyć wąż pneumatyczny do przyłącza powietrza [1-6].
- Podłączyć wąż materiału do przyłącza materiału [1-8] / [1-12] / [1-16].

Regulacja dopływu materiału i ciśnienia na wlocie powietrza  
Materiał rozpylany jest metodą Airless. Materiał doprowadzany jest pod wysokim ciśnieniem do dyszy i rozpylany przy wylocie; kształt strumienia dyktuje geometria dyszy materiałowej.



#### Wskazówka!

Jeśli ciśnienie materiału jest za słabe do formowania strumienia, należy zwiększyć je na pompie wysokociśnieniowej.



### Wskazówka!

Chcąc korzystać z zalet zasady Airless, ograniczając w ten sposób do minimum mgłę z farby, ciśnienie na wejściu powinno być ustawione na wymaganą wartość minimalną.

- Ustawić wymagane ciśnienie materiału na pompie wysokociśnieniowej (np. 50 bar – 60 bar).
- Ustawić żądane ciśnienie na wlocie powietrza (0,5 bar – 3 bar) przy naciśniętym spuście.
- Skontrolować kształt strumienia (np. na papierze) i w razie potrzeby wyregulować go poprzez zmianę ciśnienia materiału lub ciśnienia na wlocie powietrza.

### Ustawianie strumienia rozpylonej cieczy

Wysokość strumienia i kąt natrysku zależą od geometrii dyszy materiałowej. Strumień natryskowy można ustawić przez dodanie sprężonego powietrza przez dyszę powietrzną.

- Strumień okrągły można ustawić przez obracanie płynnej regulacji strumienia okrągłego i płaskiego [4-1] w lewo.
- Aby uniknąć zacieków w przypadku ustawienia strumienia okrągłego, należy zmniejszyć ciśnienie materiału i powietrza.

### Rozpoczynanie lakierowania

- Zapewnić dopływ powietrza i materiału.
- Ustawić się we właściwej odległości od lakierowanego elementu.
- Przesunąć blokadę spustu [5-1] w dół w położenie środkowe.
- Całkowicie odciągnąć spust [6-1] i ustawić pistolet lakierniczy pod kątem 90° do lakierowanej powierzchni [6-2].
- W razie potrzeby wyregulować ilość materiału i strumień natryskowy.

### Kończenie lakierowania

- Przerwać dopływ materiału i zredukować ciśnienie w dopływie do zera.
- Przerwać dopływ sprężonego powietrza.
- Odpowietrzyć pistolet lakierniczy, naciskając spust, i zredukować ciśnienie materiału w węźle materiału do zera.
- Przesunąć blokadę spustu [5-1] w górę w położenie krańcowe.

Przestrzegać wskazówek dotyczących pielęgnacji i składowania (patrz rozdział 11).

## 10. Konserwacja i serwisowanie



Ostrzeżenie!

**▲ DANGER**

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.

Prace konserwacyjne wykonywane przy podłączonej instalacji sprężonego powietrza i podłączonym źródle materiału grożą nieoczekiwanym odłączeniem się elementów i wyciekami materiału.

→ Przed przystąpieniem do wszelkich prac konserwacyjnych odłączyć pistolet lakierniczy od instalacji sprężonego powietrza i źródła materiału.

→ Zredukować ciśnienie w systemie i pistolecie lakierniczym do zera.

Przewodzące materiały części pistoletu lakierniczego znajdują się pod wysokim ciśnieniem (do 250 barów), podobnie jak źródło materiału i przewody.

→ Przewody elastyczne i elementy złączne muszą być do tego przystosowane.



Ostrzeżenie!

**▲ DANGER**

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek ostrych krawędzi

Podczas prac montażowych istnieje ryzyko skaleczenia o ostre krawędzie.

→ Nosić odpowiednie rękawice robocze.

Niniejszy rozdział opisuje konserwację i serwisowanie pistoletu lakierniczego. Prace konserwacyjne i serwisowe mogą być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolony, wykwalifikowany personel.

■ Przed przystąpieniem do wszelkich prac konserwacyjnych i serwisowych przerwać dopływ sprężonego powietrza i dopływ materiału.

Na potrzeby serwisowania dostępne są części zamienne (patrz rozdział 17).

### 10.1. Wymiana elementów dysz

Wymontowywanie dyszy materiałowej

■ Odkręcić ręcznie pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed

dotknięciem [7-1].

- Zdjąć dyszę powietrzną [7-2] wraz z dyszą materiałową [7-3].

Demontaż dyszy wstępnej, iglicy farbowej i zabieraka iglicy farbowej

- Nacisnąć spust [1-7], aby zlikwidować naprężenie wstępne między kulką z węglika spiekanego iglicy farbowej [7-5] i dyszą wstępną [7-4].
- Odkręcić dyszę wstępną [7-4] kluczem uniwersalnym SATA.
- Doprowadzić spust [1-7] do pozycji wyjściowej.
- Odkręcić śrubę zamykającą (rozmiar klucza 6) [7-9].
- Zdjąć obie sprężyny [7-7] i [7-8].
- Pociągnąć zabierak iglicy farbowej [7-6] do oporu do tyłu.  
W trakcie tej czynności zabierak iglicy farbowej [2-2] zostanie zdjęty z iglicy farbowej [7-5] / [2-1].
- Wyjąć zabierak iglicy farbowej [7-6] do tyłu z korpusu pistoletu [1-4].
- Wyjąć iglicę farbową do przodu z korpusu pistoletu.

Montaż dyszy wstępnej, iglicy farbowej i zabieraka iglicy farbowej



#### Wskazówka!

Ryzyko szkód materialnych spowodowane niewłaściwą kolejnością montażu

Błędna kolejność montażu grozi uszkodzeniem elementów.

→ Uważać na poprawną kolejność montażu.

- Włożyć iglicę farbową [7-5] ostrożnie od przodu w korpus pistoletu [1-4] i przesunąć całkowicie do tyłu.
- Wsunąć zabierak iglicy farbowej [7-6] ostrożnie od tyłu w korpus pistoletu i nasunąć na iglicę farbową [2-1], aby zabierak [2-2] zablokował się na iglicy farbowej.
- Wsunąć zabierak iglicy farbowej z zablokowaną iglicą farbową do oporu do przodu w prowadnicę śruby uszczelniającej.
- Przykręcić nową dyszę wstępną [7-4] kluczem uniwersalnym SATA.
- Włożyć sprężynę [7-7] w iglicę farbową.
- Założyć sprężynę [7-8] na śrubę zamykającą [7-9].
- Wkręcić do oporu śrubę zamykającą.

Montaż dyszy materiałowej

- Włożyć dyszę materiałową [7-3] w dyszę powietrzną [7-2]. Zwrócić uwagę na ustawienie rowka względem kołka ustalającego.
- Nałożyć pierścień dyszy powietrznej z zabezpieczeniem przed dotknięciem [7-1] razem z dyszą powietrzną i dyszą materiałową oraz przykręcić ręką.

## 10.2. Wymiana spustu

### Demontaż spustu

- Odkręcić śrubę mocującą (TX20) [8-1] i zdjąć z podkładką [8-2].
- Wsunąć trzpień [8-4] z korpusu pistoletu i spustu [8-3].
- Zdjąć spust [8-3].

### Montaż nowego spustu

- Założyć spust [8-3] na korpus pistoletu.
- Wsunąć trzpień [8-4] we właściwym położeniu w spust i korpus pistoletu. Trzpień musi być zwrócony płaską stroną w dół.
- Nasunąć podkładkę [8-2] na trzpień.
- Przykręcić śrubę mocującą [8-1] do trzpienia.

## 10.3. Wymiana uszczelki iglicy farbowej

Wymiana jest konieczna, gdy przy samoczynnie regulującym się uszczelnieniu iglicy farbowej wycieka materiał.

### Demontaż śruby uszczelniającej

- Wykonać czynności robocze z punktu „Demontaż dyszy materiałowej” i „Demontaż dyszy wstępnej, iglicy farbowej i zabieraka iglicy farbowej” (patrz rozdział 10.1).
- Wykręcić śrubę uszczelniającą (rozmiar klucza 6) [9-1].
- Wyjąć obie uszczelki [9-2] z korpusu pistoletu.
- Uszczelki zutylizować.
- Skontrolować śrubę uszczelniającą pod kątem uszkodzeń i zabrudzeń; w razie potrzeby oczyścić lub wymienić.

### Zamontować nową śrubę uszczelniającą

- Włożyć obie uszczelki [9-2] w korpus pistoletu, zwracając uwagę na kierunek montażu.
- Wkręcić śrubę uszczelniającą [9-1] do oporu.
- Wykonać czynności robocze z punktu „Montaż dyszy wstępnej, iglicy farbowej i zabieraka iglicy farbowej” oraz „Montaż dyszy materiałowej” (patrz rozdział 10.1).

## 10.4. Wymiana wrzecion regulacji strumienia okrągłego i płaskiego



### Wskazówka!

Podczas montażu na gwint wrzeciona nanosi się środek Loctite 242. Dlatego podczas demontażu wymagane jest użycie większej siły.


## Demontaż wrzecion

- Wykręcić wkręt z łbem stożkowym (TX20) [10-1].
- Zdjąć pokrętko rowkowane [10-2].
- Wykręcić wrzeciono kluczem oczkowym (rozmiar klucza 12) [10-3].

## Montaż nowych wrzecion

- Zabezpieczyć nowe wrzeciono [10-3] środkiem Loctite 242 i wkręcić w korpus pistoletu, a następnie dokręcić.
- Założyć pokrętko rowkowane [10-2].
- Zabezpieczyć wkręt z łbem stożkowym [10-1] środkiem Loctite 242 i wkręcić ręcznie.

## 10.5. Wymiana sitka materiału (krótkiego)

	Ostrzeżenie!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.</p> <p>Użytkowanie pistoletu lakierniczego z obudową filtra materiału bez sitka materiału prowadzi do utraty funkcji uszczelnienia.</p> <p>→ Pistolet lakierniczy uruchamiać tylko z zamontowanym sitkiem materiału.</p>	

## Demontaż sitka materiału (krótkiego)

- Odkręcić nakrętkę złączkową [11-2] kluczem uniwersalnym SATA. Przytrzymać kluczem płaskim element gwintowany [11-4].
- Wyjąć sitko materiału [11-1] z obudowy filtra materiału [11-3].
- Oczyszczyć obudowę filtra materiału.

## Montaż nowego sitka materiału (krótkiego)

- Włożyć nowe sitko materiału [11-1] w obudowę filtra materiału [11-3].
- Przykręcić obudowę filtra materiału za pomocą nakrętki złączkowej [11-2] i dokręcić ręcznie kluczem uniwersalnym SATA .

## 10.6. Wymiana sitka materiału (długiego)



Ostrzeżenie!

**▲ DANGER**

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.

Użytkowanie pistoletu lakierniczego z obudową filtra materiału bez sitka materiału prowadzi do utraty funkcji uszczelnienia.

→ Pistolet lakierniczy uruchamiać tylko z zamontowanym sitkiem materiału.

### Demontaż sitka materiału (długiego)

- Odkręcić nakrętkę złączkową [12-3] kluczem uniwersalnym SATA. Przytrzymać kluczem płaskim element gwintowany [12-5].
- Przesunąć obudowę filtra materiału [12-4] w dół.
- Wyjąć sitko materiału [12-2] z obudowy filtra materiału.
- Oczyszczyć obudowę filtra materiału.

### Montaż nowego sitka materiału (długiego)

- Włożyć nowe sitko materiału [12-2] w obudowę filtra materiału [12-4], zwracając uwagę na kierunek montażu.
- Przesunąć obudowę filtra materiału w górę.
- Przykręcić obudowę filtra materiału za pomocą nakrętki złączkowej [12-3] do elementu gwintowanego [12-5] i dokręcić ręcznie kluczem uniwersalnym SATA.

## 11. Pielęgnacja i przechowywanie

Chcąc zapewnić prawidłowe działanie pistoletu lakierniczego, niezbędne jest staranne obchodzenie się z produktem oraz jego ciągła konserwacja i pielęgnacja.

- Pistolet lakierniczy przechowywać w suchym miejscu.
- Pistolet lakierniczy gruntownie czyścić po każdym użyciu i przed każdą zmianą materiału oraz kontrolować jego szczelność.
- Po czyszczeniu należy wysuszyć cały pistolet lakierniczy czystym sprężonym powietrzem i nasmarować ruchome części smarem do pistoletów SATA (nr art. 48173).

**Ostrzeżenie!****⚠ DANGER**

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała wskutek oddzielenia się elementów i wytryśnięcia materiału.

Czyszczenie przy podłączonej instalacji sprężonego powietrza i podłączonym źródle materiału grozi nieoczekiwanym odłączeniem się elementów i wyciekami materiału.

→ Przed przystąpieniem do wszelkich prac związanych z czyszczeniem odłączyć pistolet lakierniczy od instalacji sprężonego powietrza i źródła materiału.

**Wskazówka!**

Ryzyko szkód materialnych spowodowane niewłaściwym środkiem czyszczącym

Użycie agresywnych środków czyszczących do czyszczenia pistoletu lakierniczego może doprowadzić do uszkodzenia pistoletu.

→ Nie stosować żadnych agresywnych środków czyszczących.

→ Stosować neutralne środki czyszczące o wartości pH 6–8.

→ Nie stosować kwasów, ługów, zasad, zmywaczy, nieodpowiednich regeneratów ani innych agresywnych środków czyszczących.

**Wskazówka!**

Szkody materialne wskutek niewłaściwego czyszczenia

Zanurzenie w rozpuszczalniku lub środku czyszczącym albo czyszczenie w myjce ultradźwiękowej może prowadzić do uszkodzenia pistoletu lakierniczego.

→ Nie umieszczać pistoletu lakierniczego w rozpuszczalniku ani środku czyszczącym.

→ Nie czyścić pistoletu lakierniczego w myjce ultradźwiękowej.



### Wskazówka!

Szkody rzeczowe na skutek użycia nieprawidłowego narzędzia do czyszczenia

Zanieczyszczonych otworów pod żadnym pozorem nie czyścić nieodpowiednimi przedmiotami. Nawet najmniejsze uszkodzenia mają wpływ na kształt strumienia.

→ Stosować igły do czyszczenia dysz SATA (nr 62174) lub (nr 9894).



### Wskazówka!

W rzadkich przypadkach może się zdarzyć, że dokładne czyszczenie pewnych elementów pistoletu lakierniczego wymagało będzie ich demontażu. Powinno ono ograniczać się tylko do części, które podczas pracy wchodzi w kontakt z natrykiwanym materiałem.

- Dobrze przepłukać pistolet lakierniczy środkiem czyszczącym.
- Oczyszczyć dyszę powietrzną pędzelkiem lub szczotką.
- Lekko nasmarować ruchome elementy smarem do pistoletów.

## 12. Usterki

Usterki opisane w dalszej części mogą być usuwane wyłącznie przez przeszkolony, wykwalifikowany personel.

Jeśli opisanymi w dalszej części sposobami nie uda się usunąć usterki, należy skontaktować się z dystrybutorem produktów SATA (patrz rozdział 15).

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Z pistoletu lakierniczego kapie materiał	Ciało obce między iglicą farbową a dyszą materiałową uniemożliwia uszczelnienie	Wymontować iglicę farbową i dyszę materiałową, oczyścić środkiem czyszczącym lub założyć zestaw nowych uszczelek
Przy iglicy farbowej (uszczelnieniu iglicy farbowej) wycieka nanoszony materiał	Uszkodzone lub utracone samoczynnie regulujące się uszczelnienie iglicy farbowej	Wymienić uszczelnienie iglicy farbowej

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Kształt strumienia przypomina sierp	Niedrożny otwór stożkowy albo obwód powietrza lub niedrożna dysza materiałowa	Oczyszczyć dokładnie odpowiednim narzędziem (np. igłą do czyszczenia dysz)
Nieprawidłowy kształt strumienia	Niedrożna dysza materiałowa	Oczyszczyć dyszę materiałową przy pomocy zestawu do czyszczenia dysz (#30833)

### 13. Wykaz dysz

Dysza materiałowa		Dane techniczne			
Nr dyszy	Nr art.	Średnica	Kąt	Szerokość	Przepływ materiału przy ciśnieniu 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 nl/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 nl/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 nl/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 nl/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 nl/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 nl/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 nl/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 nl/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 nl/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 nl/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 nl/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 nl/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 nl/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 nl/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 nl/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 nl/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 nl/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 nl/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 nl/min

## 14. Utylizacja

Utylizacja całkowicie opróżnionego pistoletu lakierniczego jako surowca wtórnego. Aby wykluczyć ryzyko szkód dla środowiska, resztki natryskwanego materiału i środki czyszczące należy poddać właściwej utylizacji oddzielnie od pistoletu lakierniczego. Przestrzegać lokalnych przepisów!

## 15. Serwis

Akcesoria, części zamienne i wsparcie techniczne znajdują Państwo u lokalnego przedstawiciela SATA.

## 16. Akcesoria

Nr art.	Nazwa	Liczba
1112854	Zestaw do czyszczenia dysz	1 zestaw

## 17. Części zamienne

	Nr art.	Nazwa	Liczba
<b>[13-1]</b>	1134866	Pierścień dyszy powietrznej, kompl.	1 szt.
<b>[13-2]</b>	1134858	Zabezpieczenie przed dotknięciem	1 szt.
<b>[13-3]</b>	1134840	Dysza powietrzna, kompl.	1 szt.
<b>[13-4]</b>	1134832	Dysza wstępna, kompl.	1 szt.
<b>[13-5]</b>	1134949	Regulacja strumienia okrągłego/płaskiego, kompl.	1 zestaw
<b>[13-6]</b>	1134783	Klatka do tłoka powietrza, kompl.	1 szt.
<b>[13-7]</b>	1134791	Tłok powietrza, kompl.	1 szt.
<b>[13-8]</b>	1134775	Zestaw sprężyn zamiennych	1 zestaw
<b>[13-9]</b>	1134767	Śruba zamykająca, kompl.	1 szt.
<b>[13-10]</b>	1134808	Opakowanie zbiorcze śrub	1 zestaw
<b>[13-11]</b>	1134874	Spust, kompl.	1 zestaw
<b>[13-12]</b>	1134923	Długa obudowa filtra materiału	1 zestaw
<b>[13-13]</b>	1134882	Krótkie przyłącze materiału	1 zestaw
<b>[13-14]</b>	1134915	Krótka obudowa filtra materiału	1 zestaw
<b>[13-15]</b>	1134890	Długie przyłącze materiału	1 zestaw
<b>[13-16]</b>	1139767	Iglica farbowa, kompl.	1 szt.
<b>[13-17]</b>	133983	Złączka powietrza 1/4" (gwint zewnętrzny)	1 szt.

	Nr art.	Nazwa	Liczba
<b>[13-18]</b>	16162	Przegub obrotowy do pistoletów lakierowniczych G1/4a	1 szt.
<b>[13-19]</b>	46466	Zawór regulacyjny, kompl.	1 szt.
<b>[13-20]</b>	12260	Sitko, 60 msh do filtra materiału SATA	4 szt.
	12278	Sitko, 100 msh do filtra materiału SATA	4 szt.
	74856	Zestaw sitek: sitko 200 msh (4 szt.), uchwyt sitka (2 szt.), wkręt (1 St.) do filtra materiału SATA	1 zestaw
<b>[13-21]</b>	1134931	Przegub obrotowy materiału	1 szt.
<b>[13-22]</b>	1129461	Filtr wtykowy żółty 100 mesh	10 szt.

## 18. Deklaracja zgodności WE

Aktualnie obowiązująca deklaracja zgodności jest dostępna na stronie:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Índice [Original: alemão]

1. Informações gerais.....	375	10. Manutenção e reparação .....	386
2. Notas de segurança .....	376	11. Conservação e armazenamen- to .....	390
3. Utilização .....	378	12. Avarias .....	392
4. Descrição .....	379	13. Vista geral dos bicos .....	393
5. Volume de fornecimento.....	379	14. Tratamento .....	393
6. Estrutura.....	379	15. Serviço para clientes .....	393
7. Dados técnicos.....	380	16. Acessórios.....	394
8. Montagem .....	381	17. Peças sobressalentes .....	394
9. Funcionamento.....	382	18. Declaração de conformidade CE .....	395



### Leia isto primeiro!

Antes da colocação em funcionamento e da utilização, ler atentamente e na íntegra as presentes instruções de funcionamento. Respeitar as indicações de segurança e de perigo!

Guardar as instruções de funcionamento da pistola de pintura sempre junto do produto ou num local que esteja sempre acessível a todos os operadores!

## 1. Informações gerais

### 1.1. Introdução

As presentes instruções de funcionamento contêm informações importantes sobre o funcionamento da SATAjet K 1800 spray mix, doravante designada por pistola de pintura. São também descritos os procedimentos de colocação em funcionamento, manutenção e reparação, conservação e armazenamento, bem como de resolução de falhas.

### 1.2. Grupo-alvo

Este manual de instruções destina-se a

- profissionais em trabalhos de pintura e envernizamento.
- pessoal qualificado para trabalhos de pintura em empresas industriais e artesanais.

### 1.3. Prevenção de acidentes

Por norma, é obrigatório respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes gerais e específicos do país, bem como as respetivas instruções de proteção operacional e da oficina.

#### **1.4. Acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste**

Por norma, devem ser utilizados apenas acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste originais da SATA. Acessórios que não tenham sido fornecidos pela SATA, não foram testados nem são autorizados. A SATA não assume qualquer responsabilidade por danos resultantes da utilização de acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste não autorizados.

#### **1.5. Garantia e responsabilidade**

São válidas as condições gerais de contrato da SATA e, se necessário, outros acordos contratuais bem as respectivas leis em vigor.

#### **A SATA não se responsabiliza por**

- Inobservância das instruções de funcionamento
- Uso incorreto do produto
- Emprego de pessoal desqualificado
- A não utilização de equipamento pessoal de proteção
- Não utilização de acessórios, peças sobressalentes e peças de desgaste originais
- Remodações realizadas por iniciativa própria ou alterações técnicas
- Uso natural/desgaste
- Impacto impróprio durante o uso
- Trabalhos de montagem e desmontagem impróprios

## **2. Notas de segurança**

Ler e respeitar todas as indicações que se seguem. O incumprimento pode causar falhas de funcionamento ou ferimentos graves que podem causar a morte.





### **2.1. Requisitos ao pessoal técnico**

A pistola de pintura destina-se exclusivamente a técnicos especializados e pessoal instruído que tenham lido e compreendido as presentes instruções de funcionamento na íntegra. Pessoas cuja capacidade de reação esteja diminuída devido a drogas, álcool, medicamentos ou de outra forma estão proibidas de manusear a pistola de pintura.

### **2.2. Equipamento de segurança pessoal**

Ao utilizar, limpar ou fazer a manutenção da pistola de pintura, usar sempre uma proteção respiratória e ocular autorizada, bem como proteção auricular, luvas de proteção adequadas, um fato de proteção e calçado de segurança.

### 2.3. Utilização em áreas com risco de explosão

 	<b>Advertência! Risco de explosão!</b>
 	
<p><b>Risco de vida devido a explosão</b>          A utilização da pistola de pintura em áreas potencialmente explosivas da zona 0 pode resultar em explosão.          → Nunca levar a pistola de pintura para áreas potencialmente explosivas da Zona 0.</p>	

A pistola de pintura está aprovada para a utilização/conservação em áreas potencialmente explosivas da zona Ex 1 e 2. A identificação do produto deve ser respeitada.

### 2.4. Notas de segurança

#### Estado técnico

- Nunca colocar a pistola de pintura em funcionamento em caso de dano ou falta de peças.
- Em caso de dano, colocar a pistola de pintura imediatamente fora de serviço, desligá-la do fornecimento de ar comprimido e de material e despressurizá-la por completo.
- Nunca modificar ou realizar alterações técnicas na pistola de pintura por iniciativa própria.
- Antes de cada utilização, verificar se a pistola de pintura e todos os componentes ligados apresentam danos e se estão bem fixados. Se necessário, reparar.

#### Produtos de revestimento

- O processamento de produtos de revestimento que contenham ácidos ou álcalis é proibido.
- O processamento de solventes com hidrocarbonetos halogenados, gasolina, querosene, herbicidas, pesticidas e substâncias radioativas é proibido. Os solventes halogenados podem causar combinações químicas explosivas e corrosivas.
- É proibido o processamento de substâncias agressivas, que contenham pigmentos grandes, afiados e abrasivos.
- Trazer para o ambiente de trabalho da pistola de pintura apenas a quantidade de solvente, tinta, verniz ou outros produtos de revestimento perigosos necessária para a realização do trabalho. Após a conclusão do trabalho, colocar estes materiais em locais de armazenamento adequados.

### **Parâmetros de funcionamento**

- A pistola de pintura só pode ser utilizada de acordo com os parâmetros indicados nos dados técnicos.

### **Componentes ligados**

- Utilizar apenas acessórios e peças sobressalentes originais da SATA.
- As mangueiras e os tubos ligados têm de resistir em segurança aos esforços térmicos, químicos e mecânicos esperados durante o funcionamento.
- As mangueiras sob pressão podem causar danos físicos caso se soltem de forma repentina com efeito de chicote. Despressurizar sempre as mangueiras por completo antes de as soltar.

### **Limpeza**

- Não utilizar nunca produtos com ácidos ou álcalis para a limpeza da pistola de pintura.
- Nunca utilizar produtos de limpeza à base de hidrocarboneto halogenado.

### **Local de aplicação**

- Nunca utilizar o recipiente de pressão de material na proximidade de fontes de ignição, tais como chamas nuas, cigarros acesos ou equipamentos elétricos sem proteção contra explosão.
- Utilizar a pistola de pintura apenas em espaços bem ventilados.

### **Geral**

- Nunca apontar a pistola de pintura para seres vivos.
- No processamento de materiais com temperatura > 43 °C, deve ser sempre usado o vestuário de proteção correspondente.
- Observar as disposições de segurança, prevenção de acidentes, segurança no trabalho e proteção ambiental locais.

## **3. Utilização**

### **Uso correto**

A pistola de pintura destina-se à aplicação de tintas e vernizes, ou de outros materiais fluidos próprios, sobre substratos apropriados.

### **Utilização inadequada**

Exemplos de um uso incorreto são a utilização em combinação com alimentos ou para a aplicação de produtos de revestimento não apropriados, tais como ácidos ou álcalis, bem como produtos de revestimento abrasivos ou que contenham gasolina.

## 4. Descrição

O ar comprimido necessário para a pintura é fornecido à conexão de ar comprimido. O produto de revestimento é fornecido à conexão de material sob elevada pressão através de uma bomba de transferência de material. Ao acionar a alavanca de gatilho, o arrastador da agulha de tinta é puxado para trás e o produto de revestimento sai a alta pressão do bico de material. A altura do jato e o ângulo de pulverização são definidos através da geometria do bico de material. A forma do jato pode ser ajustada com a adição de ar comprimido através do bico de ar.

## 5. Volume de fornecimento

- Pistola de pintura sem bico de material
- Chave universal
- Consoante a variante:
  - crivo de material 100 msh (montado na caixa do filtro de material)
- Instruções de funcionamento

Depois de retirar da embalagem, certificar-se de que:

- Pistola de pintura danificada
- Volume de fornecimento completo

## 6. Estrutura

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |   |        |  |
|-------|---|--------|--|
| [1-1] | Gancho de suspensão com orifício de suspensão | [1-7]  | Gatilho  |
| [1-2] | Ajuste contínuo do jato de ar circular/largo  | [1-8]  | Ligação do material  |
| [1-3] | Parafuso terminal                             | [1-9]  | Proteção contra contacto   |
| [1-4] | Corpo da pistola                              | [1-10] | Kit do bico com bico de ar, bico de material e bico prévio (bico de material não incluído no fornecimento) |
| [1-5] | Bloqueio no gatilho                           |        |  |
| [1-6] | Conexão para ar comprimido                    |        |  |

### SATAjet K 1800 spray mix (com filtro de material curto) [1-15]

- |        |                                   |        |               |
|--------|-----------------------------------|--------|---------------|
| [1-66] | Ligação do material               | [1-68] | Tubo de tinta |
| [1-67] | Caixa do filtro de material curta |        |               |

### SATAjet K 1800 spray mix (com filtro de material comprido) [1-11]

**[1-52]** Ligação do material**[1-18]** Tubo de tinta**[1-53]** Caixa do filtro de material  
comprida

## 7. Dados técnicos

<b>Pressão de entrada recomendada para as pistolas (ar)</b>		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Pressão máxima de entrada da pistola (ar)</b>		
	10,0 bar	145 psi
<b>Distância de pintura recomendada a 0,5 - 3,0 bar/7,0 - 43,5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Consumo de ar a 3,0 bar/43,5 psi</b>		
Jato de ar largo	aprox. 120 NI/min	aprox. 4,2 cfm
Jato de ar circular	aprox. 120 NI/min	aprox. 4,2 cfm
<b>Temperatura máxima do produto de revestimento</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Sobrepresão de funcionamento máxima do produto de revestimento</b>		
	250,0 bar	3 626 psi
<b>Ligação do material</b>		
	Rosca exterior de 1/4" NPSM	
<b>Conexão para ar comprimido</b>		
	1/4" Rosca exterior	
<b>Peso</b>		
	a partir de 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montagem



### Advertência!

**▲ DANGER**

#### **Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou saída de material descontrolada.**

Devido à elevada pressão de material, componentes podem soltar-se inesperadamente ou material pode sair descontroladamente na zona da conexão de material.

→ Dimensionar todos os componentes na zona da conexão de material de acordo com a pressão máxima de material.

→ Utilizar manguerias de material da SATA.



### Advertência!

**▲ DANGER**

#### **Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.**

Em caso de trabalhos de montagem com ligação existente à rede de ar comprimido e ao fornecimento de material, os componentes podem soltar-se inesperadamente e provocar a saída de material.

→ Despressurizar o sistema.

→ Desligar a pistola de pintura da rede de ar comprimido e do fornecimento de material antes de quaisquer trabalhos de montagem.



### Indicação!

#### **Danos materiais devido a uniões roscadas soltas**

Uniões roscadas soltas podem causar danos nos componentes ou falhas de funcionamento.

→ Apertar todas as uniões roscadas manualmente e verificar a sua fixação correta.

- Antes de quaisquer trabalhos de montagem, desligar o fornecimento de ar comprimido para a conexão de ar comprimido [1-6] e o fornecimento de material para a conexão de material [1-8]/[1-12]/[1-16].

## 8.1. Montagem do bico de material



### Indicação!

O bico de material selecionado (não incluído no fornecimento) tem de ser colocado no bico de ar antes da primeira utilização.

- Desapertar manualmente o anel do bico de ar com proteção contra contacto [3-1] e retirá-lo juntamente com o bico de ar [3-2].
- Colocar o bico de material [3-3] no bico de ar. Ter em atenção o alinhamento da ranhura em relação ao pino de fixação.
- Enroscar o anel do bico de ar com proteção contra contacto juntamente com o bico de ar e o bico de material e apertar manualmente.

## 9. Funcionamento



### Advertência!

**▲ DANGER**

#### Perigo de ferimentos devido a rutura da mangueira de alta pressão de material

Ao utilizar uma mangueira de alta pressão de material não adequada, esta pode ser danificada e explodir devido a uma pressão demasiado elevada.

→ Utilizar apenas uma mangueira que seja resistente a solventes, antiestática e tecnicamente perfeita para produto de revestimento com uma resistência à pressão permanente de, pelo menos, 250 bar, uma resistência de fuga de < 1 MOhm e um diâmetro interno mínimo de 3 – 6 mm, conforme a norma DIN EN ISO 8028.



### Advertência!

**▲ DANGER**

#### Perigo de danos físicos devido à rutura da mangueira

Ao utilizar uma mangueira não adequada, esta pode ser danificada e explodir devido a uma pressão demasiado elevada.

→ Utilizar apenas uma mangueira que seja resistente a solventes, antiestática e tecnicamente perfeita para ar comprimido com uma resistência à pressão permanente de, pelo menos, 20 bar, uma resistência de fuga de < 1 MOhm e um diâmetro interno mínimo de 6 mm.



### Advertência!

**DANGER**

#### Perigo de ferimentos devido a injeção

Existe perigo de ferimentos ao tocar no jato de pulverização.

- Nunca colocar dedos, mãos ou outras partes do corpo em contacto com o jato de pulverização.
- Nunca utilizar a pistola de pintura sem a proteção contra contacto do jato de pulverização.
- Destruar o bloqueio no gatilho apenas para o processo de pintura.



### Indicação!

#### Danos materiais devido a ar comprimido sujo

A utilização de ar comprimido contaminado pode causar falhas de funcionamento, bem como falhas de revestimento.

- Utilizar ar comprimido limpo. Por exemplo, através de unidades de filtragem SATA adequadas.

Antes de cada utilização, ter em atenção/verificar os seguintes pontos, a fim de assegurar um funcionamento seguro da pistola de pintura:

- Fixação correta de todos os parafusos. Se necessário, apertar os parafusos.
- Apertar o bico prévio **[3-4]** com um binário de aperto de 3 Nm.
- Utilizar ar comprimido tecnicamente limpo.
- Bloquear a pistola de pintura através do bloqueio no gatilho.
- Assegurar uma ligação à terra suficiente.
- Verificar a pressão de serviço admissível da mangueira de alta pressão e da pistola de pintura.
- Verificar a estanqueidade em todas as peças de ligação.

#### 9.1. Primeira colocação em funcionamento


- Enxaguar o canal de tinta com um líquido de limpeza apropriado.
- Apertar manualmente o anel do bico de ar com proteção contra contacto.

#### 9.2. Operação de regulação

Antes de cada utilização, respeitar/verificar os seguintes pontos para garantir um trabalho seguro com a pistola de pintura:

- Garantir a pressão de entrada de ar e de material necessária.
- Utilizar ar comprimido tecnicamente limpo.


## Ligar a pistola de pintura


	Indicação!
Ligar a pistola apenas a bombas de alta pressão despressurizadas (pressão de bomba e de entrada de ar ajustada em 0 bar).	

- Ligar a mangueira de ar comprimido à ligação de ar [1-6].
- Ligar a mangueira de material à conexão de material [1-8]/[1-12]/[1-16].

## Ajustar o fornecimento de material e a pressão de entrada de ar

A atomização do material é realizada segundo o princípio "airless". O material é conduzido até ao bico sob elevada pressão, é atomizado aquando da sua saída, sendo o padrão de jato formado através da geometria do bico de material.

	Indicação!
No caso de não ser atingida a pressão de material necessária para a formação do jato, aumentar a pressão na bomba de alta pressão.	

	Indicação!
Para beneficiar das vantagens do princípio "airless" e minimizar assim a névoa de tinta, a pressão de entrada ajustada deve ser regulada para a quantidade mínima necessária.	

- Ajustar a pressão de material necessária na bomba de alta pressão (por exemplo, 50 bar – 60 bar).
- Ajustar a pressão de entrada de ar pretendida (0,5 bar – 3 bar) com o gatilho acionado.
- Controlar o padrão de jato (por exemplo, num papel) e, se necessário, afinar alterando a pressão de material ou de entrada de ar.

## Ajustar a pulverização

A altura do jato e o ângulo de pulverização são definidos através da geometria do bico de material. O jato de pulverização pode ser ajustado com a adição de ar comprimido através do bico de ar.

- Um jato circular pode ser regulado rodando o ajuste do jato de ar circu-

lar e largo **[4-1]** para a esquerda.

- Para evitar escorrimentos, a pressão de material e de ar tem de ser reduzida no ajuste de jato circular.

### **Iniciar o processo de pintura**

- Assegurar o fornecimento de material e de ar.
- Assumir a distância de pintura.
- Deslocar o bloqueio no gatilho **[5-1]** para baixo para a posição média.
- Premir completamente o gatilho **[6-1]** e colocar a pistola de pintura 90° em relação à superfície de pintura **[6-2]**.
- Se necessário, ajustar posteriormente a quantidade de material e o jato de pulverização.

### **Terminar o processo de pintura**

- Desligar o fornecimento de material e despressurizar.
  - Desligar o fornecimento de ar comprimido.
  - Evacuar a pistola de pintura acionando o gatilho e despressurizar a pressão de material na mangueira de material.
  - Deslocar o bloqueio no gatilho **[5-1]** para cima para a posição final.
- Indicações relativamente à conservação e ao armazenamento (consultar o capítulo 11).

## 10. Manutenção e reparação



### Advertência!

**▲ DANGER**

#### **Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.**

Em caso de trabalhos de manutenção com ligação existente à rede de ar comprimido e ao fornecimento de material, os componentes podem soltar-se inesperadamente e provocar a saída de material.

- Desligar a pistola de pintura da rede de ar comprimido e do fornecimento de material antes de quaisquer trabalhos de manutenção.
- Despressurizar o sistema e a pistola de pintura.

A zona condutora de material da pistola de pintura, bem como o fornecimento de material e as tubagens, encontram-se sob elevada pressão (até 250 bar).

- Dimensionar as mangueiras e os sistemas de conexão em conformidade.



### Advertência!

**▲ DANGER**

#### **Perigo de danos físicos devido a arestas afiadas**

Nos trabalhos de montagem existe o perigo de ferimentos devido a arestas afiadas.

- Usar luvas de proteção adequadas.

O capítulo que se segue descreve a manutenção e reparação da pistola de pintura. Os trabalhos de manutenção e de reparação só podem ser realizados por pessoal técnico com a devida formação.

- Desligar o fornecimento de ar comprimido e de material antes de quaisquer trabalhos de manutenção e reparação.

Para a reparação, estão disponíveis peças sobressalentes (consultar o capítulo 17).

### 10.1. Substituir peças do bico

#### **Desmontar o bico de material**

- Desapertar manualmente o anel do bico de ar com proteção contra

contacto [7-1].

- Retirar o bico de ar [7-2] juntamente com o bico de material [7-3].

### **Desmontar o bico prévio, a agulha de tinta e o arrastador da agulha de tinta**

- Acionar o gatilho [1-7] para retirar tensão prévia de entre a esfera de metal duro da agulha de tinta [7-5] e o bico prévio [7-4].
- Desaparafusar o bico prévio [7-4] com a chave universal SATA.
- Colocar o gatilho [1-7] na posição inicial.
- Desaparafusar o parafuso de fecho (SW 6) [7-9].
- Retirar ambas as molas [7-7] e [7-8].
- Puxar o arrastador da agulha de tinta [7-6] para trás até ao encosto. Com isto, o arrastador da agulha de tinta [2-2] é afastado da agulha de tinta [7-5]/[2-1].
- Retirar o arrastador da agulha de tinta [7-6] para trás para fora do corpo da pistola [1-4].
- Retirar a agulha de tinta para a frente para fora do corpo da pistola.

### **Montar o bico prévio, a agulha de tinta e o arrastador da agulha de tinta**



#### **Indicação!**

#### **Danos materiais devido a sequência de montagem incorreta**

Em caso de uma sequência de instalação incorreta, os componentes podem ser danificados.

→ Ter em atenção a sequência de montagem correta.

- Inserir a agulha de tinta [7-5] cuidadosamente pela frente no corpo da pistola [1-4] e deslocar completamente para trás.
- Inserir o arrastador da agulha de tinta [7-6] por trás cuidadosamente no corpo da pistola e empurrar no sentido da agulha de tinta [2-1] até o arrastador da agulha de tinta [2-2] encaixar na agulha de tinta.
- Inserir o arrastador da agulha de tinta com a agulha de tinta encaixada para a frente até ao encosto na guia do parafuso de guarnição.
- Aparafusar o novo bico prévio [7-4] com a chave universal SATA.
- Colocar a mola [7-7] na agulha de tinta.
- Colocar a mola [7-8] no parafuso de fecho [7-9].
- Aparafusar o parafuso de fecho até ao encosto.

### **Montar o bico de material**

- Colocar o bico de material [7-3] no bico de ar [7-2]. Ter em atenção o alinhamento da ranhura em relação ao pino de fixação.

- Colocar o anel do bico de ar com proteção contra contacto [7-1] juntamente com o bico de ar e o bico de material e apertar manualmente.

## 10.2. Substituir o gatilho

### Desmontar o gatilho

- Desaparafusar o parafuso de fixação (TX20) [8-1] e retirar com a anilha plana [8-2].
- Extrair o pino [8-4] do corpo da pistola e gatilho [8-3].
- Retirar o gatilho [8-3].

### Montar o gatilho novo

- Colocar o gatilho [8-3] no corpo da pistola.
- Inserir o pino [8-4] na posição correta no gatilho e corpo da pistola. O lado plano do pino deve estar virado para baixo.
- Inserir a anilha [8-2] no pino.
- Apertar o parafuso de fixação [8-1] no pino.

## 10.3. Substituir a vedação da agulha de tinta

A substituição é necessária quando sair material na vedação da agulha de tinta de ajuste autónomo.

### Desmontar o parafuso de guarnição

- Efetuar as etapas de trabalho “Desmontar o bico de material” e „Desmontar o bico prévio, a agulha de tinta e o arrastador da agulha de tinta“ (consultar o capítulo 10.1).
- Desaparafusar o parafuso de vedação (SW 6) [9-1].
- Retirar as duas vedações [9-2] do corpo da pistola.
- Eliminar as vedações.
- Verificar se o parafuso de vedação apresenta danos e sujidade. Limpar ou substituir, se necessário.

### Montar o novo parafuso de vedação

- Colocar as duas vedações [9-2] no corpo da pistola, respeitar o sentido de montagem.
- Apertar ao máximo o parafuso de vedação [9-1].
- Efetuar as etapas de trabalho “Montar o bico prévio, a agulha de tinta e o arrastador da agulha de tinta” e “Montar o bico de material” (consultar o capítulo 10.1).

## 10.4. Substituir o fuso do ajuste do jato de ar circular e largo



### Indicação!

A rosca do fuso é humedecida na montagem com Loctite 242. É, por isso, necessário um esforço acrescido na desmontagem.

### Desmontar o fuso

- Desapertar o parafuso de cabeça escareada (TX20) [10-1].
- Retirar o botão serrilhado [10-2].
- Desapertar o fuso com a chave poligonal (SW 12) [10-3].

### Montar um fuso novo

- Fixar o fuso novo [10-3] com Loctite 242, aparafusar no corpo da pistola e apertar.
- Colocar o botão serrilhado [10-2].
- Fixar o parafuso de cabeça escareada [10-1] com Loctite 242 e apertar manualmente.

## 10.5. Substituir o crivo de material (curto)



### Advertência!

**▲ DANGER**

### Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.

O funcionamento da pistola de pintura com caixa do filtro de material sem o crivo de material leva à perda da função de vedação.

→ Colocar a pistola de pintura em funcionamento apenas com o crivo de material montado.

### Desmontar o crivo de material (curto)

- Desaparafusar a porca de capa [11-2] com a chave universal SATA. Segurar a peça roscada [11-4] com uma chave de bocas.
- Retirar o crivo de material [11-1] da caixa do filtro de material [11-3].
- Limpar a caixa do filtro de material.

### Montar um crivo de material (curto) novo

- Colocar o crivo de material novo [11-1] na caixa do filtro de material [11-3].
- Enroscar a caixa do filtro de material com a porca de capa [11-2] e

apertar manualmente com a chave universal SATA.

## 10.6. Substituir o crivo de material (comprido)



**Advertência!**

**▲ DANGER**

**Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.**

O funcionamento da pistola de pintura com caixa do filtro de material sem o crivo de material leva à perda da função de vedação.

→ Colocar a pistola de pintura em funcionamento apenas com o crivo de material montado.

### Desmontar o crivo de material (comprido)

- Desaparafusar a porca de capa [12-3] com a chave universal SATA. Segurar a peça roscada [12-5] com uma chave de bocas.
- Deslocar a caixa do filtro de material [12-4] para baixo.
- Retirar o crivo de material [12-2] da caixa do filtro de material.
- Limpar a caixa do filtro de material.

### Montar um crivo de material (comprido) novo

- Colocar o crivo de material novo [12-2] na caixa do filtro de material [12-4], respeitar o sentido de montagem.
- Deslocar a caixa do filtro de material para cima.
- Enroscar a caixa do filtro de material com a porca de capa [12-3] na peça roscada [12-5] e apertar manualmente com a chave universal SATA.

## 11. Conservação e armazenamento

Para garantir o funcionamento de uma pistola de pintura, esta deve ser manuseada com cuidado e sujeita a manutenção e conservação regulares.

- Armazenar a pistola de pintura num local seco.
- Limpar bem a pistola de pintura após cada utilização e antes de cada mudança de material e verificar a estanqueidade.
- Após a limpeza, secar a pistola de pintura completa com ar comprimido limpo e lubrificar as peças móveis com lubrificante de pistolas SATA (n.º de artigo 48173).

**Advertência!****DANGER****Perigo de ferimentos devido a componentes que se podem soltar ou a saída de material.**

Em caso de trabalhos de limpeza com ligação existente à rede de ar comprimido e ao fornecimento de material, os componentes podem soltar-se inesperadamente e provocar a saída de material.

→ Desligar a pistola de pintura da rede de ar comprimido e do fornecimento de material antes de quaisquer trabalhos de limpeza.

**Indicação!****Danos materiais devido a produtos de limpeza incorretos**

Através da utilização de produtos agressivos para a limpeza da pistola de pintura, esta poderá sofrer danos.

→ Não utilizar produtos de limpeza agressivos.

→ Utilizar produtos de limpeza neutros com um valor de pH de 6–8.

→ Não utilizar ácidos, álcalis, bases, corrosivos, regeneradores inadequados ou outros produtos de limpeza agressivos.

**Indicação!****Danos materiais devido a limpeza incorreta**

Mergulhar a pistola de pintura em solventes ou produtos de limpeza, ou limpá-la num aparelho de ultrassons, pode causar danos na pistola.

→ Não colocar a pistola de pintura em solventes ou produtos de limpeza.

→ Não limpar a pistola de pintura num aparelho de ultrassons.

**Indicação!****Danos materiais devido a ferramenta de limpeza incorreta**

Não limpar orifícios sujos com objetos impróprios. Até mesmo o menor dano afeta o padrão de jato.

→ Utilizar agulhas de limpeza de bicos SATA (n.º 62174) ou (n.º 9894).



### Indicação!

Em casos raros, pode acontecer que algumas peças da pistola de pintura tenham que ser desmontadas para uma limpeza profunda. Isto não se deve limitar às peças que entraram em contacto com o produto de revestimento durante a utilização.

- Enxaguar bem a pistola de pintura com produto de limpeza.
- Limpar o bico de ar com um pincel ou uma escova.
- Lubrificar ligeiramente as peças móveis com lubrificante para pistolas.

## 12. Avarias

As falhas descritas a seguir só podem ser eliminadas por pessoal técnico com a devida formação.

No caso de não ser possível resolver uma falha com uma das medidas descritas, contactar um revendedor especializado SATA (consultar o capítulo 15).

Falha	Causa	Ajuda
A pistola de pintura pinga	Impurezas entre a agulha de tinta e o bico de material impedem a vedação	Desmontar a agulha de tinta e o bico de material, limpar com produto de limpeza ou colocar um kit do bico novo
Produto de revestimento sai pela agulha de tinta (vedação da agulha da tinta)	Vedação da agulha de ajuste autónomo com defeito ou perda	Substituir a vedação da agulha de tinta
Padrão de jato em forma de foice	Orifício de ar ou circuito de ar obstruído ou bico de material obstruído	Limpar minuciosamente com a ferramenta adequada (por exemplo, agulha de limpeza do bico)
Padrão de jato defeituoso	Bico de material obstruído	Limpar o bico de material com o kit de limpeza de material (#30833)

### 13. Vista geral dos bicos

Bico de material		Dados técnicos			
N.º de bico	Artigo-nº	Diâmetro	Ângulo	Largura	Fluxo de material a 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Tratamento

Eliminar a pistola de pintura completa e esvaziada como material reciclável. Para evitar contaminação do ambiente, eliminar os resíduos do produto de revestimento e do produto de limpeza de forma correta e em separado da pistola de pintura. Respeitar as disposições locais.

### 15. Serviço para clientes

Os acessórios, as peças sobressalentes e o suporte técnico são fornecidos pelo seu representante SATA.

## 16. Acessórios

Artigo-nº	Designação	Quantidade
1112854	Kit de limpeza de bico	1 kit

## 17. Peças sobressalentes

	Artigo-nº	Designação	Quantidade
[13-1]	1134866	Anel do bico de ar completo	1 unid.
[13-2]	1134858	Proteção contra contacto	1 unid.
[13-3]	1134840	Bico de ar completo	1 unid.
[13-4]	1134832	Bico prévio completo	1 unid.
[13-5]	1134949	Ajuste do jato de ar circular/largo, completo	1 kit
[13-6]	1134783	Gaiola do pistão de ar completa	1 unid.
[13-7]	1134791	Pistão de ar completo	1 unid.
[13-8]	1134775	Kit de mola de substituição	1 kit
[13-9]	1134767	Parafuso de fecho completo	1 unid.
[13-10]	1134808	Parafuso de guarnição	1 kit
[13-11]	1134874	Gatilho completo	1 kit
[13-12]	1134923	Caixa do filtro de material comprida	1 kit
[13-13]	1134882	Conexão de material curta	1 kit
[13-14]	1134915	Caixa do filtro de material curta	1 kit
[13-15]	1134890	Conexão de material comprida	1 kit
[13-16]	1139767	Agulha de tinta completa	1 unid.
[13-17]	133983	Peça de ligação do ar de 1/4" (rosca exterior)	1 unid.
[13-18]	16162	Articulação rotativa para pistola de pintura G1/4a	1 unid.
[13-19]	46466	Válvula reguladora, completo	1 unid.

	Artigo-nº	Designação	Quantidade
[13-20]	12260	Crivo, 60 msh para filtro de material SATA	4 unid.
	12278	Crivo, 100 msh para filtro de material SATA	4 unid.
	74856	Kit de crivo: crivo 200 msh (4 un.), suporte do crivo (2 un.), parafuso (1 un.) para filtro de material SATA	1 kit
[13-21]	1134931	Articulação rotativa do material	1 unid.
[13-22]	1129461	Filtro de encaixe amarelo 100 mesh	10 Peças

## 18. Declaração de conformidade CE

Poderá encontrar a declaração de conformidade atualmente em vigor em:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Index conținut [versiunea originală: germană]

1. Informații generale.....	397	10. Întreținerea curentă și întreținerea generală .....	408
2. Indicații privind siguranța.....	398	11. Îngrijirea și depozitarea .....	412
3. Utilizare .....	400	12. Defecțiuni .....	414
4. Descriere .....	401	13. Prezentare generală a duzelor.....	415
5. Setul de livrare .....	401	14. Dezafectarea .....	415
6. Asamblarea .....	401	15. Serviciul asistență clienți .....	415
7. Date tehnice .....	402	16. Accesorii.....	416
8. Montarea .....	403	17. Piese de schimb .....	416
9. Exploatarea .....	404	18. Declarație de conformitate CE .....	417



### Mai întâi, citiți textul!

Înainte de punerea în funcțiune și de funcționare, citiți în întregime și riguros acest manual de utilizare. Respectați indicațiile de securitate și de pericol!

Păstrați întotdeauna manualul de utilizare al pistolului de vopsire în preajma produsului sau într-un loc care este accesibil pentru oricine în orice moment!

## 1. Informații generale

### 1.1. Introducere

Acest manual de utilizare conține informații importante pentru exploatarea produsului SATAjet K 1800 spray mix, denumit în cele ce urmează pistol de vopsire. De asemenea, sunt descrise punerea în funcțiune, întreținerea curentă și întreținerea generală, îngrijirea și depozitarea, precum și remediarea defecțiunilor.

### 1.2. Personalul vizat

Aceste instrucțiuni de utilizare sunt destinate

- personalului de specialitate care desfășoară activități de vopsire și lăcuire.
- personalului calificat pentru activități de lăcuire din sectorul industrial și artizanal.

### 1.3. Prevenirea accidentelor

În toate cazurile, se vor respecta prescripțiile generale, precum și cele naționale de prevenire a accidentelor și instrucțiunile corespunzătoare de protecție în de atelier și în întreprindere.

### 1.4. Accesorii, piesele de schimb și de uzură

Se vor utiliza în toate cazurile numai accesorii originale, piese de schimb și piese de uzură de la SATA. Accesoriile care nu sunt livrate de SATA nu sunt verificate și nici avizate. Pentru prejudicii apărute prin utilizarea accesoriilor, pieselor de schimb și pieselor de uzură neavizate, SATA nu își asumă responsabilitatea.

### 1.5. Performanța și răspunderea

Sunt valabile Condițiile Comerciale Generale ale SATA și, după caz, alte convenții contractuale, precum și legile respectiv valabile.

#### SATA nu își asumă nicio răspundere în cazul

- Nerespectare manualului de utilizare
- Utilizare neconformă destinației prevăzute a produsului
- Utilizare de personal necalificat
- Neutilizare a echipamentului personal de protecție
- Neutilizarea accesoriilor originale, pieselor de schimb și piese de uzură
- Reconstrucții din proprie inițiativă sau modificări tehnice
- Uzura naturală/deteriorarea
- Solicitare la impact atipică de utilizare
- Lucrările de montare și demontare improprii

## 2. Indicații privind siguranța

Citiți și respectați toate indicațiile enumerate mai jos. Nerespectarea poate duce la disfuncționalități sau poate provoca vătămări grave până la accidente mortale.





### 2.1. Cerințe impuse personalului

Utilizarea pistolului de vopsire este permisă numai specialiștilor experimentați și personalului instruit, care au citit complet și au înțeles acest manual de utilizare. Persoanelor a căror capacitate de reacție este diminuată de droguri, alcool, medicamente sau în alt mod le este interzis să lucreze cu pistolul de vopsire.

## 2.2. Echipament de protecție personală

În timpul utilizării pistolului de vopsire, precum și la curățare și întreținere curentă, purtați întotdeauna mască de protecție și apărătoare pentru ochi avizată, precum și căști antiacustice, mănuși de protecție, îmbrăcăminte de lucru și încălțăminte de siguranță adecvată.

## 2.3. Utilizarea în medii cu potențial exploziv

 	<b>Avertisment! Pericol de explozie!</b>
 	
<p><b>Pericol de moarte datorită exploziei</b>          Prin utilizarea pistolului de vopsire în zonele cu pericol de explozie din categoria Ex 0 apare posibilitatea unei explozii.          → Nu aduceți niciodată pistolul de vopsire în zone cu pericol de explozie din categoria Ex 0.</p>	

Pistolul de lăcuit este aprobat pentru utilizarea/păstrarea în atmosferele potențial explozive din zonele Ex 1 și 2. Este necesară respectarea marcajului produsului.

## 2.4. Indicații privind siguranța

### Starea tehnică

- Nu puneți niciodată în funcțiune pistolul de vopsire dacă este deteriorat sau dacă are piese lipsă.
- În caz de deteriorare, scoateți imediat din funcțiune pistolul de vopsire, separați-l de alimentarea cu aer comprimat și de material și depresurizați-l complet.
- Nu efectuați niciodată conversii constructive abuzive sau modificări tehnice la pistolul de vopsire.
- Verificați pistolul de vopsire cu toate componentele racordate înainte de fiecare utilizare referitor la deteriorări și stabilitate și, după caz, reparați.

### Materiale de acoperire

- Prelucrarea materialelor de acoperire care conțin acizi sau leșii este interzisă.
- Prelucrarea solvenților cu hidrocarburi cu halogen, benzină, kerosen, erbicide, pesticide și substanțe radioactive este interzisă. Solvenții halogenați pot forma compuși chimici explozivi și caustici.
- Prelucrarea de substanțe agresive, care conțin pigmenți mari, cu muchii ascuțite și abrazivi este interzisă.
- Aduceți în zona de lucru a pistolului de vopsire exclusiv cantitatea de

solvent, vopsea, lac sau alte materiale de acoperire periculoase necesară pentru progresul lucrării. După finalul lucrului, transportați aceste substanțe în spații de depozitare conforme cu destinația.

### **Parametrii de funcționare**

- Pistolul de vopsire poate fi exploatat numai în cadrul parametrilor indicați pe Date tehnice.

### **Componente racordate**

- Utilizați exclusiv accesorii și piese de schimb originale SATA.
- Furtunurile și conductele racordate trebuie să reziste în timpul funcționării la solicitările termice, chimice și mecanice așteptate.
- Furtunurile aflate sub presiune pot provoca vătămări la desprindere, din cauza mișcărilor bruște necontrolate. Depresurizați întotdeauna complet furtunurile înainte de desfacere.

### **Curățarea**

- Nu utilizați niciodată fluide de curățare care conțin acizi sau baze pentru curățarea pistolului de vopsire.
- Nu utilizați niciodată medii de curățare pe bază de hidrocarburi halogenate.

### **Locul de utilizare**

- Nu utilizați niciodată pistolul de vopsire în zona surselor de aprindere, cum sunt focul deschis, țigarele aprinse sau dispozitivele electrice neprotejate la explozie.
- Utilizați pistolul de vopsire numai în spații bine aerisite.

### **Generalități**

- Nu îndreptați niciodată pistolul de vopsire spre ființe.
- La prelucrarea materialelor care sunt mai fierbinți de  $> 43\text{ }^{\circ}\text{C}$ , trebuie să fie purtată îmbrăcămintea de protecție corespunzătoare.
- Respectați prescripțiile de securitate, de prevenire a accidentelor, de protecție a muncii și de protecție a mediului.

## **3. Utilizare**

### **Utilizarea conform destinației prevăzute**

Pistolul de vopsire servește la aplicarea de vopsele și lacuri, precum și a altor materiale adecvate cu capacitate de curgere, pe substraturi adecvate.

### **Utilizarea neconformă cu destinația**

Utilizare neconformă cu destinația este folosirea în combinație cu alimente sau pentru aplicarea de materiale de acoperire inadecvate, ca de ex.

acizi sau substanțe bazice, precum și materiale de acoperire abrazive sau care conțin benzină.

## 4. Descriere

Aerul comprimat necesar este alimentat la racordul pentru aer comprimat. Materialul de acoperire este alimentat la racordul de material cu presiune înaltă printr-o pompă de refulare a materialului. Prin acționarea pârghi-ei de extragere este trasă în spate piesa de antrenare a acului pentru vopsea și materialul de acoperire curge cu presiune înaltă din duza de material. Înălțimea jetului și unghiul de stropire sunt definite prin geometria duzei de material. Prin adăugarea de aer comprimat prin duza de aer poate fi adaptată forma jetului.

## 5. Setul de livrare

- Pistolul de vopsire fără duză de material
- Cheie universală
- În funcție de variantă:
  - Sită pentru material 100 msh (încorporată în carcasa filtrului de material)
- Manual de utilizare

Verificați după dezambalare:

- Pistolul de vopsire deteriorat
- Pachetul de livrare complet

## 6. Asamblarea

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |  |        |  |
|-------|--|--------|--|
| [1-1] | Cârligul de suspendare cu orificiul de suspendare      | [1-7]  | Manetă   |
| [1-2] | Dispozitivul progresiv de reglare a jetului rotund/lat | [1-8]  | racord de material   |
| [1-3] | Șurub de închidere                                     | [1-9]  | Apărătoare contra atingerii  |
| [1-4] | Corp pistol  | [1-10] | Set de duze cu duză de aer, duză de material și duză preliminară (duza de material nu este inclusă în pachetul de livrare) |
| [1-5] | Piedică  |        |  |
| [1-6] | Racord aer comprimat                                   |        |  |

### SATAjet K 1800 spray mix (cu filtru de material scurt) [1-15]

- |        |                                     |        |                 |
|--------|-------------------------------------|--------|-----------------|
| [1-69] | racord de material                  | [1-71] | Tubul de vopsea |
| [1-70] | Carcasa filtrului de material scurt |        |                 |

**SATAjet K 1800 spray mix (cu filtru de material lung) [1-11]****[1-54]** racord de material **[1-18]** Tubul de vopsea**[1-55]** Carcasa filtrului de material  
lung**7. Date tehnice**

<b>Presiunea de intrare a pistolului recomandată (aer)</b>		
	0,5 bari - 3,0 bari	7 psi - 44 psi
<b>Presiunea max. la intrarea în pistol (aer)</b>		
	10,0 bari	145 psi
<b>Distanța de vopsire recomandată la 0.5 - 3.0 bari/7.0 - 43.5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Consumul de aer la 3.0 bari/43.5 psi</b>		
Jetul lat	ca. 120 LN/min	ca. 4,2 cfm
Jetul rotund	ca. 120 LN/min	ca. 4,2 cfm
<b>Temperatură max. a materialului de acoperire</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Suprapresiunea max. de lucru a materialului de acoperire</b>		
	250,0 bari	3.626 psi
<b>racord de material</b>		
	Filet exterior 1/4" NPSM	
<b>Racord aer comprimat</b>		
	Filet exterior 1/4"	
<b>Greutate</b>		
	începând cu 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montarea



### Avertisment!

**▲ DANGER**

#### **Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese necontrolat.**

Din cauza presiunii materialului ridicate, în zona racordului de material se pot desface în mod neașteptat componente sau poate ieși material necontrolat.

→ Configurați constructiv toate componentele din zona racordului de material pe presiunea materialului maximă.

→ Utilizați furtunuri de material de la SATA.



### Avertisment!

**▲ DANGER**

#### **Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.**

În cazul lucrărilor de montaj cu legătură existentă la rețeaua de aer comprimat și la alimentarea cu material, sunt posibile desprinderi neașteptate de componente și ieșiri de material.

→ Depresurizați sistemul.

→ Detașați pistolul de vopsire de la rețeaua de aer comprimat și de la alimentarea cu material înaintea tuturor lucrărilor de montaj.



### Indicație!

#### **Pagube materiale din cauza îmbinărilor filetate slăbite**

Îmbinările filetate slăbite pot produce deteriorări la componente sau disfuncționalități.

→ Strângeți toate îmbinările filetate cu mâna și verificați stabilitatea lor.

- Înaintea tuturor lucrărilor de montaj întrerupeți alimentarea cu aer comprimat spre racordul pentru aer comprimat [1-6] și alimentarea cu material spre racordul de material [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Montarea duzei de material



### Indicație!

Duza de material selectată (nu este inclusă în pachetul de livrare) trebuie să fie introdusă în duza de aer înainte de prima utilizare.

- Deșurubați cu mâna inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii [3-1] și detașați-l împreună cu duza de aer [3-2].
- Introduceți duza de material [3-3] în duza de aer. Acordați atenție alinierii canelurii față de știftul de fixare.
- Înșurubați inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii împreună cu duza de aer și duza de material și strângeți-le ferm cu mâna.

## 9. Exploatarea



### Avertisment!

**▲ DANGER**

#### Pericol de vătămare cauzat de explozia furtunului de înaltă presiune pentru material

Prin utilizarea unui furtun de presiune înaltă pentru material inadecvat, acesta se poate deteriora din cauza presiunii prea înalte și poate exploda.

→ Utilizați numai un furtun rezistent la solvenți, antistatic și impecabil din punct de vedere tehnic, pentru materiale de acoperire cu rezistență la presiune permanentă de cel puțin 250 bari, o rezistență la scurgere de < 1 MOhmi și un diametru interior min. de 3 – 6 mm, conform DIN EN ISO 8028.

**Avertisment!****▲ DANGER****Pericol de vătămare cauzat de explozia furtunului de aer comprimat**

Prin utilizarea unui furtun de aer comprimat neadecvat, acesta se poate deteriora din cauza presiunii prea ridicate și poate exploda.

→ Utilizați numai un furtun rezistent la solvenți, antistatic și impecabil din punct de vedere tehnic, pentru aer comprimat cu rezistență la presiune permanentă de cel puțin 20 bari, o rezistență la scurgere de < 1 MOhmi și un diametru interior min. de 6 mm.

**Avertisment!****▲ DANGER****Pericol de vătămare cauzat de injecție**

Prin intervenția în jetul de stropire există pericol de vătămare.

→ Nu interveniți niciodată cu degetele, mâinile sau alte părți ale corpului în jetul de stropire!

→ Nu utilizați niciodată pistolul de vopsire fără apărătoarea contra atingerii a jetului de stropire!

→ Deblocați piedica numai pentru procesul de vopsire.

**Indicație!****Prejudicii materiale cauzate de aerul comprimat murdărit**

Utilizarea aerului comprimat murdărit poate duce la disfuncționalități, precum și la perturbări de acoperire.

→ Utilizați aer comprimat curat. De exemplu prin unitățile de filtru SATA adecvate.

Înainte de fiecare utilizare, respectați/verificați următoarele puncte, pentru a garanta un lucru în siguranță cu pistolul de vopsire:

- Stabilitatea tuturor șuruburilor. Strângeți ferm șuruburile, după caz.
- Strângeți ferm duza preliminară [3-4] cu un cuplu de strângere de 3 Nm.
- Utilizați aer comprimat curat tehnic.
- Asigurați pistolul de vopsire cu piedica de la declanșator.

- Asigurați pământarea suficientă.
- Verificați presiunea de lucru admisibilă a furtunului de înaltă presiune și a pistolului de vopsire.
- Verificați etanșeitatea tuturor pieselor de îmbinare.

### 9.1. Prima punere în funcțiune

- Spălați canalul de vopsea cu un lichid de curățare adecvat.
- Strângeți ferm manual inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii.

### 9.2. Regimul de reglaj

Înainte de fiecare utilizare respectați/verificați următoarele puncte, pentru a asigura

un lucru în siguranță cu pistolul de vopsire:

- Asigurați presiunea necesară a intrării aerului și a materialului.
- Utilizați aer comprimat curat tehnic.

### Racordarea pistolului de vopsire



#### Indicație!

Racordați pistolul numai la pompele de înaltă presiune depresurizate (presiunea pompei și a intrării aerului reglată la 0 bari).

- Racordați furtunul de aer comprimat la portul de aer [1-6].
- Racordați furtunul de material la racordul de material [1-8] / [1-12] / [1-16].

### Reglarea alimentării cu material și a presiunii de intrare a aerului

Pulverizarea fină a materialului se realizează pe principiul Airless. Materialul este alimentat la duză cu presiune ridicată, este pulverizat fin la ieșire și jetul este modelat prin geometria duzei de material.



#### Indicație!

Dacă presiunea necesară a materialului pentru modelarea jetului nu este atinsă, trebuie să fie ridicată aceasta la pompa de înaltă presiune.



#### Indicație!

Pentru a profita de avantajele principiului Airless și pentru a minimiza astfel ceața de vopsea, trebuie să fie reglată presiunea de intrare reglată la debitul minim necesar.

- Reglați presiunea necesară a materialului la pompa de înaltă presiune (de ex. 50 bari – 60 bari).
- Reglați presiunea de intrare a aerului dorită (0,5 bari – 3 bari) la declanșatorul acționat.
- Controlați jetul (de ex. la hârtie) și, după caz, reglați-l optim prin modificarea presiunii materialului sau a intrării de presiune.

### **Reglarea jetului de pulverizat**

Înălțimea jetului și unghiul de stropire sunt definite prin geometria duzei de material. Prin adăugarea de aer comprimat prin duza de aer poate fi reglat jetul de stropire.

- Un jet rotund poate fi reglat prin rotirea dispozitivului de reglare a jetului rotund/lat spre stânga progresiv **[4-1]**.
- Pentru evitarea rotoarelor trebuie să fie redusă la reglarea jetului rotund presiunea materialului și a aerului.

### **Pornirea procesului de vopsire**

- Asigurați alimentarea aerului și a materialului.
- Păstrați distanța de vopsire.
- Împingeți piedica **[5-1]** în jos în poziția centrală.
- Trageți complet declanșatorul **[6-1]** și duceți pistolul de vopsire la 90° față de suprafața de vopsire **[6-2]**.
- După caz, ajustați debitul de material și jetul de stropire.

### **Încheierea procesului de vopsire**

- Întrerupeți alimentarea materialului și depresurizați.
- Întrerupeți alimentarea cu aer comprimat.
- Aerisiți pistolul de vopsire prin acționarea declanșatorului și depresurizați presiunea materialului din furtunul de material.
- Împingeți piedica **[5-1]** în sus în poziția finală.

Respectați indicațiile privind îngrijirea și depozitarea (a se vedea capitolul 11).

## 10. Întreținerea curentă și întreținerea generală



**Avertisment!**

**▲ DANGER**

**Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.**

În cazul lucrărilor de întreținere curentă cu legătură existentă la rețeaua de aer comprimat și la alimentarea cu material, sunt posibile desprinderi neașteptate de componente și ieșiri de material.

- Detașați pistolul de vopsire de la rețeaua de aer comprimat și de la alimentarea cu material înaintea tuturor lucrărilor de întreținere curentă.
- Depresurizați sistemul și pistolul de vopsire.

Zona parcursă de material a pistolului de vopsire, precum și alimenta-rea cu material și conductele se află sub o presiune ridicată (până la 250 bari).

- Configurați constructiv conductele flexibile și sistemele de racord în mod corespunzător.



**Avertisment!**

**▲ DANGER**

**Pericol de vătămare la muchii ascuțite**

În cazul lucrărilor de montaj apare pericol de vătămare din cauza muchiilor ascuțite.

- Purtați mănuși de lucru adecvate.

Capitolul următor descrie întreținerea curentă și întreținerea generală a pistolului de vopsire. Executarea lucrărilor de întreținere curentă și de întreținere generală este permisă numai personalului de specialitate școlarizat.

- Înaintea tuturor lucrărilor de întreținere curentă și de întreținere generală întrerupeți alimentarea cu aer comprimat și alimentarea materialului. Pentru întreținerea generală sunt disponibile piese de schimb (a se vedea capitolul 17).

### 10.1. Schimbarea pieselor duzelor

#### Demontarea duzei de material

- Deșurubați manual inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii [7-1].
- Detașați duza de aer [7-2] împreună cu duza de material [7-3].

### Demontarea duzei preliminară, acului pentru vopsea și piesei de antrenare a acului pentru vopsea

- Acționați declanșatorul [1-7] pentru a destinde pretensionarea dintre bila din carbură metalică a acului pentru vopsea [7-5] și duza preliminară [7-4].
- Deșurubați duza preliminară [7-4] cu cheia universală SATA.
- Aduceți declanșatorul [1-7] în poziția inițială.
- Deșurubați șurubul de închidere (SW 6) [7-9].
- Extrageți cele două arcuri [7-7] și [7-8].
- Trageți piesa de antrenare a acului pentru vopsea [7-6] spre spate până la opritor.  
În acest caz este desprinsă piesa de antrenare a acului pentru vopsea [2-2] de la acul pentru vopsea [7-5] / [2-1].
- Extrageți piesa de antrenare a acului pentru vopsea [7-6] spre spate din corpul pistolului [1-4].
- Extrageți acul pentru vopsea spre față din corpul pistolului.

### Montarea duzei preliminară, acului pentru vopsea și piesei de antrenare a acului pentru vopsea



#### Indicație!

#### Prejudicii materiale cauzate de ordinea de montare greșită

Dacă ordinea de montare este greșită, este posibilă deteriorarea de componente.

→ Acordați atenție ordinii de montare corecte.

- Introduceți acul pentru vopsea [7-5] cu precauție din față în corpul pistolului [1-4] și împingeți-l complet spre spate.
- Împingeți piesa de antrenare a acului pentru vopsea [7-6] din spate cu precauție în corpul pistolului și împingeți acul pentru vopsea [2-1], până când piesa de antrenare a acului pentru vopsea [2-2] se fixează în poziție pe acul pentru vopsea.
- Împingeți piesa de antrenare a acului pentru vopsea cu acul pentru vopsea fixat în poziție până la opritor spre față în ghidajul șurubului pachetului.
- Înșurubați noua duză preliminară [7-4] cu cheia universală SATA.
- Introduceți arcul [7-7] în acul pentru vopsea.

- Așezați arcul [7-8] pe șurubul de închidere [7-9].
- Înșurubați șurubul de închidere la opritor.

### Montarea duzei de material

- Introduceți duza de material [7-3] în duza de aer [7-2]. Acordați atenție alinierii canelurii față de știftul de fixare.
- Așezați inelul duzei de aer cu apărătoarea contra atingerii [7-1] împreună cu duza de aer și duza de material și înșurubați-le cu mâna.

## 10.2. Schimbarea declanșatorului

### Demontarea declanșatorului

- Deșurubați șurubul de fixare (TX20) [8-1] și detașați cu șaiba [8-2].
- Extrageți bolțul [8-4] din corpul pistolului și declanșatorul [8-3].
- Detașați declanșatorul [8-3].

### Montarea noului declanșator

- Așezați declanșatorul [8-3] la corpul pistolului.
- Împingeți bolțul [8-4] în poziție corectă în declanșatorul și corpul pistolului. Partea plată a bolțului trebuie să fie orientată în jos.
- Împingeți șaiba [8-2] pe bolț.
- Strângeți ferm șurubul de fixare [8-1] pe bolț.

## 10.3. Schimbarea garniturii acului de vopsea

Schimbarea este necesară dacă pe la garnitura acului de vopsea cu autoajustare iese material.

### Demontarea șurubului pachetului

- Executați pașii de lucru „Demontarea duzei de material” și „Demontarea duzei preliminară, acului pentru vopsea și piesei de antrenare a acului pentru vopsea” (a se vedea capitolul 10.1).
- Deșurubați și scoateți șurubul garniturii (SW 6) [9-1].
- Extrageți cele două garnituri [9-2] din corpul pistolului.
- Eliminați ca deșeu garniturile.
- Verificați dacă șurubul garniturii prezintă deteriorări și impurități, dacă este necesar curățați-l sau schimbați-l.

### Montați șurubul de etanșare nou

- Introduceți cele două garnituri [9-2] în corpul pistolului, respectați direcția de montaj.
- Înșurubați șurubul de etanșare [9-1] până la opritor.
- Executați pașii de lucru „Montarea duzei preliminară, acului pentru vopsea și piesei de antrenare a acului pentru vopsea” și „Montarea duzei de material” (a se vedea capitolul 10.1).

## 10.4. Schimbarea axului de la dispozitivul de reglare a jetului rotund/lat



### Indicație!

Filetul axului este uns la montaj cu Loctite 242. De aceea este necesar efort considerabil la demontare.

### Demontarea axelor

- Extrageți prin rotire șurubul cu cap înecat (TX20) [10-1].
- Desprindeți butonul randalinat [10-2].
- Extrageți prin rotire axul cu cheia inelară (SW 12) [10-3].

### Montarea noilor axe

- Asigurați axul nou [10-3] cu Loctite 242 și înșurubați-l și strângeți-l ferm în corpul pistolului.
- Așezați butonul randalinat [10-2].
- Asigurați șurubul cu cap înecat [10-1] cu Loctite 242 și înșurubați-l cu mâna.

## 10.5. Schimbarea sitei de material (scurt)



### Avertisment!

**DANGER**

#### Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.

Exploatarea pistolului de vopsire cu carcasa filtrului de material fără sita de material duce la pierderea funcției de etanșare.

→ Puneți în funcțiune pistolul de vopsire numai cu sita de material montată.

### Demontarea sitei de material (scurt)

- Deșurubați piulița olandeză [11-2] cu cheia universală SATA. Țineți contrasuport cu o cheie fixă la piesa filetată [11-4].
- Extrageți sita de material [11-1] din carcasa filtrului de material [11-3].
- Curățați carcasa filtrului de material.

### Montarea sitei de material noi (scurt)

- Introduceți sita de material nouă [11-1] în carcasa filtrului de material [11-3].
- Înșurubați carcasa filtrului de material prin intermediul piuliței olandeze

**[11-2]** și strângeți-o ferm manual cu cheia universală SATA.

## 10.6. Schimbarea sitei de material (lung)



**Avertisment!**

**▲ DANGER**

**Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.**

Exploatarea pistolului de vopsire cu carcasa filtrului de material fără sita de material duce la pierderea funcției de etanșare.

→ Puneți în funcțiune pistolul de vopsire numai cu sita de material montată.

### Demontarea sitei de material (lung)

- Deșurubați piulița olandeză **[12-3]** cu cheia universală SATA. Țineți contrasuport cu o cheie fixă la piesa filetată **[12-5]**.
- Împingeți carcasa filtrului de material **[12-4]** în jos.
- Extrageți sita de material **[12-2]** din carcasa filtrului de material.
- Curățați carcasa filtrului de material.

### Montarea sitei de material noi (lung)

- Introduceți sita de material nouă **[12-2]** în carcasa filtrului de material **[12-4]**, respectați direcția de montaj.
- Împingeți carcasa filtrului de material în sus.
- Înșurubați carcasa filtrului de material prin intermediul piuliței olandeze **[12-3]** pe piesa filetată **[12-5]** și strângeți-o ferm manual cu cheia universală SATA .

## 11. Îngrijirea și depozitarea

Pentru a asigura funcționarea unui pistol de vopsire, este necesar ca manevrarea să se desfășoare cu precauție, precum și o întreținere curentă și îngrijirea în permanență a produsului.

- Depozitați pistolul de vopsire într-un loc uscat.
- Curățați temeinic pistolul de vopsire după fiecare utilizare și înainte de fiecare schimbare a materialului și verificați etanșeitarea.
- După curățare uscați întregul pistol de vopsire cu aer comprimat curat și gresați cu unsoare piesele mobile cu unsoare pentru pistoale SATA (nr. art. 48173).

**Avertisment!****DANGER****Pericol de vătămare cauzat componentele care se desfac sau materialul care iese.**

În cazul lucrărilor de curățare cu legătură existentă la rețeaua de aer comprimat și la alimentarea cu material, sunt posibile desprinderi neașteptate de componente și ieșiri de material.

→ Detașați pistolul de vopsire de la rețeaua de aer comprimat și de la alimentarea cu material înaintea tuturor lucrărilor de curățare.

**Indicație!****Prejudicii materiale cauzate de detergentul greșit**

Prin utilizarea unor detergenți agresivi pentru curățarea pistolului de vopsire, acesta poate fi deteriorat.

→ Nu utilizați fluide de curățare agresive.

→ Utilizați detergenți neutri cu valoarea pH de 6–8.

→ Nu utilizați acizi, leșii, agenți bazici, agenți de decapare, agenți neadecvați de regenerare sau alte fluide de curățare agresive.

**Indicație!****Prejudicii materiale în cazul curățării incorecte**

Scufundarea în solvent sau detergent sau curățarea într-un aparat cu ultrasunete poate deteriora pistolul de vopsire.

→ Nu introduceți pistolul de vopsire în solvenți sau detergenți.

→ Nu curățați pistolul de vopsire cu aparate cu ultrasunete.

**Indicație!****Prejudicii materiale cauzate de un instrument de curățare greșit**

În niciun caz nu curățați orificiile murdărite cu obiecte improprii. Chiar și cele mai insignifiante deteriorări influențează forma jetului.

→ Utilizați acele de curățare a duzelor SATA (# 62174) resp. (# 9894).



### Indicație!

În cazuri rare poate fi necesară demontarea unor piese de la pistolul de vopsire, pentru o curățare temeinică. Acest lucru nu trebuie restrâns numai la piesele, care ajung în contact la utilizare cu materialul de acoperire.

- Spălați bine pistolul de vopsire cu detergent.
- Curățați duza de aer cu pensula sau peria.
- Gresăți piesele mobile cu puțină unsoare pentru pistoale.

## 12. Defecțiuni

Remedierea defecțiunilor descrise în cele ce urmează este permisă numai personalului de specialitate școlarizat.

Dacă o defecțiune nu poate fi înlăturată prin măsurile de soluționare menționate în cele ce urmează, contactați reprezentantul comercial SATA (a se vedea capitolul 15).

Defecțiunea	Cauză	Remediere
Pistolul de vopsire picură	Corpuri străine între acul pentru vopsea și duza de material împiedică etanșarea	Demontați acul pentru vopsea și duza de material, curățați cu detergent sau utilizați noul set de duze
Materialul de acoperire iese de la acul pentru vopsea (garnitura acului pentru vopsea)	Garnitura acului cu autoajustare defectă sau pierdută	Înlocuirea garniturii acului pentru vopsea
Forma jetului în formă de seceră	Orificiul din corn sau circuitul de aer înfundat sau duza de material înfundată	Curățați temeinic cu scula adecvată (de ex. acul pentru curățarea duzei)
Forma jetului eronată	Duza de material înfundată	Curățați duza de material cu setul de curățare a duzei (#30833)

### 13. Prezentare generală a duzelor

Duza de material		Date tehnice			
Nr. duză	Nr. art.	Diame- tru	Unghi	Lățime	Debitul de material la 70 bari
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Dezafectarea

Eliminarea ca deșeu a pistolului de vopsire complet golit, ca material valoros. Pentru a evita prejudicierea mediului, eliminați ca deșeu resturile materialului de acoperire și detergentului separat de pistolul de vopsire, în conformitate cu prescripțiile de specialitate. Respectați prescripțiile locale!

### 15. Serviciul asistență clienți

Accesorii, piese de schimb și suport tehnic se pot primi de la comerciantul dumneavoastră SATA.

## 16. Accesorii

Nr. art.	Denumire	Număr
1112854	Set de curățare a duzei	1 set

## 17. Piese de schimb

	Nr. art.	Denumire	Număr
[13-1]	1134866	Inelul duzei de aer complet	1 buc.
[13-2]	1134858	Apărătoare contra atingerii	1 buc.
[13-3]	1134840	Duza de aer completă	1 buc.
[13-4]	1134832	Duza preliminară completă	1 buc.
[13-5]	1134949	Dispozitiv de reglare a jetului rotund/lat, complet	1 set
[13-6]	1134783	Colivia pistonului pneumatic completă	1 buc.
[13-7]	1134791	Pistonul pneumatic, complet	1 buc.
[13-8]	1134775	Setul arcurilor de schimb	1 set
[13-9]	1134767	Șurubul de închidere, complet	1 buc.
[13-10]	1134808	Șurubul pachetului	1 set
[13-11]	1134874	Declanșatorul complet	1 set
[13-12]	1134923	Carcasa filtrului de material lung	1 set
[13-13]	1134882	Racordul de material scurt	1 set
[13-14]	1134915	Carcasa filtrului de material scurt	1 set
[13-15]	1134890	Racordul de material lung	1 set
[13-16]	1139767	Acul pentru vopsea complet	1 buc.
[13-17]	133983	Piesă pneumatică de racord 1/4" (filet exterior)	1 buc.
[13-18]	16162	Articulație rotativă pistoale de vopsire G1/4a	1 buc.
[13-19]	46466	Supapă reglatoare, completă	1 buc.
[13-20]	12260	Sită, 60 msh pentru filtrul de material SATA	4 buc.
	12278	Sită, 100 msh pentru filtrul de material SATA	4 buc.
	74856	Set de site: sită 200 msh (4 buc.), suportul sitei (2 buc.), șurub (1 buc.) pentru filtrul de material SATA	1 set

	<b>Nr. art.</b>	<b>Denumire</b>	<b>Număr</b>
<b>[13-21]</b>	1134931	Articulație rotativă pentru material	1 buc.
<b>[13-22]</b>	1129461	Filtru de introducere galben 100 mesh	10 buc.

## 18. Declarație de conformitate CE

Declarația de conformitate valabilă actual o găsiți la:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Содержание [язык оригинала: немецкий]

1. Общая информация .....	419	10. Техническое обслуживание и ремонт .....	431
2. Правила техники безопасности .....	420	11. Уход и хранение .....	436
3. Применение .....	423	12. Неисправности.....	437
4. Описание .....	423	13. Обзор сопел .....	438
5. Объем поставки.....	423	14. Утилизация.....	440
6. Конструкция .....	423	15. Сервисная служба .....	440
7. Технические характеристики.....	424	16. Аксессуары.....	440
8. Монтаж .....	425	17. Запчасти .....	440
9. Эксплуатация.....	427	18. Декларация соответствия стандартам ЕС.....	441



Прочеть прежде чем приступить к работе!

Перед вводом в эксплуатацию и эксплуатацией внимательно и полностью прочесть данное руководство по эксплуатации. Соблюдайте указания по технике безопасности и указания на опасности!

Руководство по эксплуатации покрасочного пистолета необходимо всегда хранить вблизи изделия или в месте, всегда доступном для персонала!

## 1. Общая информация

### 1.1. Введение

В данном руководстве по эксплуатации содержится важная информация об эксплуатации SATAjet K 1800 spray mix, далее называемого покрасочным пистолетом. Кроме того, в нем описываются ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание и ремонт, уход и хранение, а также устранение неисправностей.

### 1.2. Целевая группа

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для

- Профессиональных маляров и лакировщиков.
- Обученного персонала для малярно-покрасочных работ на промышленных и ремесленных предприятиях.

### 1.3. Предотвращение несчастных случаев

Необходимо соблюдать общие, а также национальные правила по предотвращению несчастных случаев и соответствующие инструкции по технике безопасности.

### 1.4. Принадлежности, запчасти и быстроизнашивающиеся детали

Необходимо использовать только оригинальные принадлежности, запчасти и быстроизнашивающиеся детали компании SATA. Принадлежности, поставленные не компанией SATA, не проверены и не одобрены. Компания SATA не несет никакой ответственности за ущерб, возникший в результате применения неодобренных принадлежностей, запчастей и быстроизнашивающихся деталей.

### 1.5. Гарантийные обязательства и ответственность

Законную силу имеют Общие условия заключения сделок SATA и в случае необходимости другие договорные обязательства, а также действующие законы.

Гарантийные обязательства и ответственность фирмы SATA прекращается в следующих случаях:

- несоблюдения инструкции по эксплуатации
- ненадлежащем использовании продукта
- допуска к работе некомпетентного персонала
- неиспользования средств индивидуальной защиты
- Неиспользование оригинальных принадлежностей, запчастей и быстроизнашивающихся деталей
- самовольного переделывания или изменения конструкции
- естественного износа / износа
- нетипичной для использования ударной нагрузки
- Ненадлежащее выполнение работ по монтажу и демонтажу.

## 2. Правила техники безопасности

Прочтите и соблюдайте все приводимые ниже указания. Их игнорирование может привести к неисправностям или стать причиной тяжелых травм вплоть до смерти.

### 2.1. Требования к персоналу





Покрасочный пистолет может применяться только опытными специалистами и проинструктированным персоналом, которые полностью прочли данное руководство по эксплуатации и поняли его содержание. Лицам, у которых скорость реакции снижена вследствие воздей-

ствия наркотических веществ, алкоголя, лекарственных препаратов или других средств, работать с покрасочным пистолетом запрещено.

## 2.2. Средства индивидуальной защиты

При применении покрасочного пистолета, а также при очистке и техническом обслуживании необходимо всегда использовать средства защиты органов дыхания и зрения, а также слуха, подходящие защитные перчатки, рабочую одежду и защитную обувь.

## 2.3. Использование во взрывоопасных областях

 	<p>Предупреждение! Опасность взрыва!</p>
 	
<p>Опасность для жизни вследствие взрыва          При применении покрасочного пистолета во взрывоопасных зонах класса 0 может произойти взрыв.          → Категорически запрещается перемещать покрасочный пистолет во взрывоопасную зону класса 0.</p>	

Окрасочный пистолет разрешается использовать / хранить во взрывоопасных средах зон класса 1 и 2. Соблюдать маркировку на продукте.

## 2.4. Правила техники безопасности

Техническое состояние

- В случае повреждения или отсутствия деталей категорически запрещено вводить покрасочный пистолет в эксплуатацию.
- В случае повреждения покрасочного пистолета необходимо немедленно прекратить его эксплуатацию, отключить подачу сжатого воздуха и материала, а также полностью сбросить давление.
- Категорически запрещено самовольно вносить конструкционные или технические изменения в покрасочный пистолет.
- Перед каждым использованием покрасочного пистолета со всеми присоединенными компонентами проверять его на наличие повреждений и прочность крепления и при необходимости выполнять ремонт.

Материалы покрытия

- Запрещено использование материалов покрытия, содержащих кислоты или щелочи.
- Нанесение растворителей с галогенопроизводными углеводорода, бензина, керосина, гербицидов, пестицидов и радиоактивных ве-

ществ запрещено. Галогенированные растворители могут привести к образованию взрывоопасных и едких химических соединений.

- Запрещается наносить агрессивные вещества, содержащие крупные, остроугольные и абразивные пигменты.
- В рабочей зоне покрасочного пистолета должно находиться только такое количество растворителей, краски, лака или других опасных материалов покрытия, которое необходимо для выполнения работы. По завершении работы их необходимо перемещать в подходящие складские помещения.

#### Рабочие параметры

- Покрасочный пистолет можно эксплуатировать только в рамках параметров, указанных в технических характеристиках.

#### Подключенные компоненты

- Использовать исключительно оригинальные принадлежности и запчасти SATA.
- Подключенные шланги и провода должны соответствовать термическим, химическим и механическим нагрузкам, ожидаемым при эксплуатации.
- В случае отсоединения хлестообразные движения находящихся под давлением шлангов могут привести к травмам. Перед отсоединением необходимо всегда сбрасывать давление в шлангах.

#### Очистка

- Для очистки покрасочного пистолета запрещено использовать моющие средства, содержащие кислоты и щелочи.
- Запрещено применять моющие средства на основе галогенированных углеводородов.

#### Место применения

- Категорически запрещено использовать покрасочный пистолет вблизи источников воспламенения, таких как открытый огонь, горящие сигареты и взрывонезащищенные электрические устройства.
- Применять покрасочный пистолет только в хорошо вентилируемых помещениях.

#### Общие положения

- Категорически запрещено направлять покрасочный пистолет на людей и животных.
- При работе с материалами, температура которых превышает 43 °С, необходимо носить соответствующую защитную одежду.

- Необходимо соблюдать местные предписания по технике безопасности, предупреждению несчастных случаев, охране труда и окружающей среды.

### 3. Применение

Использование по назначению

Покрасочный пистолет предназначен для нанесения красок и лаков, а также других подходящих текучих материалов на подходящие основания.

Применение не по назначению

Применением не по назначению считается применение в сочетании с продуктами питания или для нанесения неподходящих материалов покрытия, таких как, например, кислоты или щелочи, а также абразивных или содержащих бензин материалов.

### 4. Описание

Необходимый для покраски сжатый воздух подводится к штуцеру для подвода сжатого воздуха. Материал покрытия подается на разъем для подключения материала под высоким давлением при помощи подающего насоса. При нажатии на спусковой рычаг поводок иглы краскораспылителя оттягивается назад и материал покрытия под высоким давлением выходит из сопла материала. Высота распыляемой струи и угол распыла определяются геометрией сопла для материала. Форму струи можно изменять, подавая сжатый воздух через воздушное сопло.

### 5. Объем поставки

- Покрасочный пистолет без сопла для материала
- Универсальный ключ
- В зависимости от варианта:  
сито для материала 100 msh (встроено в корпус фильтра для материала)
- Руководство по эксплуатации

После снятия упаковки проверить:

- Покрасочный пистолет поврежден
- Поставка комплектна

### 6. Конструкция

SATAjet K 1800 spray mix

- |   |  |
|---|--|
| <b>[1-1]</b> Подвесной крюк с отверстием для подвешивания           | <b>[1-7]</b> Спусковая скоба   |
| <b>[1-2]</b> Элемент регулирования круглой/широконаправленной струи | <b>[1-8]</b> Подсоединение материала   |
| <b>[1-3]</b> Заглушка   | <b>[1-9]</b> Защита от контакта  |
| <b>[1-4]</b> Корпус краскопульта                                    | <b>[1-10]</b> Набор распылительных насадок с воздушным соплом, соплом для материала и входным соплом (сопло для материала не входит в комплект поставки) |
| <b>[1-5]</b> Блокиратор спуска                                      |  |
| <b>[1-6]</b> Разъем для подключения сжатого воздуха                 |  |

SATAjet K 1800 spray mix (с коротким фильтром материала) [1-15]

- |                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>[1-72]</b> Подсоединение материала | <b>[1-73]</b> Корпус фильтра для материала короткий |
|                                       | <b>[1-74]</b> Труба для подачи краски               |

SATAjet K 1800 spray mix (с длинным фильтром для материала) [1-11]

- |                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| <b>[1-56]</b> Подсоединение материала | <b>[1-57]</b> Корпус фильтра для материала длинный |
|                                       | [1-18] Трубка для краски                           |

## 7. Технические характеристики

Рекомендуемое давление на входе пистолета (воздух)		
	0,5 бар - 3,0 бар	7 psi - 44 psi


Макс. входное давление (воздух)		
	10,0 бар	145 psi

Рекомендуемое расстояние для нанесения краски при 0,5 - 3,0 бар / 7,0 - 43,5 psi		
	18 см - 25 см	7» - 10»

Расход воздуха при 3,0 бар / 43,5 psi		
Широконаправленная струя	ок 120 ст.л/мин	ок 4,2 cfm
Круглая струя	ок 120 ст.л/мин	ок 4,2 cfm

Макс. температура материала покрытия		
	50 °C	122 °F
Макс. избыточное рабочее давление материала покрытия		
	250,0 бар	3 626 psi
Подсоединение материала		
	Наружная резьба 1/4" NPSM	
Разъем для подключения сжатого воздуха		
	Наружная резьба 1/4"	
Вес		
	от 444 г / 485 г / 550 г	

## 8. Монтаж

	Предупреждение!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или неконтролируемого выхода материала.</p> <p>Из-за высокого давления материала в области разъема для подключения материала компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Рассчитать все компоненты в области разъема для подключения материала на максимальное давление материала.</li> <li>→ Использовать шланги для материала SATA.</li> </ul>	



**Предупреждение!**



Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.

Если во время монтажных работ пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.

→ Сбросить давление в системе.

→ Перед выполнением любых монтажных работ отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.



**Примечание!**

Материальный ущерб из-за ослабших резьбовых соединений  
 Плохо затянутые резьбовые соединения могут привести к повреждениям компонентов или к неисправностям.

→ Затянуть все резьбовые соединения от руки и проверить надежность затяжки.

- Перед выполнением любых монтажных работ прекратить подачу сжатого воздуха в штуцер для подачи сжатого воздуха [1-6] подачу материала в разъем для подключения материала [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Монтаж сопла для материала







**Примечание!**

Выбранное сопло для материала (не входит в комплект поставки) необходимо перед первым применением установить в воздушное сопло.

- Вручную отвинтить пневмофорсунку с защитой от контакта [3-1] и снять ее вместе с воздушным соплом [3-2].
- Вставить сопло для материала [3-3] в воздушное сопло. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
- Навинтить пневмофорсунку с защитой от контакта вместе с воздушным соплом и соплом для материала и затянуть от руки.

## 9. Эксплуатация

	Предупреждение!
	
<p>Опасность травмирования в случае разрыва шланга высокого давления для материала</p> <p>При использовании неподходящего шланга высокого давления для материала возможно его повреждение и взрыв под действием слишком высокого давления.</p> <p>→ Использовать только стойкий к растворителям, антистатический и технически исправный шланг для материалов покрытия с длительным сопротивлением давлению не менее 250 бар, сопротивлением утечки &lt; 1 МОм и мин. внутренним диаметром 3 – 6 мм согласно DIN EN ISO 8028.</p>	

	Предупреждение!
	
<p>Опасность травмирования в случае разрыва пневматического шланга</p> <p>При использовании неподходящего пневматического шланга возможно его повреждение и взрыв под действием слишком высокого давления.</p> <p>→ Использовать только стойкий к растворителям, антистатический и технически исправный шланг для сжатого воздуха с длительным сопротивлением давлению не менее 20 бар, сопротивлением утечки &lt; 1 МОм и мин. внутренним диаметром 6 мм.</p>	

**Предупреждение!****▲ DANGER**

Опасность травмирования при инъецировании  
 При касании рукой распыляемой струи существует опасность травмирования.

- Никогда не допускайте контакта пальцев, ладоней и других частей тела с распыляемой струей!
- Не используйте покрасочный пистолет без защиты от контакта с распыляемой струей!
- Разблокируйте блокиратор спуска только для процесса покраски.

**Примечание!**

Материальный ущерб из-за загрязненного сжатого воздуха  
 Применение загрязненного сжатого воздуха может привести к неисправностям и дефектам нанесенного покрытия.

- Использовать чистый сжатый воздух. Например, подготовленный подходящими фильтрующими узлами SATA.

Чтобы обеспечить безопасную работу с покрасочным пистолетом, перед каждым применением необходимо учитывать/проверять следующее:

- Надежность затяжки всех винтов. При необходимости подтянуть винты.
- Затянуть входное сопло [3-4] с моментом затяжки 3 Нм.
- Использовать технически чистый сжатый воздух.
- Защитить пистолет от включения блокиратором спуска на спусковом рычаге.
- Обеспечить достаточное заземление.
- Проверить допустимое рабочее давление шланга высокого давления и покрасочного пистолета.
- Проверить герметичность всех соединительных деталей.

**9.1. Первый ввод в эксплуатацию**

- Промыть канал для краски подходящим жидким моющим средством.
- Затянуть пневмофорсунку с защитой от руки.

## 9.2. Нормальная эксплуатация

Чтобы обеспечить безопасность работы покрасочного пистолета, перед каждым его использованием проверяйте следующее:

- Обеспечено входное давление воздуха и давление материала.
- Использовать технически чистый сжатый воздух.

### Подсоединение покрасочного пистолета



#### Примечание!

Подключайте пистолет к насосам высокого давления только со сброшенным давлением (давление насоса и входное давление воздуха установлены на 0 бар).

- Подсоединить пневматический шланг к штуцеру для подвода воздуха [1-6].
- Подсоедините шланг для материала к разъему для подключения материала [1-8] / [1-12] / [1-16].

### Настройка подачи материала и входного давления воздуха

Распыление материала осуществляется безвоздушным методом.

Материал под высоким давлением подается к соплу, в момент выхода он распыляется, форма распыла определяется геометрией сопла для материала.



#### Примечание!

Если давление материала, необходимое для придания формы распыляемой струе, не достигается, нужно повысить давление на насосе высокого давления.



#### Примечание!

Чтобы максимально использовать преимущества безвоздушного метода и минимизировать образование красочного тумана, настроенное входное давление должно соответствовать минимально необходимому.

- Настройте минимально необходимое давление на насосе высокого давления (например, 50 бар – 60 бар).
- Настройте требуемое входное давление воздуха (0,5 бар – 3 бар) при нажатом спусковом рычаге.
- Проверьте форму распыла (например, на листе бумаги) и при не-

обходимости добейтесь ее оптимальной формы, изменяя входное давление материала или воздуха.

### Настройка распыляемой струи

Высота распыляемой струи и угол распыла определяются геометрией сопла для материала. Форму струи можно изменять, подавая сжатый воздух через воздушное сопло.

- Круглую струю можно настроить, вращая влево элемент плавного регулирования круглой и широконаправленной струи [4-1].
- Чтобы не допустить потеков, для круглой струи необходимо уменьшить давление материала и воздуха.


### Запуск покрасочного процесса


- Обеспечить подачу воздуха и материала.
- Займите расстояние для нанесения.
- Передвиньте блокиратор спуска [5-1] вниз в среднее положение.
- Полностью надавите на спусковой рычаг [6-1] и перемещайте покрасочный пистолет под углом  $90^\circ$  к окрашиваемой поверхности [6-2].
- При необходимости подрегулировать расход материала и распыляемую струю.

### Завершение процесса окрашивания

- Прервите подачу материала и сбросьте давление.
  - Прервите подачу сжатого воздуха.
  - Удалите воздух из покрасочного пистолета, нажав на спусковой рычаг и сбросьте давление материала в шланге для материала.
  - Передвиньте блокиратор спуска [5-1] вверх в крайнее положение.
- Соблюдать указания по уходу и хранению (см. главу 11).

## 10. Техническое обслуживание и ремонт

	Предупреждение!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.</p> <p>Если во время работ по техническому обслуживанию автоматический пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.</p> <p>→ Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.</p> <p>→ Сбросьте давление в системе и покрасочном пистолете.</p> <p>Проводящая материал область покрасочного пистолета, а также система подачи материала и линии находятся под высоким давлением (до 250 бар).</p> <p>→ Соответствующим образом рассчитать шлангопроводы и системы соединения.</p>	

	Предупреждение!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Опасность травмирования об острые кромки</p> <p>Во время монтажа существует опасность травмирования об острые кромки.</p> <p>→ Носите подходящие рабочие перчатки.</p>	

В следующей главе описывается техническое обслуживание и ремонт покрасочного пистолета. Работы по техническому обслуживанию и ремонту должны выполняться только обученным квалифицированным персоналом.

- Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию и ремонту прерывать подачу сжатого воздуха и материала.
- Для ремонта предлагаются запчасти (см. главу 17).

## 10.1. Замена деталей сопла

Демонтаж сопла для материала

- Вручную отвинтите пневмофорсунку с защитой от контакта [7-1].
- Снимите воздушное сопло [7-2] вместе с соплом для материала [7-3].

Демонтаж входного сопла, иглы краскораспылителя и поводка иглы краскораспылителя

- Нажмите на спусковой рычаг [1-7], чтобы снять предварительное напряжение между твердосплавным шариком иглы краскораспылителя [7-5] и входным соплом [7-4].
- Отвинтите входное сопло [7-4] при помощи универсального ключа SATA.
- Установите спусковой рычаг [1-7] в исходное положение.
- Отвинтите резьбовой наконечник (размер ключа 6) [7-9].
- Извлеките обе пружины [7-7] и [7-8].
- Оттяните поводок иглы краскораспылителя [7-6] назад до упора. При этом поводок иглы краскораспылителя [2-2] оттягивается от иглы краскораспылителя [7-5] / [2-1].
- Извлеките поводок иглы краскораспылителя [7-6] в направлении назад из корпуса пистолета [1-4].
- Извлеките иглу краскораспылителя вперед из корпуса пистолета.

Монтаж входного сопла, иглы краскораспылителя и поводка иглы краскораспылителя



### Примечание!

Материальный ущерб из-за неправильного порядка установки  
При несоблюдении порядка установки компоненты могут повредиться.

→ Следить за правильным порядком установки.

- Осторожно вставьте иглу краскораспылителя [7-5] спереди в корпус пистолета [1-4] и вдавите ее полностью назад.
- Осторожно вставьте поводок иглы краскораспылителя [7-6] сзади в корпус пистолета и надвиньте на иглу краскораспылителя [2-1], чтобы поводок иглы краскораспылителя [2-2] зафиксировался на игле.
- Вставьте поводок иглы с зафиксированной иглой до упора вперед в направляющую винта сальника.
- Винтите новое входное сопло [7-4] при помощи универсального

ключа SATA.

- Вставьте пружину [7-7] в иглу краскораспылителя.
- Установите пружину [7-8] на резьбовой наконечник [7-9].
- Ввинтите резьбовой наконечник до упора.

Монтаж сопла для материала

- Вставить сопло для материала [7-3] в воздушное сопло [7-2]. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
- Надеть пневмофорсунку с защитой от контакта [7-1] вместе с воздушным соплом и соплом для материала и навинтить вручную.

## 10.2. Замена спускового рычага

Демонтаж спускового рычага

- Отвинтите крепежный винт (TX20) [8-1] и снимите его вместе с подкладной шайбой [8-2].
- Извлеките палец [8-4] из корпуса пистолета и спускового рычага [8-3].
- Снимите спусковой рычаг [8-3].

Монтаж нового спускового рычага

- Приставьте спусковой рычаг [8-3] к корпусу пистолета.
- Вставьте палец [8-4] в правильном положении в спусковой рычаг и корпус пистолета. Плоская сторона пальца должна быть направлена вниз.
- Наденьте подкладную шайбу [8-2] на палец.
- Затяните крепежный винт [8-1] на пальце.

## 10.3. Замена уплотнения иглы краскораспылителя

Замена требуется, если на саморегулирующемся уплотнении иглы краскораспылителя выступает материал.

Демонтаж винта сальника

- Выполните действия «Демонтаж сопла для материала» и «Демонтаж входного сопла, иглы краскораспылителя и поводка иглы краскораспылителя» (см. раздел 10.1).
- Вывинтите резьбовой наконечник (размер ключа 6) [9-1].
- Извлеките оба уплотнения [9-2] из корпуса пистолета.
- Утилизируйте уплотнения.
- Проверьте резьбовой наконечник на наличие повреждений и загрязнений, при необходимости очистите или замените его.

Установите новый резьбовой наконечник

- Вставьте оба уплотнения [9-2] в корпус пистолета, учитывая на-

правление монтажа.

- Завинтите резьбовой наконечник [9-1] до упора.
- Выполните действия «Монтаж входного сопла, иглы краскораспылителя и поводка иглы краскораспылителя» и «Монтаж сопла для материала» (см. раздел 10.1).

#### 10.4. Замена шпинделей элементов регулирования круглой и широконаправленной струи



#### Примечание!

Резьба шпинделя при монтаже смачивается средством Loctite 242. Поэтому при демонтаже необходимо приложить повышенное усилие.

#### Демонтаж шпинделя

- Вывинтите винт с потайной головкой (TX20) [10-1].
- Снимите рифленую кнопку [10-2].
- Вывинтите шпиндель при помощи накидного гаечного ключа (размер 12) [10-3].

#### Установка новых шпинделей

- Нанесите на новый шпиндель [10-3] средство Loctite 242, ввинтите его в корпус пистолета и затяните.
- Установите рифленую кнопку [10-2].
- Нанесите на винт с потайной головкой [10-1] средство Loctite 242 и ввинтите его от руки.

#### 10.5. Замена сита для материала (короткого)



#### Предупреждение!

**▲ DANGER**

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.

Эксплуатация покрасочного пистолета с корпусом фильтра для материала без сита для материала ведет к потере уплотняющего действия.

→ Вводить покрасочный пистолет в эксплуатацию только со встроенным ситом для материала.

#### Демонтаж сита для материала (короткого)

- Отвинтите накидную гайку [11-2] при помощи универсального ключа SATA. Придерживайте резьбовую деталь [11-4] рожковым ключом.
- Извлеките сито для материала [11-1] из корпуса фильтра для материала [11-3].
- Очистите корпус фильтра для материала.

Монтаж нового сита для материала (короткого)

- Вставьте новое сито для материала [11-1] в корпус фильтра для материала [11-3].
- Навинтите корпус фильтра для материала при помощи накидной гайки [11-2] и завинтите от руки универсальным ключом SATA.

### 10.6. Замена сита для материала (длинного)



Предупреждение!

**▲ DANGER**

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.

Эксплуатация покрасочного пистолета с корпусом фильтра для материала без сита для материала ведет к потере уплотняющего действия.

→ Вводить покрасочный пистолет в эксплуатацию только со встроенным ситом для материала.

Демонтаж сита для материала (длинного)

- Отвинтите накидную гайку [12-3] при помощи универсального ключа SATA. Придерживайте резьбовую деталь [12-5] рожковым ключом.
- Сместите корпус фильтра материала [12-4] вниз.
- Извлеките сито для материала [12-2] из корпуса фильтра для материала.
- Очистите корпус фильтра для материала.

Монтаж нового сита для материала (длинного)

- Вставьте новое сито для материала [12-2] в корпус фильтра для материала [12-4], учитывая направление монтажа.
- Сместите корпус фильтра материала вверх.
- Навинтите корпус фильтра для материала при помощи накидной гайки [12-3] на резьбовую деталь [12-5] и завинтите от руки универ-

сальным ключом SATA.

## 11. Уход и хранение

Для обеспечения функционирования покрасочного пистолета требуется бережное обращение, а также постоянное техническое обслуживание и уход.

- Покрасочный пистолет необходимо хранить в сухом месте.
- После каждого использования и перед каждой сменой материала тщательно очищать покрасочный пистолет.
- После очистки высушите весь покрасочный пистолет чистым сжатым воздухом и смажьте подвижные детали смазкой для пистолетов SATA (арт. № 48173).



Предупреждение!

**▲ DANGER**

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.

Если во время работ по очистке автоматический пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.

→ Перед выполнением любых работ по очистке отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.



Примечание!


Материальный ущерб из-за неправильных моющих средств


При использовании агрессивных моющих средств для очистки покрасочного пистолета он может быть поврежден.


→ Не используйте агрессивные моющие средства.

→ Использовать нейтральное моющее средство с показателем pH 6–8.

→ Не используйте кислоты, щелочи, основания, травильные растворы, неподходящие регенераты или другие агрессивные моющие средства.

 Примечание!
<p>Материальный ущерб вследствие неправильной очистки</p> <p>Погружение в растворитель или моющее средство или очистка с помощью ультразвукового прибора могут привести к повреждению покрасочного пистолета.</p> <p>→ Не помещать покрасочный пистолет в растворитель или моющее средство.</p> <p>→ Не очищать покрасочный пистолет с помощью ультразвукового прибора.</p>

 Примечание!
<p>Материальный ущерб из-за использования неправильного инструмента для очистки</p> <p>Ни в коем случае не очищать загрязненные отверстия с помощью неподходящих предметов. Даже самые незначительные повреждения влияют на форму струи.</p> <p>→ Использовать иглы для очистки сопел SATA (# 62174) или (# 9894).</p>

 Примечание!
<p>В редких случаях для тщательной очистки может потребоваться демонтаж некоторых деталей покрасочного пистолета. Демонтировать следует только те детали, которые при работе контактируют с наносимым материалом покрытия.</p>

- Хорошо промойте покрасочный пистолет моющим средством.
- Очистить воздушное сопло кисточкой или щеткой.
- Подвижные детали немного смазать смазкой для пистолетов.

## 12. Неисправности

Описанные далее неисправности должны устраняться только обученным квалифицированным персоналом.

Если неисправность невозможно устранить с помощью описанных ниже мер, обратитесь к специализированному дилеру SATA (см. раздел 15).

Неисправность	Причина	Способ устранения
С покрасочного пистолета капает краска	Посторонний предмет между иглой краскораспылителя и соплом для материала препятствует уплотнению	Демонтировать иглу краскораспылителя и сопло для материала, очистить их моющим средством или установить новый набор распылительных насадок
Материал выступает на игле краскораспылителя (уплотнении иглы краскораспылителя)	Саморегулирующееся уплотнение иглы неисправно или утежряно	Заменить уплотнение иглы краскораспылителя
Серповидная форма струи	Засорено отверстие в насадке или воздушный контур либо засор сопла для материала	Тщательно очистить подходящим инструментом (например, иглой для очистки форсунок)
Неправильная форма струи	Сопло для материала засорено	Очистить сопло для материала при помощи чистящего набора (#30833)

### 13. Обзор сопел

Сопло для материала		Технические характеристики			
№ сопла	Арт. №	Диаметр	Угол	Ширина	Расход материала при 70 бар
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 норм.л/мин
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 норм.л/мин
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 норм.л/мин
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 норм.л/мин

Сопло для материала		Технические характеристики			
№ сопла	Арт. №	Диаметр	Угол	Ширина	Расход материала при 70 бар
2825	16998	0,28 mm	25°	14 см	0,30 норм.л/мин
2850	50906	0,28 mm	50°	22 см	0,30 норм.л/мин
2865	13771	0,28 mm	65°	25 см	0,30 норм.л/мин
3325	20206	0,33 mm	25°	14 см	0,45 норм.л/мин
3350	50898	0,33 mm	50°	23 см	0,45 норм.л/мин
3365	13789	0,33 mm	65°	28 см	0,45 норм.л/мин
3375	74930	0,33 mm	75°	32 см	0,45 норм.л/мин
3390	73742	0,33 mm	90°	40 см	0,45 норм.л/мин
3825	13797	0,38 mm	25°	15 см	0,61 норм.л/мин
3850	7344	0,38 mm	50°	25 см	0,61 норм.л/мин
3882	74948	0,38 mm	82°	34 см	0,61 норм.л/мин
4650	19307	0,46 mm	50°	25 см	0,95 норм.л/мин
4682	74955	0,46 mm	82°	35 см	0,95 норм.л/мин
5370	150276	0,53 mm	70°	33 см	1,28 норм.л/мин
6050	17004	0,60 mm	50°	31 см	1,59 норм.л/мин

## 14. Утилизация

Утилизация полностью опорожненного покрасочного пистолета в качестве вторсырья. Во избежание ущерба для окружающей среды утилизировать остатки материала покрытия и моющего средства надлежащим образом отдельно от покрасочного пистолета. Соблюдайте местные предписания!

## 15. Сервисная служба

Принадлежности, запчасти и техническую помощь вы получите у вашего поставщика продукции фирмы SATA.

## 16. Аксессуары

Арт. №	Обозначение	Кол-во
1112854	Набор для очистки форсунок	1 комплект

## 17. Запчасти

	Арт. №	Обозначение	Кол-во
<b>[13-1]</b>	1134866	Пневмофорсунка, в сборе	1 шт.
<b>[13-2]</b>	1134858	Защита от контакта	1 шт.
<b>[13-3]</b>	1134840	Воздушное сопло, в сборе	1 шт.
<b>[13-4]</b>	1134832	Входное сопло, в сборе	1 шт.
<b>[13-5]</b>	1134949	Элемент регулирования круглой / широконаправленной струи, в сборе	1 комплект
<b>[13-6]</b>	1134783	Корзина пневматического поршня, в сборе	1 шт.
<b>[13-7]</b>	1134791	Пневматический поршень, в сборе	1 шт.
<b>[13-8]</b>	1134775	Набор запасных пружин	1 комплект
<b>[13-9]</b>	1134767	Резьбовой наконечник, в сборе	1 шт.
<b>[13-10]</b>	1134808	Уплотняющий винт	1 комплект
<b>[13-11]</b>	1134874	Спусковой рычаг, в сборе	1 комплект
<b>[13-12]</b>	1134923	Корпус фильтра для материала длинный	1 комплект

	Арт. №	Обозначение	Кол-во
<b>[13-13]</b>	1134882	Разъем для подключения материала короткий	1 комплект
<b>[13-14]</b>	1134915	Корпус фильтра для материала короткий	1 комплект
<b>[13-15]</b>	1134890	Разъем для подключения материала длинный	1 комплект
<b>[13-16]</b>	1139767	Игла краскораспылителя, в сборе	1 шт.
<b>[13-17]</b>	133983	Штуцер для подвода воздуха 1/4" (наружная резьба)	1 шт.
<b>[13-18]</b>	16162	Шарнирное соединение для красочных пистолетов G1/4a	1 шт.
<b>[13-19]</b>	46466	Регулировочный клапан, в сборе	1 шт.
<b>[13-20]</b>	12260	Сетка , 60 msh для фильтра материала SATA	4 шт.
	12278	Сетка , 100 msh для фильтра материала SATA	4 шт.
	74856	Набор для сетки: сетка 200 msh (4 шт.), держатель сетки (2 шт.), винт(1 шт.) для фильтров материала SATA	1 комплект
<b>[13-21]</b>	1134931	Шарнирное соединение для материала	1 шт.
<b>[13-22]</b>	1129461	Вставной фильтр, желтый, 100 mesh	10 шт.

## 18. Декларация соответствия стандартам ЕС

Действительную на данный момент версию декларации соответствия можно найти по ссылке:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Innehållsförteckning [originalversion: tyska]**

1. Allmän information.....	443	10. Underhåll och service.....	453
2. Säkerhetsanvisningar.....	444	11. Service och förvaring.....	457
3. Användning .....	446	12. Störningar.....	458
4. Beskrivning.....	446	13. Översikt över munstycken ...	459
5. Leveransomfattning.....	447	14. Avfallshantering.....	460
6. Konstruktion .....	447	15. Kundtjänst .....	460
7. Tekniska data .....	447	16. Tillbehör.....	460
8. Montering .....	448	17. Reservdelar.....	460
9. Drift.....	450	18. EG konformitetsförklaring....	461

**Läs först!**

Läs igenom hela den här bruksanvisningen noga före idrifttagandet och användningen. Beakta säkerhets- och riskanvisningarna!

Förvara alltid bruksanvisningen till lackeringspistolen nära produkten eller på en plats som alla kommer åt!

**1. Allmän information****1.1. Introduktion**

Den här bruksanvisningen innehåller viktig information om driften av SATAjet K 1800 spray mix, nedan kallad lackeringspistol. Här beskrivs även idrifttagande, underhåll, service, skötsel och förvaring samt hur störningar åtgärdas.

**1.2. Målgrupper**

Denna bruksanvisning är avsedd för

- Specialister inom målnings- och lackeringsyrket.
- Utbildad personal för lackeringsarbeten inom industri- och hantverksverksamheter.

**1.3. Arbetarskydd**

Följ principiellt de allmänna och de nationella olycksfallsförebyggande föreskrifterna samt de aktuella skyddsanvisningarna för verkstäder och företag.

### 1.4. Tillbehör, reservdelar och slitdelar

Använd principiellt bara tillbehör, reservdelar och slitdelar i original från SATA. Tillbehör som inte levererats av SATA är inte kontrollerade och därför inte godkända. SATA tar inget ansvar för skador som uppstått på grund av att tillbehör, reservdelar och slitdelar som inte är godkända har använts.

### 1.5. Garanti och ansvar

SATA:s allmänna affärsvillkor och eventuella ytterligare avtalade villkor samt de lokalt gällande lagarna gäller.

#### SATA ansvarar inte vid

- om bruksanvisningen inte följs
- om produkten används på ett ej avsett sätt
- om produkten används av utbildad personal
- om personlig skyddsutrustning inte används
- Ignorering av tillbehör, reservdelar och slitdelar i original
- om egenmäktiga eller tekniska ändringar görs
- Naturligt slitage
- vid onormal slagbelastning
- Felaktiga monterings- och demonteringsarbeten

## 2. Säkerhetsanvisningar

Läs och följ samtliga anvisningar nedan. Ignorering kan leda till funktionsstörningar, svåra personskador eller döden.




### 2.1. Krav på personalen

Endast erfarna fackmän och utbildad personal som har läst och förstått hela den här bruksanvisningen får använda lackeringspistolen. Personer, vars reaktionsförmåga är nedsatt på grund av droger, alkohol, medicin eller annat, får inte använda lackeringspistolen.

### 2.2. Personlig skyddsutrustning

Bär alltid godkända andnings- och ögonskydd, lämpliga skyddshandskar, arbetskläder och säkerhetsskor, när lackeringspistolen används, rengörs eller underhålls.

## 2.3. Användning i explosiva områden

		<b>Varning! Explosionsrisk!</b>
<b>▲ DANGER</b>		

**Livsfara råder vid explosion**  
Används lackeringspistolen i explosiva områden i Ex-zon 0, kan det ske en explosion.  
→ Låt aldrig lackeringspistolen vara i explosiva områden i ex-zon 0.

Lackeringspistolen är godkänd för användning / förvaring i områden med explosionsrisk i Ex-zon 1 och 2. Produktmärkningen ska observeras.

## 2.4. Säkerhetsanvisningar

### Tekniskt tillstånd

- Ta aldrig lackeringspistolen i drift, om den är skadad eller om det saknas delar.
- Ta genast lackeringspistolen ur drift, bryt trycklufts- och materialförsörjningen och sätt den helt trycklös, om den är skadad.
- Bygg varken om eller förändra lackeringspistolen tekniskt.
- Kontrollera inför varje användning att varken lackeringspistolen eller anslutna komponenter är skadade och att de sitter fast. Reparera dem vid behov.

### Beläggningsämnen

- Det är förbjudet att bearbeta syra- eller luthaltiga beläggningsämnen.
- Det är förbjudet att bearbeta lösningsmedel med halogenkolväten, bensen, kerosin, herbicider, pesticider eller radioaktiva ämnen. Halogenerade lösningsmedel kan leda till explosiva och frätande, kemiska föreningar.
- Det är förbjudet att bearbeta aggressiva ämnen som innehåller stora, slipande pigment eller som har vassa kanter.
- Placera enbart så mycket lösningsmedel, färg, lack eller andra farliga beläggningsämnen i lackeringspistolens omgivning som behövs för det aktuella arbetssteget. Bär tillbaka dem till sina förvaringsplatser, när arbetet är klart.

### Driftparametrar

- Lackeringspistolen får användas endast inom de parametrar som anges i den tekniska datan.

### Anslutna komponenter

- Använd endast tillbehör och reservdelar i original från SATA.

- De anslutna slangarna och ledningarna måste klara de termiska, kemiska och mekaniska belastningar som förväntas.
- Slangar som står under tryck kan leda till personskador på grund av piskande rörelser, om de lossar. Sätt alltid slangarna helt trycklösa, innan de lossas.

### **Rengöring**

- Använd aldrig syra- eller luthaltiga rengöringsmedel för rengöring av lackeringspistolen.
- Använd aldrig rengöringsmedel på bas av halogenerade kolväten.

### **Arbetsplats**

- Använd aldrig lackeringspistolen i närheten av antändningskällor, såsom öppen eld, brinnande cigaretter eller elektriska anordningar utan explosionsskydd.
- Använd lackeringspistolen endast i väl ventilerade rum.

### **Allmänt**

- Rikta aldrig lackeringspistolen mot levande varelser.
- Vid bearbetning av material > 43 °C, måste lämpliga skyddskläder bäras.
- Följ de lokala säkerhets-, arbetsskydds- och miljöföreskrifterna samt de olycksfallsförebyggande föreskrifterna.

## **3. Användning**

### **Avsedd användning**

Lackeringspistolen är avsedd för applicering av färger och lacker samt andra lämpliga, rinnande material på lämpliga substrat.

### **Icke avsedd användning**

Användning av produkten tillsammans med livsmedel eller för applicering av olämpliga beläggningsämnen, såsom syror och baser, alternativt slipande eller bensinhaltiga beläggningsämnen, räknas som felaktig användning.

## **4. Beskrivning**

Den tryckluft som krävs vid lackeringen tillförs via tryckluftsanslutningen. Beläggningsämnet tillförs vid materialanslutningen under högt tryck via materialpumpen. Aktivera avtryckaren för att dra färgnålsmedbringaren bakåt. Då strömmar beläggningsämnet ut ur materialmunstycket under högt tryck. Strålhöjden och sprutvinkeln definieras via materialmunstyckets geometri. Strålens form kan ställas in genom att mängden tryckluft till

luftmunstycket regleras.

## 5. Leveransomfattning

- Lackeringspistol utan materialmunstycke
- Universalnyckel
- Beroende på varianten:  
Materialsil 100 mesh (monterad i materialfilterhuset)
- Bruksanvisning

Kontrollera efter uppackningen:

- Lackeringspistolen är skadad
- Leveransomfattningen fullständig

## 6. Konstruktion

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |  |        |   |
|-------|--|--------|---|
| [1-1] | Upphångningskrok med upphångningshåll  | [1-8]  | material  |
| [1-2] | Steglös regulator för rund/bred stråle | [1-9]  | Beröringsskydd  |
| [1-3] | Avslutningsskruv                       | [1-10] | Munstycksats med luftmunstycke, materialmunstycke och förmunstycke (materialmunstycket ingår inte i leveransomfattningen) |
| [1-4] | Pistol kroppen                         |        |   |
| [1-5] | Avtryckarspärr                         |        |   |
| [1-6] | Tryckluftsanslutning                   |        |   |
| [1-7] | Avtryckarbygel                         |        |   |

### SATAjet K 1800 spray mix (med materialfilter kort) [1-15]

- |        |                        |        |         |
|--------|------------------------|--------|---------|
| [1-75] | material               | [1-77] | Färgrör |
| [1-76] | Materialfilterhus kort |        |         |

### SATAjet K 1800 spray mix (med materialfilter långt) [1-11]

- |        |                         |        |         |
|--------|-------------------------|--------|---------|
| [1-58] | material                | [1-18] | Färgrör |
| [1-59] | Materialfilterhus långt |        |         |

## 7. Tekniska data

Rekommenderat pistolingångstryck (luft)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Maximalt ingångstryck på pistolen (luft)		
	10,0 bar	145 psi

Rekommenderat lackeringsavstånd vid 0,5-3,0 bar/7,0-43,5 psi		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Luftförbrukning vid 3,0 bar/43,5 psi		
Bred stråle	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Rund stråle	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Maximal temperatur på beläggningsämnet		
	50 °C	122 °F
Maximalt driftövertryck för beläggningsämnet		
	250,0 bar	3.626 psi
material		
	1/4" utvändig NPSM-gänga	
Tryckluftsanslutning		
	1/4" yttergänga	
Vikt		
	Från 444 g/485 g/550 g	

## 8. Montering



**Varning!**

**▲ DANGER**

**Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut okontrollerat.**

På grund av det höga materialtrycket kan komponenter lossa och material kan tränga ut i materialanslutningsområdet.

→ Se till att alla komponenter i materialanslutningsområdet klarar det maximala materialtrycket.

→ Använd materialslangar från SATA.

**Varning!****⚠ DANGER****Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.**

Komponenter kan lossa och material kan strömma ut utan förvarning vid monteringsarbeten med bibehållen förbindelse med tryckluftsnätet och materialförsörjningen.

→ Sätt systemet trycklöst.

→ Skilj lackeringspistolen från tryckluftsnätet och materialförsörjningen inför alla monteringsarbeten.

**Tips!****Sakskador på grund av lösa skruvförband**

Lösa skruvförband kan leda till skador på komponenterna eller till funktionsstörningar.

→ Dra åt alla skruvförband för hand och kontrollera att de sitter fast.


- Bryt tryckluftsförsörjningen till tryckluftsanslutningen [1-6] och materialförsörjningen till materialanslutningen [1-8] / [1-12] / [1-16] inför alla monteringsarbeten.

**8.1. Montering av materialmunstycke****Tips!**

Det valda materialmunstycket (ingår inte i leveransomfattningen) måste monteras i luftmunstycket inför den första användningen.

- Skruva av luftmunstycksringen med beröringsskydd [3-1] för hand och ta bort den tillsammans med luftmunstycket [3-2].
- Sätt materialmunstycket [3-3] i luftmunstycket. Var noga med att justera in spåret mot fixeringsstiftet.
- Skruva på luftmunstycksringen med beröringsskydd tillsammans med luftmunstycket och materialmunstycket för hand.


## 9. Drift

	<b>Varning!</b>
<b>▲ DANGER</b>	

**Det finns risk för personskador utgående från en materialhögtryckluftsslang som sprängs**

Används en olämplig materialhögtryckluftsslang, kan den skadas eller explodera av för högt tryck.


→ Använd endast en lösningsmedelsbeständig, antistatisk och tekniskt felfri slang för beläggningsämnen med en kontinuerlig tryckhållfasthet på minst 250 bar, en avledningsresistans < 1 Mohm och en invändig mini-midiameter på 3 – 6 mm enligt SS-EN ISO 8028.

	<b>Varning!</b>
<b>▲ DANGER</b>	

**Det finns risk för personskador utgående från en tryckluftsslang som sprängs**

Används en olämplig tryckluftsslang, kan den skadas eller explodera av för högt tryck.

→ Använd endast en lösningsmedelsbeständig, antistatisk och tekniskt felfri slang för tryckluft med en kontinuerlig tryckhållfasthet på minst 20 bar, en avledningsresistans < 1 Mohm och en invändig minimidiameter på 6 mm.

	<b>Varning!</b>
<b>▲ DANGER</b>	

**Det finns risk för personskador på grund av injicering**

Det finns risk för handskador vid beröring av sprutstrålen.

→ Låt aldrig fingrarna, händerna eller andra kroppsdelar komma i beröring med sprutstrålen!

→ Använd aldrig lackeringspistolen utan beröringsskydd mot sprutstrålen!

→ Lossa avtryckarspärren endast inför lackeringsförloppet.

**Tips!****Det finns risk för sakskador på grund av smutsig tryckluft**

Användning av smutsig tryckluft kan leda till felaktiga funktioner eller beläggningsstörningar.

→ Använd ren tryckluft. Exempelvis på grund av lämpliga SATA filterenheter.

Beakta respektive kontrollera följande punkter inför varje användningstillfälle för att säkerställa ett säkert arbete med lackeringspistolen:

- Alla skruvar är åtdragna. Dra åt skruvarna vid behov.
- Dra åt förmunstycket **[3-4]** med ett åtdragningsmoment på 3 Nm.
- Använd tekniskt ren tryckluft.
- Säkra lackeringspistolen med hjälp av avtryckarspärren på avtryckaren.
- Säkerställ en tillräcklig jordning.
- Kontrollera det tillåtna driftrycket från högtrycksslangen och lackeringspistolen.
- Kontrollera att alla förbindelseledar är täta.

**9.1. Första idrifttagandet**

- Spola igenom färgkanalen med en lämplig rengöringsvätska.
- Dra åt luftmunstycksringen med beröringsskydd för hand.

**9.2. Reglerdrift**

Beakta respektive kontrollera följande punkter inför varje användningstillfälle för att säkerställa

arbetena med lackeringspistolen:

- Säkerställ ett tillräckligt luftingångs- och materialtryck.
- Använd tekniskt ren tryckluft.

**Anslutning av lackeringspistolen****Tips!**

Anslut pistolen endast till trycklösa högtryckspumpar (pump- och luftingångstrycket inställt på 0 bar).

- Anslut tryckluftsslangen till luftanslutningen **[1-6]**.
- Anslut materialslangen till materialanslutningen **[1-8]/[1-12]/[1-16]**.

## Inställning av materialförsörjning och luftingångstryck

Materialet finfördelas enligt airless-principen. Materialet matas under högt tryck till munstycket, där det finfördelas och formar en strålbild utifrån materialmunstyckets geometri.



### Tips!

Uppnås inte det för utformningen av strålen nödvändiga materialtrycket, måste det höjas vid högtryckspumpen.



### Tips!

Ställ in ingångstrycket på den nödvändiga minimimängden för att dra nytta av fördelarna med airless-principen och därmed färgdimman.

- Ställ in det nödvändiga materialtrycket vid högtryckspumpen (exempelvis 50 bar – 60 bar).
- Ställ in det önskade luftingångstrycket (0,5 bar – 3 bar) med avtryckaren aktiverad.
- Kontrollera strålbilden (exempelvis mot ett papper) och ställ vid behov in den optimalt genom att ändra material- eller luftingångstrycket.

## inställning av sprutstrålen

Strålhöjden och sprutvinkeln definieras via materialmunstyckets geometri. Sprutstrålen kan ställas in genom att öka mängden tryckluft till luftmunstycket.

- En rund stråle kan ställas in genom att den steglösa regulatören för rund och bred stråle **[4-1]** vrids åt vänster.
- Sänk material- och lufftrycket vid regulatören för rund stråle för att undvika löpare.

## Start av lackeringsförloppet

- Säkerställ luft- och materialförsörjningen.
- Håll lackeringsavståndet.
- Skjut avtryckarspärren **[5-1]** neråt till mittpositionen.
- Tryck in avtryckaren **[6-1]** helt och håll lackeringspistolen 90° mot den yta som ska lackeras **[6-2]**.
- Justera in materialmängden och sprutstrålen vid behov.

## Avslutande av lackeringsförlopp

- Bryt materialförsörjningen och sätt den trycklös.
- Bryt tryckluftsförsörjningen.
- Avlufta lackeringspistolen genom att aktivera avtryckaren och

sätt materialtrycket i materialslangen trycklös.

- Skjut avtryckarspärren **[5-1]** uppåt till ändpositionen.

Beakta anvisningarna om skötsel och förvaring (se kapitel 11).

## 10. Underhåll och service



**Varning!**

**▲ DANGER**

**Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.**

Komponenter kan lossa och material kan strömma ut utan förvarning vid underhållsarbeten med bibehållen förbindelse med tryckluftsnätet och materialförsörjningen.

→ Skilj lackeringspistolen från tryckluftsnätet och materialförsörjningen inför alla underhållsarbeten.

→ Sätt systemet och lackeringspistolen trycklösa.

Lackeringspistolens materialförande delar samt materialförsörjningen och ledningarna står under högt tryck (upp till 250 bar).

→ Planera slangledningarna och anslutningssystemen utifrån det.



**Varning!**

**▲ DANGER**

**Det finns risk för personskador på grund av vassa kanter**

Det finns risk för personskador på grund av vassa kanter vid monteringsarbeten.

→ Bär lämpliga arbetshandskar.

I det här kapitlet beskrivs hur lackeringspistolen underhålls och repareras. Endast utbildad fackpersonal får utföra underhålls- och servicearbeten.

- Bryt trycklufts- och materialförsörjningen inför alla underhålls- och servicearbeten.

Det finns reservdelar att beställa för reparationsarbeten (se kapitel 17).

### 10.1. Byte av munstycksdelar

#### Demontering av materialmunstycke

- Skruva av luftmunstycksringen med beröringsskydd **[7-1]** för hand.
- Ta bort luftmunstycket **[7-2]** tillsammans med materialmunstycket **[7-3]**.

### Demontering av förmunstycke, färgnål och färgnålsmedbringare

- Aktivera avtryckaren [1-7] för att lossa förspänningen mellan hårdmetallkulan på färgnålen [7-5] och förmunstycket [7-4].
- Skruva av förmunstycket [7-4] med en SATA universalnyckel.
- Sätt avtryckaren [1-7] i utgångspositionen.
- Skruva av avslutningsskruven (6 mm) [7-9].
- Ta bort båda fjädrarna [7-7] och [7-8].
- Dra färgnålsmedbringaren [7-6] bakåt till anslaget.  
Dra då färgnålsmedbringaren [2-2] från färgnålen [7-5]/[2-1].
- Ta bort färgnålsmedbringaren [7-6] bakåt ur pistolkroppen [1-4].
- Ta bort färgnålen framåt ur pistolkroppen.

### Montering av förmunstycke, färgnål och färgnålsmedbringare



#### Tips!

#### Sakskador på grund av felaktig monteringsföljd

Komponenterna kan skadas, om de monteras i fel ordningsföljd.

→ Var noga med att ha rätt monteringsföljd.

- Sätt försiktigt i färgnålen [7-5] framifrån i pistolkroppen [1-4] och skjut den bakåt till anslaget.
- Skjut försiktigt in färgnålsmedbringaren [7-6] bakifrån i pistolkroppen och skjut den på färgnålen [2-1], tills att färgnålsmedbringaren [2-2] hakar fast på färgnålen.
- Skjut på färgnålsmedbringaren framåt med färgnålen fasthakad till anslaget i packningsskruvens styrning.
- Skruva i det nya förmunstycket [7-4] med en SATA universalnyckel.
- Sätt fjädern [7-7] i färgnålen.
- Sätt fjädern [7-8] på avslutningsskruven [7-9].
- Skruva i avslutningsskruven till anslaget.

### Montering av materialmunstycke

- Sätt materialmunstycket [7-3] i luftmunstycket [7-2]. Var noga med att justera in spåret mot fixeringsstiftet.
- Sätt på luftmunstycksringen med beröringsskydd [7-1] tillsammans med luftmunstycket och materialmunstycket och skruva på den för hand.

## 10.2. Byte av avtryckare

### Demontering av avtryckare

- Skruva av fästskruven (TX 20) [8-1] och ta bort den tillsammans med underläggsbrickan [8-2].

- Skruva ut bulten [8-4] ur pistolkroppen och avtryckaren [8-3].
- Ta bort avtryckaren [8-3].

### Montering av ny avtryckare

- Sätt avtryckaren [8-3] på pistolkroppen.
- Skjut in bulten [8-4] på rätt plats i avtryckaren och pistolkroppen. Den plana sidan av bulten måste peka neråt.
- Skjut underläggsbrickan [8-2] på bulten.
- Dra åt fästskruven [8-1] på bulten.

### 10.3. Byte av färgnålstätning

Bytet är nödvändigt, om det tränger ut material från den självjusterande färgnålstätningen.

#### Demontering av packningsskruv

- Utför arbetsstegen "Demontering av materialmunstycke" och "Demontering av förmunstycke, färgnål och färgnålsmedbringare" (se kapitel 10.1).
- Skruva ut tätningsskruven (6 mm) [9-1].
- Ta bort båda tätningarna [9-2] ur pistolkroppen.
- Sopsortera tätningarna.
- Kontrollera tätningsskruven med avseende på skador och föroreningar. Rengör eller byt ut den vid behov.

#### Montering av ny tätningsskruv

- Sätt båda tätningarna [9-2] i pistolkroppen i rätt monteringsriktning.
- Skruva i tätningsskruven [9-1] till anslaget.
- Utför arbetsstegen "Montering av förmunstycke, färgnål och färgnålsmedbringare" och "Montering av materialmunstycke" (se kapitel 10.1).

### 10.4. Byte av spindel för regulatören för rund respektive bred stråle



#### Tips!

Fukta spindelns gänga inför monteringen med Loctite 242. Därför krävs det en ökad kraftansträngning vid demonteringen.


#### Demontering av spindel

- Skruva ut skruven med försänkt huvud (TX 20) [10-1].
- Dra av den räfflade knappen [10-2].
- Skruva ut spindelns ringnyckel (12 mm) [10-3].

#### Montering av ny spindel

- Säkra den nya spindeln **[10-3]** med Loctite 242, skruva in den i pistolkroppen och dra åt den.
- Sätt på den räfflade knappen **[10-2]**.
- Säkra skruven med försänkt huvud **[10-1]** med Loctite 242 och skruva i den handfast.

### 10.5. Byte av materialsil (kort)

	<b>Varning!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.</b></p> <p>Används lackeringspistolen med materialfilterhus utan materialsil, leder det till att tätningen inte fungerar.</p> <p>→ Ta inte lackeringspistolen i drift utan en materialsil monterad.</p>	


#### Demontering av materialsil (kort)

- Skruva av överfallsmuttern **[11-2]** med en SATA universalnyckel. Håll emot med en U-nyckel på gängdelen **[11-4]**.
- Ta bort materialsilen **[11-1]** från materialfilterhuset **[11-3]**.
- Rengör materialfilterhuset.

#### Montering av ny materialsil (kort)

- Sätt i en ny materialsil **[11-1]** i materialfilterhuset **[11-3]**.
- Skruva på materialfilterhuset med hjälp av överfallsmuttern **[11-2]** och dra åt handfast med SATA universalnyckeln.

### 10.6. Byte av materialsil (lång)

	<b>Varning!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.</b></p> <p>Används lackeringspistolen med materialfilterhus utan materialsil, leder det till att tätningen inte fungerar.</p> <p>→ Ta inte lackeringspistolen i drift utan en materialsil monterad.</p>	

#### Demontering av materialsil (lång)

- Skruva av överfallsmuttern **[12-3]** med SATA universalnyckeln. Håll emot med en U-nyckel på gängdelen **[12-5]**.

- Skjut materialfilterhuset **[12-4]** neråt.
- Ta bort materialsilen **[12-2]** ur materialfilterhuset.
- Rengör materialfilterhuset.

### Montering av ny materialsil (lång)

- Sätt i en ny materialsil **[12-2]** i materialfilterhuset **[12-4]** i rätt monteringsriktning.
- Skjut materialfilterhuset uppåt.
- Skruva materialfilterhuset med hjälp av överfallsmuttern **[12-3]** på gängdelen **[12-5]** och dra åt handfast med SATA universalnyckeln.

## 11. Service och förvaring

Det krävs en noggrann hantering samt ett ständigt underhåll och bra service av en lackeringspistol för att säkerställa funktionen.

- Förvara lackeringspistolen på en torr plats.
- Rengör lackeringspistolen noga efter varje användningstillfälle och före varje materialbyte och kontrollera att den är tät.
- Torka hela lackeringspistolen med ren tryckluft och fetta in alla rörliga delar med SATA pistolfett (artikelnr 48173) efter rengöringen.



**Varning!**

**▲ DANGER**

**Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut.**

Komponenter kan lossa och material kan strömma ut utan förvarning vid rengöringsarbeten med bibehållen förbindelse med tryckluftsnätet och materialförsörjningen.

→ Skilj lackeringspistolen från tryckluftsnätet och materialförsörjningen inför alla rengöringsarbeten.

**Tips!****Det kan uppstå sakskador på grund av felaktiga rengöringsmedel**

Lackeringspistolen kan skadas vid rengöring med aggressiva rengöringsmedel.

- Använd inga aggressiva rengöringsmedier.
- Använd ett neutralt rengöringsmedel med ett pH-värde på 6-8.
- Använd varken syror, lutar, alkalier, luttvättmedel, olämpliga regenerat eller andra aggressiva rengöringsmedier.

**Tips!****Sakskador på grund av felaktig rengöring**

Neddoppning i lösnings- eller rengöringsmedel eller rengöring i en ultraljudsapparat kan skada lackeringspistolen.

- Lägg inte lackeringspistolen i lösnings- eller rengöringsmedel.
- Rengör inte lackeringspistolen i en ultraljudsapparat.

**Tips!****Sakskador på grund av felaktigt rengöringsverktyg**

Rengör aldrig borrhål med felaktiga föremål. Även riktigt små skador påverkar strålbilden.

- Använd SATA munstycksrengöringsnålar (# 62174) respektive (# 9894).

**Tips!**

I sällsynta fall kan det hända, att vissa delar av lackeringspistolen måste demonteras inför en noggrann rengöring. Det bör begränsas till delar som kommer i kontakt med beläggningämnet under användningen.

- Spola igenom lackeringspistolen ordentligt med ett rengöringsmedel.
- Rengör luftmunstycket med en pensel eller en borste.
- Fetta in rörliga delar en aning med pistolfett.

## 12. Störningar

Endast utbildad fackpersonal får åtgärda sådana störningar som beskrivs nedan.

Kontakta din SATA återförsäljare, om en störning inte kan åtgärdas med

hjälp av informationen nedan (se kapitel 15).

Fel	Orsak	Avhjälpning
Lackeringspistolen droppar	Smuts mellan färgnålen och materialmunstycket förhindrar tätning	Demontera färgnålen och materialmunstycket, rengör med rengöringsmedel eller montera en ny munstycksatts
Beläggningsämnet tränger ut ur färgnålen (färgnålstätningen)	Den självjusterande nåltätningen är defekt eller har tappats bort	Byt färgnålstätningen
Strålbilden har formen av en skära	Hålet i hornet, luftkretsen eller materialmunstycket är igensatt	Rengör noga med ett lämpligt verktyg (exempelvis rengöringsnål för munstycken)
Strålbilden är felaktig	Materialmunstycket är igensatt	Rengör materialmunstycket med en munstycksrengöringssats (#30833)

### 13. Översikt över munstycken

Materialmunstycke		Tekniska data			
Munstycke nummer	Artikelnr	Diame-ter	Vinkel	Bredd	Material-flöde vid 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min

Materialmunstycke		Tekniska data			
Munstycke nummer	Artikelnr	Diame-ter	Vinkel	Bredd	Material-flöde vid 70 bar
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

## 14. Avfallshantering

Skrota den fullständigt tömda lackeringspistolen till materialåtervinning. Ta hand om resterna av belägningsämnet och rengöringsmedlet åtskilt från lackeringspistolen på ett korrekt sätt för att undvika skador på miljön. Beakta de lokala föreskrifterna!

## 15. Kundtjänst

Tillbehör, reservdelar och teknisk support kan du få av din SATA-återförsäljare.

## 16. Tillbehör

Artikelnr	Benämning	Antal
1112854	Munstycksrengöringssats	1 sats

## 17. Reservdelar

	Artikelnr	Benämning	Antal
[13-1]	1134866	Luftmunstycksring komplett	1 styck
[13-2]	1134858	Beröringsskydd	1 styck
[13-3]	1134840	Luftmunstycke komplett	1 styck
[13-4]	1134832	Förmunstycke komplett	1 styck
[13-5]	1134949	Regulator för rund/bred stråle komplett	1 sats
[13-6]	1134783	Luftkolvsbur komplett	1 styck
[13-7]	1134791	Luftkolv, komplett	1 styck
[13-8]	1134775	Reservfjädersats	1 sats
[13-9]	1134767	Avslutningsskruv komplett	1 styck

	Artikelnr	Benämning	Antal
[13-10]	1134808	Packningsskruv	1 sats
[13-11]	1134874	Avtryckare komplett	1 sats
[13-12]	1134923	Materialfilterhus långt	1 sats
[13-13]	1134882	Materialanslutning kort	1 sats
[13-14]	1134915	Materialfilterhus kort	1 sats
[13-15]	1134890	Materialanslutning lång	1 sats
[13-16]	1139767	Färgnål komplett	1 styck
[13-17]	133983	Luftanslutningsstycke 1/4" (utvändig gänga)	1 styck
[13-18]	16162	Vridled lackeringspistoler G1/4a	1 styck
[13-19]	46466	Reglerventil komplett	1 styck
[13-20]	12260	Sil, 60 mesh för SATA materialfilter	4 stycken
	12278	Sil, 100 mesh för SATA materialfilter	4 stycken
	74856	Silsats: sil 200 mesh (4 stycken), silhållare (2 stycken), skruv (1 styck) för SATA materialfilter	1 sats
[13-21]	1134931	Materialvridled	1 styck
[13-22]	1129461	Insticksfilter gul 100 mesh	10 st.

## 18. EG konformitetsförklaring

Den gällande konformitetsförsäkran hittar du på:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Kazalo [originalna različica: nemška]**

1. Splošne informacije .....	463	10. Vzdrževanje in popravila .....	473
2. Varnostni napotki .....	464	11. Nega in skladiščenje .....	477
3. Uporaba .....	466	12. Motnje .....	479
4. Opis .....	467	13. Pregled šob .....	480
5. Obseg dobave .....	467	14. Odlaganje .....	480
6. Sestava .....	467	15. Servisna služba .....	480
7. Tehnični podatki .....	468	16. Oprema .....	481
8. Montaža .....	469	17. Nadomestni deli .....	481
9. Delovanje .....	470	18. ES vyhlásenie o zhode .....	482

**Preberite najprej!**

Pred dajanjem v obratovanje skrbno in v celoti preberite to navodilo za obratovanje. Upoštevajte varnostne napotke in opozorila na nevarnosti!

To navodilo za obratovanje pištole za lakiranje vedno hranite skupaj z izdelkom ali na mestu, ki je vedno dostopno vsem!

**1. Splošne informacije****1.1. Uvod**

To navodilo za obratovanje vsebuje pomembne informacije glede obratovanja pištole SATAjet K 1800 spray mix, v nadaljevanju imenovane pištole za lakiranje. Prav tako so opisani zagon, vzdrževanje in servisiranje, nega ter skladiščenje in odpravljanje motenj.

**1.2. Ciljna skupina**

Ta navodila za uporabo so predvidena za

- strokovnjake za pleskanje in lakiranje,
- šolano osebje za lakiranje v industrijskih obratih in delavnicah.

**1.3. Preprečevanje nesreč**

Poleg splošno in krajevno veljavnih predpisov za preprečevanje nesreč je treba upoštevati še ustrezna varnostna navodila za delavnico ter varstvo pri delu.

## 1.4. Oprema, nadomestni in obrabni deli

V splošnem je dovoljeno uporabljati samo originalno dodatno opremo, nadomestne dele in obrabne dele podjetja SATA. Pribor, ki ni dobavljen s strani podjetja SATA, ni preverjen in zato ni dovoljen. Za škodo, ki nastane zaradi uporabe neodobrene opreme, nadomestnih delov in obrabnih delov, podjetje SATA ne prevzema odgovornosti.

## 1.5. Garancija in odgovornost

Veljajo Splošni poslovni pogoji podjetja SATA ter morebitni dodatni pogodbeni dogovori ter posamezno veljavni zakoni.

### Podjetje SATA ni odgovorno pri

- neupoštevanju navodila za uporabo
- uporabi izdelka v neskladju z namembnostjo
- uporabi s strani neizšolanega osebja
- neuporabi osebne zaščitne opreme
- Neuporaba originalne dodatne opreme, nadomestnih delov in obrabnih delov
- samovoljni pregradnji ali tehničnih spremembah
- Običajna izraba/obraba.
- udarnih obremenitvah, ki niso tipični za uporabo
- Nepravilno izvedena montažna in demontažna dela.

## 2. Varnostni napotki

Preberite in upoštevajte vse v nadaljevanju podane nasvete. Neupoštevanje nasvetov lahko vodi k motnjam pri delovanju ali k težkim poškodbam vključno s smrtjo.





### 2.1. Zahteve glede osebja

Pištolo za lakiranje smejo uporabljati samo izkušeni strokovnjaki in usposobljene osebe, ki so v celoti prebrali in razumeli to navodilo za obratovanje. Osebe, katerih odzivnost je poslabšana zaradi vpliva mamil, alkohola, zdravil ali drugih vzrokov, pištole za lakiranje ne smejo uporabljati.

### 2.2. Osebna zaščitna oprema

Pri uporabi pištole za lakiranje in pri njenem čiščenju ter vzdrževanju vedno uporabljajte predpisano zaščito za dihala in oči ter nosite primerne zaščitne rokavice, delovna oblačila in varnostno obutev.

## 2.3. Uporaba na območjih, ki jih ogroža eksplozija

 	<b>Opozorilo! Nevarnost eksplozije!</b>
 	

**Življenjska nevarnost zaradi eksplozije**  
 Pri uporabi pištole za lakiranje v eksplozijsko ogroženih območjih cone Ex 0 lahko pride do eksplozije.  
 → Pištole za lakiranje nikoli ne vnašajte v eksplozijsko ogrožena območja cone Ex 0.

Lakirna pištola je primerna za uporabo/shranjevanje v potencialno eksplozivnih atmosferah območij 1 in 2. Upoštevati je treba oznako na izdelku.

## 2.4. Varnostni napotki

### Tehnično stanje

- Pištole za lakiranje ne uporabljajte, kadar je poškodovana ali ji manjkajo sestavni deli.
- Pištolo za lakiranje v primeru poškodbe takoj prenehajte uporabljati, jo odklopite od dovoda stisnjene zraka in dovoda materiala ter v celoti sprostite tlak iz nje.
- Pištole za lakiranje nikoli samovoljno ne predelujte ali tehnično spreminjajte.
- Pred vsako uporabo preverite pištolo za lakiranje z vsemi priključenimi deli, ali je poškodovana in dobro pritrjena, ter jo po potrebi popravite.

### Materiali za nanašanje

- Predelava materialov za nanašanje, ki vsebujejo kisline ali luge, je prepovedana.
- Predelava topil s halogenskimi ogljikovodiki, bencina, kerozina, herbicidov, pesticidov in radioaktivnih snovi je prepovedana. Halogenizirana topila lahko tvorijo eksplozivne in jedke kemične spojine.
- Predelava agresivnih snovi, ki vsebujejo velike, ostre ali abrazivne pigmente, je prepovedana.
- V območje dela za pištolo za lakiranje vnesite vedno le tolikšno količino topila, barve, laka ali drugih nevarnih materialov za nanašanje, kolikor jih potrebujete za izvedbo dela. Po koncu dela vse te snovi prenesite v za to namenjene skladiščne prostore.

### Obratovalni parametri

- Pištolo za lakiranje je dovoljeno uporabljati le v skladu s parametri, ki so navedeni v tehničnih podatkih.

### **Priključeni sestavni deli**

- Uporabljajte izključno originalno dodatno opremo in nadomestne dele SATA.
- Priključene cevi in vodi naj bodo primerni za prenašanje pričakovanih termičnih, kemičnih ter mehanskih obremenitev pri obratovanju.
- Cevi pod tlakom lahko pri nepredvidenem odklopu z nenadzorovanim gibanjem kot bič povzročijo poškodbe. Pred odklopom cevi vedno v celoti sprostite tlak.

### **Čiščenje**

- Pri čiščenju pištote za lakiranje nikoli ne uporabljajte čistilnih sredstev z vsebnostjo kislin ali lugov.
- Ne uporabljajte čistilnih sredstev na osnovi halogeniziranih ogljikovodikov.

### **Mazalno mesto**

- Pištote za lakiranje nikoli ne uporabljajte v območjih z viri vžiga, kot so odprti ogenj, prižgane cigarete ali električne naprave brez protieksplozijske zaščite.
- Pištolo za lakiranje uporabljajte samo v dobro prezračenih prostorih.

### **Splošno**

- Pištote za lakiranje nikoli ne usmerjajte proti živim bitjem.
- Pri predelavi materialov s temperaturo nad 43 °C nosite primerna zaščitna oblačila.
- Upoštevajte lokalne predpise glede varnosti, preprečevanja nezgod, zaščite pri delu in predpise za varovanje okolja.

## **3. Uporaba**

### **Uporaba v skladu z namembnostjo**

Pištola za lakiranje je namenjena za nanašanje barv in lakov ter drugih primernih tekočih materialov na primerne podlage.

### **Uporaba, ki ni v skladu s predvideno uporabo**

Nenamenska uporaba je uporaba v povezavi z živili ali za nanašanje neprimernih materialov za nanašanje, na primer kislin ali lugov, ali abrazivnih materialov ter materialov z vsebnostjo bencina.

## 4. Opis

Stisnjen zrak za lakiranje se dovede na priključek za stisnjen zrak. Material za nanašanje se dovaja pod visokim tlakom s pomočjo črpalke za dovajanje materiala preko priključka za material. S pritiskom na sprožilno ročico se sojemalnik igle za barvo povleče nazaj in material za nanašanje teče pod visokim tlakom skozi šobo za material. Višina brizgalnega curka in kot brizganja sta določena z geometrijo šobe za material. Z dodajanjem stisnjenega zraka prek zračne šobe lahko nastavljate obliko curka.

## 5. Obseg dobave

- Pištola za lakiranje brez šobe za material
- Univerzalni ključ
- V odvisnosti od različice:
  - sito za material 100 msh (vgrajeno v ohišje filtra za material)
- Navodilo za obratovanje

Po razpakiranju preverite:

- Poškodovana pištola za lakiranje
- Celovitost obsega dobave

## 6. Sestava

### SATAjet K 1800 spray mix

[1-1]	Obešalni kavelj z izvrtino za obešanje	[1-7]	ročica za sprožitev
[1-2]	Brezstopenjska regulacija okroglega / širokega curka	[1-8]	Priključek za material
[1-3]	Zaključni vijak	[1-9]	Zaščita pred dotikom
[1-4]	Pistolкроppen	[1-10]	Komplet šobe z zračno šobo, šobo za material in predšobo (šoba za material ni vključena v obseg dobave)
[1-5]	Zapora sprožilne ročice		
[1-6]	Priključek za stisnjeni zrak		

### SATAjet K 1800 spray mix (s kratkim filtrom za material) [1-15]

[1-78]	Priključek za material	[1-80]	Barvna cev
[1-79]	Ohišje kratkega filtra za material		

### SATAjet K 1800 spray mix (z dolgim filtrom za material) [1-11]


[1-60]	Priključek za material	[1-61]	Ohišje dolgega filtra za material
--------	------------------------	--------	-----------------------------------


[1-18] Barvna cev


## 7. Tehnični podatki

Priporočeni vhodni tlak pištole (zrak)		
	0.5 bar - 3.0 bar	7 psi - 44 psi
Maks. vhodni tlak pištole (zrak)		
	10.0 bar	145 psi
Priporočena razdalja za lakiranje pri tlaku 0,5–3,0 bar/7,0–43,5 psi		
	18 cm - 25 cm	7« - 10«
Poraba stisnjenega zraka 3,0 bar/43,5 psi		
Široki curek	pribl. 120 NI/min	pribl. 4.2 cfm
Okrogli curek	pribl. 120 NI/min	pribl. 4.2 cfm
Maksimalna temperatura medija, ki se nanaša		
	50 °C	122 °F
Maksimalni delovni nadtlak medija, ki se nanaša		
	250.0 bar	3,626 psi
Priključek za material		
	1/4" NPSM zunanji navoj	
Priključek za stisnjeni zrak		
	1/4" priključni navoj	
Teža		
	najmanj 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montaža

	<b>Opozorilo!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali nenadzorovano iztekanja materiala.</b></p> <p>Zaradi visokega tlaka materiala tlaka se lahko v področju priključka za material nepričakovano sprostijo komponente ali prične nenadzorovano iztekati material.</p> <p>→ Vse komponente v področju priključka materiala zasnovati na maksimalni delovni tlak materiala.</p> <p>→ Uporabljajte cevi za material SATA.</p>	

	<b>Opozorilo!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.</b></p> <p>Pri montažnih delih z obstoječo povezavo do omrežja za stisnjen zrak in do dovoda materiala se lahko nepričakovano sprostijo sestavni deli ter začne uhajati material.</p> <p>→ Sprostite tlak iz sistema.</p> <p>→ Pištolo za lakiranje pred vsemi montažnimi deli ločite od omrežja za stisnjen zraka in dovoda materiala.</p>	

	<b>Napotek!</b>
<p><b>Stvarna škoda zaradi popuščenih vijačnih zvez.</b></p> <p>Popuščene vijačne zveze lahko povzročijo poškodbe sestavnih delov ali motnje delovanja.</p> <p>→ Vse vijačne zveze ročno zategnite in preverite njihovo trdno pritrditev.</p>	

- Pred vsemi montažnimi deli prekinite dovod stisnjenega zraka do priključka za stisnjen zrak [1-6] in dovod materiala do priključka za material [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Vgradnja šobe za material



### Napotek!

Izbrano šobo za material (ni vključena v obseg dobave) pred prvo uporabo vgradite v zračno šobo.

- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom **[3-1]** odvijte z roko in ga snemite skupaj z zračno šobo **[3-2]**.
- V zračno šobo vstavite šobo za material **[3-3]**. Pazite na izravnavo utora in pritrdilnega zatiča.
- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom natakните skupaj z zračno šobo in šobo za material ter privijte z roko.

## 9. Delovanje



### Opozorilo!

**▲ DANGER**

#### Nevarnost telesnih poškodb, če počī visokotlačna cev za material

Pri neprimerni visokotlačni cevi za material se lahko pri uporabi zaradi previsokega tlaka cev poškoduje in eksplodira.

→ Uporabljajte samo cevi za materiale za nanašanje, ki so odporne na toplila, antistatične in tehnično brezhibne, trajno odporne na tlak najmanj 250 bar, imajo odvodno upornost 1 MOhm in minimalni notranji premer 3–6 mm v skladu z DIN EN ISO 8028.



### Opozorilo!

**▲ DANGER**

#### Nevarnost telesnih poškodb zaradi pokanja cevi za stisnjen zrak

Pri neprimerni cevi za stisnjen zrak se lahko pri uporabi zaradi previsokega tlaka cev poškoduje in eksplodira.

→ Uporabljajte samo cevi za stisnjen zrak, ki so odporne proti topilom, antistatične in tehnično brezhibne, trajno odporne proti tlaku najmanj 20 bar, imajo odvodno odpornost < 1 MOhm ter imajo notranji premer 6 mm.

**Opozorilo!****DANGER****Nevarnost nastanka poškodb zaradi curka materiala**

Seganje v področje curka materiala predstavlja nevarnost nastanka poškodb.

- Nikoli ne segajte s prsti, dlanmi ali drugimi deli telesa v področje curka!
- Pištolo za lakiranje nikoli ne uporabljajte brez zaščite pred dotikom curka!
- Zaporo sprožilne ročice odklenite le, ko lakirate.

**Napotek!****Stvarna škoda zaradi nečistoč v stisnjem zraku**

Uporaba onesnaženega stisjenega zraka lahko povzroči napačno delovanje in napake pri postopku lakiranja.

- Uporabljajte čist stisnjen zrak. Uporabljajte na primer primerne filtrske enote SATA.

Da zagotovite varno delo s pištolo za lakiranje, pred vsako uporabo upoštevajte/preverite naslednje točke:

- Trden spoj vseh vijačnih zvez. Vijake po potrebi zategnite.
- Predšoba **[3-4]** mora biti privita z zateznim navorom 3 Nm.
- Uporabljajte tehnično čist stisnjen zrak.
- Zavarujte pištolo za lakiranje z zaporo sprožilne ročice na sprožilni ročici.
- Poskrbite za zadostno ozemljitev.
- Preverite dopustni obratovalni tlak visokotlačnih gibkih cevi in pištole za lakiranje.
- Preverite tesnost vseh spojnih delov.

**9.1. Prvi zagon**

- Barvni kanal sperite s primerno čistilno tekočino.
- Z roko privijte obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom.

**9.2. Regulacijski način**

Pred vsako uporabo preverite/upoštevajte naslednje točke, da zagotovite varno delo s pištolo za lakiranje:

- Zagotovite potreben tlak dovodnega zraka in tlak materiala.
- Uporabljajte tehnično čist stisnjen zrak.

## Priključitev pištole za lakiranje



### Napotek!

Pištolo priključite na visokotlačno črpalko, ko ta ni pod tlakom (tlak črpalke in tlak dovodnega zraka je nastavljen na 0 bar).

- Priključite gibko cev za stisnjen zrak na priključek za zrak [1-6].
- Priključite gibko cev za material na priključek za material [1-8] / [1-12] / [1-16].

## Nastavitev dovoda materiala in tlak dovodnega zraka

Razprševanje materiala se izvaja po principu Airless. Material se dovaja pod visokim tlakom v šobo, se pri izstopu iz šobe razprši in zaradi geometrije šobe za material oblikuje vzorec curka.



### Napotek!

Če tlak materiala, ki je potreben za oblikovanje brizgalnega curka, ni dosežen, je treba povišati tlak visokotlačne črpalke.



### Napotek!

Da bi lahko izkoristili prednosti principa Airless in s tem minimizirali meglico barve, mora biti vhodni tlak nastavljen na potrebno minimalno količino.

- Nastavitev potrebnega tlaka materiala na visokotlačni črpalci (npr. 50 bar – 60 bar).
- Pri pritisnjeni sprožilni ročici nastavite želeni vhodni tlak zraka (0,5 bar – 3 bar).
- Preverite vzorec curka (npr. na papirju) in jo po potrebi optimizirajte s spreminjanjem tlaka materiala ali tlaka dovodnega zraka.

## Nastavitev brizgalnega curka

Višina brizgalnega curka in kot brizganja sta določena z geometrijo šobe za material. Z dodajanjem stisnjenega zraka preko zračne šobe lahko nastavljate obliko curka.

- Okrogli curek lahko nastavite z vrtenjem gumba za brezstopenjsko regulacijo okroglega in širokega curka [4-1] v levo.
- Da bi preprečili polzenje kapljic, je treba pri nastavitvi okroglega curka

znižati tlak materiala in zraka.

### Začetek postopka lakiranja

- Zagotovite dovod stisnjenega zraka in materiala za nanašanje.
- Uporabite primerno razdaljo do lakirane površine.
- Zaporo sprožilne ročice **[5-1]** potisnite navzdol v srednji položaj.
- Do konca pritisnite sprožilno ročico **[6-1]** in pištolo za lakiranje vodite pod kotom 90° glede na lakirano površino **[6-2]**.
- Po potrebi dodatno nastavite količino materiala in curek.

### Zaključek postopka lakiranja

- Prekinite dovod materiala in sprostite tlak.
  - Prekinite dovod stisnjenega zraka.
  - Odzračite pištolo za lakiranje, tako da pritisnete na sprožilno ročico in sprostite tlak materiala v gibki cevi za material.
  - Zaporo sprožilne ročice **[5-1]** potisnite navzgor v končni položaj.
- Upoštevajte nasvete za nego in skladiščenje (glejte poglavje 11).

## 10. Vzdrževanje in popravila



**Opozorilo!**

**▲ DANGER**

### **Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprostijo, ali iztekanja materiala.**

Pri čiščenju z obstoječo povezavo do omrežja za stisnjen zrak in do dovoda materiala se lahko nepričakovano sprostijo sestavni deli ter začne uhajati material.

→ Pištolo za lakiranje pred vsemi vzdrževalnimi deli ločite od omrežja za stisnjen zrak in dovoda materiala.

→ Sproščanje tlaka iz sistema in pištole za lakiranje.

Deli pištole za lakiranje, ki so v stiku z materialom, dovod materiala in vodi so pod visokim tlakom (do 250 bar).

→ Primerno izvedite vode gibkih cevi in priključne sisteme.



## Opozorilo!

**DANGER**

### **Nevarnost telesnih poškodb zaradi ostrih robov**

Pri montažnih delih je zaradi ostrih robov prisotna nevarnost telesnih poškodb.

→ Nosite primerne zaščitne delovne rokavice.

Naslednje poglavje opisuje vzdrževanje in popravila pištote za lakiranje. Vzdrževalna dela in popravila sme izvajati samo usposobljeno strokovno osebje.

- Pred vsemi vzdrževalnimi deli in popravili prekinite dovod stisnjenega zraka in dovod materiala.

Za popravila so na voljo nadomestni deli (glej poglavje 17).

## 10.1. Menjava delov šobe

### **Demontaža šobe za material**

- Z roko odvijte obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom [7-1].
- Snemite zračno šobo [7-2] skupaj s šobo za material [7-3].

### **Demontaža predšobe, igle za barvo in sojemalnika igle za barvo**

- Pritisnite na sprožilno ročico [1-7], da vzpostavite prednapetje med kroglico iz karbidne trdine igle za barvo [7-5] in predšobo [7-4].
- Predšobo [7-4] odvijte z univerzalnim ključem SATA.
- Sprožilno ročico [1-7] premaknite v izhodiščni položaj.
- Odvijte končni pokrov (ključ 6) [7-9].
- Odstranite obe vzmeti [7-7] in [7-8].
- Povlecite sojemalnik igle za barvo [7-6] nazaj do konca. Pri tem se sojemalnik igle za barvo [2-2] sname z igle za barvo [7-5] / [2-1].
- Snemite sojemalnik igle za barvo [7-6] iz telesa pištote [1-4] v smeri nazaj.
- Izvlecite iglo za barvo iz telesa pištote v smeri naprej.

### **Montaža predšobe, igle za barvo in sojemalnika igle za barvo**



## Napotek!

### **Stvarna škoda zaradi napačnega vrstnega reda vgradnje**

Če je zaporedje vgradnje napačno, se lahko sestavni deli poškodujejo.

→ Pazite na pravi vrstni red vgradnje.

- Previdno vstavite iglo za barvo [7-5] v telo pištrole [1-4] od spredaj in jo potisnite do konca nazaj.
- Od zadaj previdno vstavite sojemalnik igle za barvo [7-6] v telo pištrole in ga natakните na iglo za barvo [2-1], dokler se sojemalnik igle za barvo [2-2] ne zaskoči na iglo za barvo.
- Sojemalnik igle za barvo z zaskočeno iglo za barvo pritisnite do konca naprej v vodilo vijaka tesnila.
- Privijte novo predšobo [7-4] z univerzalnim ključem SATA.
- V iglo za barvo vstavite vzmet [7-7].
- Natakните vzmet [7-8] na zaključni vijak [7-9].
- Zaključni vijak privijte do konca.

### Montaža šobe za material

- Vstavite šobo za material [7-3] v zračno šobo [7-2]. Pazite na izravnavo utora in pritrdilnega zatiča.
- Obroč zračne šobe z zaščito pred dotikom [7-1] natakните skupaj z zračno šobo in šobo za material in privijte z roko.

## 10.2. Menjava sprožilne ročice

### Demontaža sprožilne ročice

- Odvijte pritrdilni vijak (TX20) [8-1] in ga snemite skupaj s podložko [8-2].
- Iz telesa pištrole izvlecite sornik [8-4] in sprožilno ročico [8-3].
- Snemite sprožilno ročico [8-3].

### Montaža nove sprožilne ročice

- Postavite sprožilno ročico [8-3] na telo pištrole.
- V pravilni legi potisnite sornik [8-4] v sprožilno ročico in telo pištrole. Ploska stran sornika mora kazati navzdol.
- Na sornik natakните podložko [8-2].
- Zategnite pritrdilni vijak [8-1] na sorniku.

## 10.3. Menjava tesnila igle za barvo

Zamenjava je potrebna, ko začne uhajati material na tesnilu igle za barvo, ki se samodejno nastavlja.

### Demontaža tesnilnega vijaka

- Izvedite delovna koraka »Demontaža šobe za material« in »Demontaža predšobe, igle za barvo in sojemalnika igle za barvo« (glejte poglavje 10.1).
- Odvijte tesnilni vijak (ključ 6) [9-1].
- Iz telesa pištrole snemite obe tesnili [9-2].

- Odstranite tesnila.
- Preverite, ali je tesnilni vijak poškodovan ali onesnažen, in ga po potrebi očistite ali zamenjajte.

### Montaža novega tesnilnega vijaka

- V telo pištote vstavite obe tesnili [9-2], upoštevajte pravilno vgradno lego.
- Privijte novi tesnilni vijak [9-1] do konca.
- Izvedite koraka #Montaža predšobe, igle za barvo in sojemalnika igle za barvo« ter »Montaža šobe za material« (glejte poglavje 10.1).

## 10.4. Zamenjava vretena regulacije okroglega in širokega curka



### Napotek!

Vijak vretena pri montaži namažite s sredstvom Loctite 242. Pri demontaži bo zaradi tega za odvijanje potrebna večja sila.

### Odstranjevanje vretena

- Odvijte ugrezni vijak (TX20) [10-1].
- Snemite nazobčani gumb [10-2].
- Odvijte vreteno z obročnim ključem (ključ 12) [10-3].

### Vgradnja novega vretena

- Novo vreteno [10-3] namažite z Loctite 242, ga privijte v telo pištote in zategnite.
- Namestite nazobčani gumb [10-2].
- Ugrezni vijak [10-1] namažite s sredstvom Loctite 242 in ga privijte z roko.

## 10.5. Menjava sita za material (kratka izvedba)



### Opozorilo!

**▲ DANGER**

**Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprosti, ali iztekanja materiala.**

Če pištolo za lakiranje uporabljate z ohišjem filtra za material brez sita za material, funkcija tesnjenja ne bo zagotovljena.

→ Pištolo za lakiranje uporabljajte le z vgrajenim sitom za material.


## Demontaža sita za material (kratka izvedba)

- Odvijte holandsko matico [11-2] z univerzalnim ključem SATA. Z viličastim ključem pridržite navojni del [11-4].
- Vzemite sito za material [11-1] iz ohišja filtra za material [11-3].
- Očistite ohišje filtra za material.

### Vgradnja novega sita za material (kratka izvedba)

- Vstavite novo sito za material [11-1] v ohišje filtra za material [11-3].
- Privijte ohišje filtra za material s holandsko matico [11-2] in z roko zategnite z univerzalnim ključem SATA.

## 10.6. Menjava sita za material (dolga izvedba)

	<b>Opozorilo!</b>
<b>▲ DANGER</b>	
<p><b>Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko sprosti, ali iztekanja materiala.</b></p> <p>Če pištolo za lakiranje uporabljate z ohišjem filtra za material brez sita za material, funkcija tesnjenja ne bo zagotovljena.</p> <p>→ Pištolo za lakiranje uporabljajte le z vgrajenim sitom za material.</p>	

### Demontaža sita za material (dolga izvedba)

- Odvijte holandsko matico [12-3] z univerzalnim ključem SATA. Z viličastim ključem pridržite navojni del [12-5].
- Potisnite ohišje filtra za material [12-4] navzdol.
- Vzemite sito za material [12-2] iz ohišja filtra za material.
- Očistite ohišje filtra za material.

### Vgradnja novega sita za material (dolga izvedba)

- Vstavite novo sito za material [12-2] v ohišje filtra za material [12-4] pri tem upoštevajte smer vgradnje.
- Potisnite ohišje filtra za material navzgor.
- Privijte ohišje filtra za material s holandsko matico [12-3] na navojni del [12-5] in z roko zategnite z univerzalnim ključem SATA.

## 11. Neg a in skladiščenje

Da bi zagotovili pravilno delovanje pištole za lakiranje, ravnajte z njo pazljivo in izdelek redno vzdržujte in negujte.

- Pištolo za lakiranje hranite na suhem.
- Pištolo za lakiranje po vsaki uporabi in pred vsako menjavo materiala temeljito očistite in preverite njeno tesnjenje.
- Po čiščenju posušite celotno pištolo za lakiranje s čistim stisnjenim

zrakom in namažite premične dele z mastjo za pištole SATA (št. art. 48173).



### Opozorilo!

**DANGER**

#### **Nevarnost poškodb zaradi sestavnih delov, ki se lahko spro- stijo, ali iztekanja materiala.**

Pri vzdrževalnih delih z obstoječo povezavo do omrežja za stisnjen zrak in do dovoda materiala se lahko nepričakovano sprostijo sestavni deli ter začne uhajati material.

→ Pištolo za lakiranje pred vsemi čistilnimi deli ločite od omrežja za stisnjen zraka in dovoda materiala.



### Napotek!

#### **Stvarna škoda zaradi napačnih čistil**

Pištola za lakiranje se lahko poškoduje zaradi uporabe agresivnih čistil.

→ Ne uporabljajte agresivnih čistilnih sredstev.

→ Uporabljajte nevtralna čistila z vrednostjo pH 6–8.

→ Ne uporabljajte kislin, lugov, baz, sredstev za jedkanje, neprimernih sredstev za regeneracijo in drugih agresivnih čistil.



### Napotek!

#### **Materialna škoda zaradi napačnega čiščenja**

S potapljanjem v topila ali čistila ali čiščenjem v ultrazvočnih čistilnih napravah lahko pištolo za lakiranje poškodujete.

→ Pištole za lakiranje ne potaplajte v topila ali čistila.

→ Pištole za lakiranje ne čistite v napravah za ultrazvočno čiščenje.



### Napotek!

#### **Gmotna škoda zaradi napačnega orodja za čiščenje**

Onesnaženih izvrtin nikoli ne čistite z neprimernimi predmeti. Že najmanjše poškodbe bodo vplivale na vzorec brizganja.

→ Uporabljajte igle za čiščenje šob SATA (# 62174) oz. (# 9894).

**Napotek!**

V določenih redkih primerih bo treba za temeljito čiščenje določene dele pištrole za lakiranje demontirati. To je omejeno na dele, ki pri uporabi pištrole pridejo v stik z materialom za nanašanje.

- Pištolo za lakiranje dobro sperite s čistilom.
- Zračno šobo očistite s čopičem ali krtačo.
- Premične dele narahlo namastite z mastjo za pištrole.

**12. Motnje**

V nadaljevanju opisane motnje lahko odpravlja samo usposobljeno strokovno osebje.

Če določene motnje ne morete odpraviti z v nadaljevanju opisanimi ukrepi, se povežite z vašim strokovnim prodajalcem izdelkov SATA (glejte poglavje 15).

<b>Motnja</b>	<b>Vzrok</b>	<b>Odprava/pomoč</b>
Iz pištrole za lakiranje kaplja	Tujki med iglo za barvo in šobo za material preprečujejo tesnjenje	Demontirajte iglo za barvo in šobo za material, ju očistite s čistilom ali vstavite novo garnituro šobe.
Material za nanašanje izteka ob igli za barvo (tesnilo igle za barvo)	Tesnilo igle za barvo s samodejnim nastavljanjem je v okvari ali se je izgubilo	Zamenjajte tesnila igle za barvo
Srpast vzorec brizganja	Konična izvrtina ali zračni tokokrog sta zamašena ali pa je zamašena šoba za barvo.	Temeljito očistite s primernim orodjem (npr. z iglo za čiščenje šobe)
Vzorec brizganja po-manjkljiv	Šoba za material zamašena	Očistite šobo za material s setom za čiščenje šob (#30833)

### 13. Pregled šob

Šoba za material		Tehnični podatki			
Št. šobe	Št. izd.	Premer	Kot	Širina	Pretok materiala pri tlaku 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Odlaganje

Odstranjevanje v celoti izpraznjene pištrole za lakiranje kot odpadne surovine. Da preprečite škodo na okolju, odstranite ostanke materiala za nanašanje in čistil na pravilen način ter ločeno od pištrole za lakiranje. Upoštevajte krajevne predpise!

### 15. Servisna služba

Pribor, nadomestne dele in tehnično pomoč prejmete pri vašem SATA trgovcu.

## 16. Oprema

Št. izd.	Naziv	Število
1112854	Set za čiščenje šob	1 garnitura

## 17. Nadomestni deli

	Št. izd.	Naziv	Število
[13-1]	1134866	Obroč zračne šobe kpl.	1 kos
[13-2]	1134858	Zaščita pred dotikom	1 kos
[13-3]	1134840	Zračna šoba kpl.	1 kos
[13-4]	1134832	Predšoba kpl.	1 kos
[13-5]	1134949	Regulacija okroglega/širokega curka, kpl.	1 garnitura
[13-6]	1134783	Kletka zračnega bata kpl.	1 kos
[13-7]	1134791	Zračni bat kpl.	1 kos
[13-8]	1134775	Set nadomestnih vzmeti	1 garnitura
[13-9]	1134767	Zaključni vijak kpl.	1 kos
[13-10]	1134808	Tesnilni vijak	1 garnitura
[13-11]	1134874	Sprožilna ročica kpl.	1 garnitura
[13-12]	1134923	Ohišje dolgega filtra za material	1 garnitura
[13-13]	1134882	Priključek za material, kratka izvedba	1 garnitura
[13-14]	1134915	Ohišje kratkega filtra za material	1 garnitura
[13-15]	1134890	Priključek za material, dolga izvedba	1 garnitura
[13-16]	1139767	Igla za barvo kpl.	1 kos
[13-17]	133983	Priključek za zrak 1/4" (zunanji navoj)	1 kos
[13-18]	16162	Vrtljivi členek pištole za lakiranje G1/4a	1 kos
[13-19]	46466	Regulirni ventil kpl.	1 kos

	Št. izd.	Naziv	Število
[13-20]	12260	Sito, 60 msh za filter za material SATA	4 kosi
	12278	Sito, 100 msh za filter za material SATA	4 kosi
	74856	Set sit: sito 200 msh (4 kosi), držalo sita (2 kosa), vijak (1 kos) za filter za material SATA	1 garnitura
[13-21]	1134931	Vrtljivi členek za material	1 kos
[13-22]	1129461	Vstavni filter 100 mesh	10

## 18. ES vyhlášení o zhode

Trenutno veljavno izjavo o skladnosti najdete na naslovu:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

**Obsah [pôvodná verzia: v nemeckom jazyku]**

1. Všeobecné informácie.....	483	10. Údržba a opravy .....	493
2. Bezpečnostné pokyny .....	484	11. Starostlivosť a skladovanie ..	497
3. Použitie.....	486	12. Poruchy .....	499
4. Popis .....	487	13. Prehľad technických údajov .	500
5. Obsah dodávky .....	487	14. Likvidácia.....	500
6. Zloženie.....	487	15. Zákaznícky servis.....	500
7. Technické údaje.....	488	16. Príslušenstvo.....	501
8. Montáž.....	489	17. Náhradné diely .....	501
9. Prevádzka .....	490	18. ES izjava skladnosti .....	502

**Najprv si prečítajte!**

Pred uvedením Ft do prevádzky a prevádzkou si úplne a dôkladne prečítajte tento návod na použitie. Dodržiavajte bezpečnostné pokyny a upozornenia na riziká!

Tento návod na použitie pre lakovaciu pištoľ vždy uschovajte pri výrobku alebo na mieste, ktoré je vždy a každému prístupné!

**1. Všeobecné informácie****1.1. Úvod**

Tento návod na použitie obsahuje dôležité informácie o prevádzke SATAjet K 1800 spray mix, ďalej len lakovacia pištoľ. Tiež je popísané uvedenie do prevádzky, údržba a opravy, starostlivosť a skladovanie ako aj odstraňovanie porúch.

**1.2. Cieľová skupina**

Tento návod na obsluhu je určený pre

- odborníkov maliarskeho a lakovačského remesla.
- Vyškolený personál pre lakovacie práce v priemyselných a remeselných podnikoch.

**1.3. Úrazová prevencia**

Zásadne sa dodržiavajú všeobecné ako aj národné bezpečnostné predpisy pre prevenciu pred úrazmi a príslušné prevádzkové a závodné bezpečnostné pokyny.

### **1.4. Príslušenstvo, náhradné a opotrebovateľné diely**

Zásadne sa používa len originálne príslušenstvo a len originálne náhradné a opotrebovateľné diely SATA. Diely príslušenstva, ktoré nedodala spoločnosť SATA, nie sú odskúšané a nie sú povolené. Za škody, ktoré vzniknú použitím nepovoleného príslušenstva, náhradných dielov a opotrebovateľných dielov SATA nepreberá žiadnu záruku.

### **1.5. Záruka a ručenie**

Platia Všeobecné obchodné podmienky SATA a prípadné ďalšie zmluvné dohody, ako aj príslušné platné zákony.

#### **Spoločnosť SATA neručí pri**

- nedodržaní návodu na použitie
- používaní výrobku v rozpore s určením
- používaní zo strany nezaškoleného personálu
- nepoužívaní osobného ochranného výstroja
- Nepoužitie originálneho príslušenstva, náhradných a opotrebovateľných dielov
- svojvoľných prestavbách alebo technických úpravách
- Prirodzené využitkovanie / opotrebovanie
- namáhaní úderom netypickým pre dané použitie
- Nesprávne montážne a demontážne práce

## **2. Bezpečnostné pokyny**

Prečítajte si a dodržiavajte všetky nasledujúce uvedené upozornenia. Nedodržanie môže viesť k poruchám alebo vážnym zraneniam alebo dokonca k smrti.





### **2.1. Požiadavky na personál**

Lakovaciu pištoľ môžu používať len skúsení odborní zamestnanci a zaškolený personál, ktorí tento návod na použitie úplne prečítali a porozumeli mu. Osobám, ktorých schopnosť reagovania je znížená v dôsledku drog, alkoholu, liekov alebo iným spôsobom, je zakázaná práca s lakovacou pištoľou.

### **2.2. Osobný ochranný výstroj**

Pri používaní lakovacej pištole ako aj pri čistení a údržbe vždy používajte dovolenú ochranu dýchania, očí, ako aj ochranu sluchu vhodného ochranného rukavice, pracovný odev a bezpečnostné rukavice.

## 2.3. Používanie v prostrediach s nebezpečenstvom výbuchu

 	<b>Varovanie! Nebezpečenstvo výbuchu!</b>
 	
<p><b>Ohrozenie života výbuchom</b>          Použitím lakovacej pištole vo výbušnom prostredí EX zóna 0 môže dôjsť k výbuchu.          → Lakovacu pištoľ neumiestňujte do priestorov s nebezpečenstvom výbuchu Ex zóna 0.</p>	

Lakovacia pištoľ je schválená na používanie/uschovanie v oblastiach ohrozených výbuchom zóny 1 a 2. Je nutné zohľadniť značku produktu.

## 2.4. Bezpečnostné pokyny

### Technický stav

- Lakovacu pištoľ nikdy neuvedzte do prevádzky v prípade poškodenia alebo chýbajúcich častí.
- Lakovacu pištoľ v prípade poškodenia okamžite odstavte z prevádzky, odpojte od prívodu stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom a úplne ju odzdušnite.
- Lakovacu pištoľ nikdy svojvoľne nerekonštruujte alebo technicky neňte.
- Lakovacu pištoľ so všetkými pripojenými komponentami pred každým použitím skontrolujte na poškodenia a pevné uloženie a v prípade potreby opravte.

### Nanášané materiály

- Spracovanie striekacích médií obsahujúcich kyseliny alebo alkálie je zakázané.
- Spracovanie rozpúšťadiel s halogénovými uhľovodíkmi, benzínom, kerozínom, herbicídmi, pesticídmi a rádioaktívnymi látkami je zakázané. Halogénované rozpúšťadlá môžu spôsobiť výbušné a žieravé chemické zlúčeniny.
- Spracovanie agresívnych látok, ktoré obsahujú veľké, ostrohranné a obrusujúce pigmenty je zakázané.
- Na pracovisko s lakovacou pištoľou prinášajte iba potrebné množstvo riedidla, farby, laku alebo iných nebezpečných nanášaných materiálov. Tieto po ukončení práce premiestnite do určených skladovacích priestorov.

### Prevádzkové parametre

- Lakovacia pištoľ sa smie prevádzkovať len v rozsahu parametrov uvedených v technických údajoch.

### **Pripojené komponenty**

- Používajte výlučne originálne príslušenstvo a náhradné diely SATA.
- Pripojené hadice a vedenia musia počas prevádzky bezpečne znášať očakávané tepelné, chemické a mechanické namáhania.
- Hadice pod tlakom môžu pri uvoľnení nekontrolovanými pohybmi spôsobiť zranenia. Pred odpojením hadice vždy úplne uvoľnite od tlaku.

### **Čistenie**

- Nikdy nepoužívajte čistiace prostriedky obsahujúce kyseliny alebo lúhy na čistenie lakovacej pištole.
- Nikdy nepoužívajte čistiace prostriedky založené na halogénových uhľovodíkoch.

### **Miesto použitia**

- Lakovaciú pištoľ nikdy nepoužívajte v rozsahu zdrojov vznietenia ako sú otvorené plamene, horiace cigarety alebo elektrické zariadenia nezabezpečené proti výbuchu.
- Lakovaciú pištoľ používajte len v dobre vetraných priestoroch.

### **Všeobecné údaje**

- Striekaciú pištoľ nesmerujte nikdy na živé tvory.
- Pri spracovaní materiálov, ktoré sú teplejšie ako  $> 43\text{ }^{\circ}\text{C}$ , musíte nosiť vhodný ochranný odev.
- Dodržiavajte miestne bezpečnostné predpisy, predpisy prevencie pred úrazmi, pracovno bezpečnostné predpisy a predpisy na ochranu životného prostredia.

## **3. Použitie**

### **Používanie podľa určenia**

Lakovacia pištoľ slúži nanášanie farieb a lakov ako aj iných vhodných kvapalných materiálov.

### **Použitie v rozpore s určením**

Použitie, ktoré nie je podľa určenia je použitie v spojení s potravinami alebo na nanášanie nevhodných nanášaných materiálov, ako sú kyseliny alebo zásady, ako aj nanášanie abrazívnych alebo materiálov obsahujúcich benzín.

## 4. Popis

Stlačený vzduch potrebný na lakovanie sa privádza na prípojku stlačeného vzduchu. Nanášaný materiál sa privádza na prívod materiálu s vysokým tlakom čerpadlom materiálu. Stlačením spúšte sa unášač ihly na farbu zasunie dozadu a nanášaný materiál prúdi s vysokým tlakom z materiálovej dýzy. Výška striekaného prúdu a uhol striekania sú definované geometriou materiálovej dýzy. Pridaním tlaku vzduchu cez vzduchovú dýzu sa môže prispôbiť tvar rozstreku.

## 5. Obsah dodávky

- Striekacia pištoľ bez materiálovej dýzy
- Univerzálny kľúč
- Podľa variantu:
  - materialové sitko 100 msh (vstavené do krytu materiálového sitka)
- Návod na použitie

Po vybalení skontrolujte:

- Poškodenie lakovacej pištole
- Úplnosť dodávky

## 6. Zloženie

### SATAjet K 1800 spray mix

- |       |  |        |   |
|-------|--|--------|---|
| [1-1] | Závesný háčik so závesným otvorom              | [1-7]  | Jazýček spúšte  |
| [1-2] | Plynulá regulácia kruhového/plochého rozstreku | [1-8]  | Prípojka pre materiál   |
| [1-3] | Ukončujúca skrutka                             | [1-9]  | Ochrana proti dotyku  |
| [1-4] | Teleso pištole                                 | [1-10] | Súprava dýz so vzduchovou dýzou, materiálovou dýzou a predradenou dýzou (materiálová dýza nie je v rozsahu dodávky) |
| [1-5] | Blokovanie spúšte                              |        |   |
| [1-6] | Prípojka stlačeného vzduchu                    |        |   |

### SATAjet K 1800 spray mix (s materiálovým filtrom krátkym) [1-15]

- |        |                                  |        |                |
|--------|----------------------------------|--------|----------------|
| [1-81] | Prípojka pre materiál            | [1-83] | Rúrka na farbu |
| [1-82] | Kryt materiálového filtra krátky |        |                |



### SATAjet K 1800 spray mix (materiálový filter dlhý) [1-11]



**[1-62]** Prípojka pre materiál**[1-18]** Rúrka na farbu**[1-63]** Kryt materiálového filtra  
dlhý


## 7. Technické údaje

<b>Odporúčaný vstupný tlak pištole (vzduch)</b>		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
<b>Max. tlak na vstupe pištole (vzduch)</b>		
	10,0 bar	145 psi
<b>Odporúčaná vzdialenosť lakovania pri 0,5 - 3,0 bar/7,0 - 43,5 psi</b>		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
<b>Spotreba vzduchu pri 3,0 bar/43,5 psi</b>		
Plochý rozstrek	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
Kruhový rozstrek	ca. 120 NI/min	ca. 4,2 cfm
<b>max. teplota nanášaného materiálu</b>		
	50 °C	122 °F
<b>Max. prevádzkový pretlak nanášaného materiálu</b>		
	250,0 bar	3 626 psi
<b>Prípojka pre materiál</b>		
	1/4" NPSM vonkajší závit	
<b>Prípojka stlačeného vzduchu</b>		
	1/4" vonkajší závit	
<b>Hmotnosť</b>		
	od 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montáž

	<b>Varovanie!</b>
	
<p><b>Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo nekontrolovaným vystrieknutým materiálom.</b></p> <p>V dôsledku vysokého tlaku materiálu môžu sa v priestore prívodu materiálu nečakane uvoľniť časti alebo nekontrolované vystrieknuť materiál.</p> <p>→ Všetky časti v priestore prívodu materiálu sú konštruované na maximálny tlak materiálu.</p> <p>→ Použijú sa materiálové hadice od SATA.</p>	

	<b>Varovanie!</b>
	
<p><b>Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystrieknutým materiálom.</b></p> <p>Počas montážnych prác vykonávaných s pripojením na sieť stlačeného vzduchu a zásobovanie materiálom môžu sa nečakane uvoľniť časti zariadenia a vystreknúť materiál.</p> <p>→ Systém uvoľnite od tlaku.</p> <p>→ Pred všetkými montážnymi prácami odpojte striekaciu pištoľ od siete stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom.</p>	

	<b>Upozornenie!</b>
<p><b>Vecné škody v dôsledku uvoľnených skrutkových spojov</b></p> <p>Uvoľnené skrutkové spoje môžu spôsobiť poškodenie častí alebo poruchy funkcie.</p> <p>→ Všetky skrutkové spoje dotiahnite rukou a skontrolujte na pevné uloženie.</p>	

- Pred všetkými montážnymi prácami prerušte prívod stlačeného vzduchu k prípojke stlačeného vzduchu [1-6] a zásobovanie materiálom k prívodu materiálu [1-8] / [1-12] / [1-16].

## 8.1. Zabudovanie materiálovej dýzy



### Upozornenie!

Zvolená materiálová dýza (nie je v rozsahu dodávky) musí sa pred prvým použitím vložiť do vzduchovej dýzy.

- Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku [3-1] odsrutkujte rukou a odoberte spolu so vzduchovou dýzou [3-2].
- Materiálovú dýzu [3-3] založte do vzduchovej dýzy. Dávajte pozor na nastavenie drážky pre fixovací kolík.
- Tesniaci krúžok s ochranou proti dotyku spolu so vzduchovou a materiálovou dýzou naskrutkujte a dotiahnite.

## 9. Prevádzka



### Varovanie!

**DANGER**

#### Nebezpečenstvo poranenia prasknutou vysokotlakovou hadicou materiálu

V prípade použitia nevhodnej vysokotlakovej hadice materiálu môže sa táto v dôsledku pôsobenia vysokého tlaku poškodiť a vybuchnúť.

→ Pre nanášané materiály používajte len hadicu odolnú voči rozpúšťadlám, antistatickú a technicky dokonalú s trvalou tlakovou odolnosťou najmenej 250 bar, so zvodovým odporom < 1 MOhm a min. vnútorným priemerom 3 – 6 mm, podľa DIN EN ISO 8028.



### Varovanie!

**DANGER**

#### Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku prasknutia hadice stlačeného vzduchu

V prípade použitia nevhodnej hadice stlačeného vzduchu môže sa táto v dôsledku pôsobenia vysokého tlaku poškodiť a explodovať.

→ Pre stlačený vzduch používajte len hadicu odolnú voči rozpúšťadlám, antistatickú a technicky dokonalú s trvalou tlakovou odolnosťou najmenej 20 bar, so zvodovým odporom < 1 MOhm a min. vnútorným priemerom 6 mm.

**Varovanie!****DANGER****Nebezpečenstvo zranenia striekaním**

Siahnutím do striekacieho prúdu hrozí nebezpečenstvo zranenia.

→ Nikdy nedávajte prsty, ruky alebo iné časti tela do styku so striekacím prúdom!

→ Nikdy nepoužívajte lakovaciu pištoľ bez ochrany proti dotyku do striekacieho prúdu!

→ Blokovanie spúšte odblokujte iba na lakovanie.

**Upozornenie!****Vecné škody spôsobené znečisteným stlačeným vzduchom**

Použitie znečisteného stlačeného vzduchu môže spôsobiť nesprávne funkcie alebo poruchy nanášania.

→ Používajte čistý stlačený vzduch. Napríklad použitím s vhodnými filtračnými vložkami SATA.

Pred každým použitím dbajte /skontrolujte nasledujúce body, aby bola zabezpečená bezpečná práca lakovacej pištole:

- Pevné uloženie všetkých skrutiek. V prípade potreby skrutky dotiahnite.
- Predradenú dýzu [3-4] dotiahnite s doťahovacím krútiacim momentom 3 Nm.
- Používajte technicky čistý stlačený vzduch.
- Lakovaciu pištoľ zaistíte s blokovaním spúšte.
- Zaistíte dostatočné uzemnenie.
- Skontrolujte prípustný prevádzkový tlak vysokotlakovej hadice a lakovacej pištole.
- Skontrolujte tesnosť všetkých spojovacích častí.

**9.1. Prvé uvedenie do prevádzky**

- Kanál farby prepláchnite vhodnou čistiacou kvapalinou.
- Dotiahnite rukou tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku.

**9.2. Riadna prevádzka**

Pred každým použitím dodržte/skontrolujte nasledujúce body, aby ste zaistili bezpečnú prácu s lakovacou pištoľou:

- Zaistite požadovaný prívod vzduchu a tlak materiálu.
- Používajte technicky čistý stlačený vzduch.

## Pripojte lakovaciu pištoľ



### Upozornenie!

Pištoľ pripájajte iba k vysokotlakovým čerpadlám bez tlaku (tlak čerpadla a vzduchu na vstupe nastavený na 0 bar).

- Pripojte hadicu stlačeného vzduchu na prípojku vzduchu [1-6].
- Pripojte materiálóvú hadicu na prívod materiálu [1-8] / [1-12] / [1-16].

## Nastavenie zásobovania materiálom a tlaku vstupného vzduchu

Rozprašovanie materiálu je na základe princípu striekania bez vzduchu. Materiál sa privádza pod vysokým tlakom na dýzu, na výstupe sa rozstrekuje a tvorí sa vzor striekania podľa geometrie materiálovej dýzy.



### Upozornenie!

Ak sa nedosiahne požadovaný tlak materiálu na tvarovanie prúdu, musí sa zvýšiť tlak na vysokotlakovom čerpadle.



### Upozornenie!

Aby sa využili výhody princípu striekania bez vzduchu a tým sa minimalizovala hmla laku, vstupný tlak má byť nastavený na požadované minimálne množstvo.

- Na vysokotlakovom čerpadle nastavte požadovaný tlak materiálu (napr. 50 bar – 60 bar).
- Nastavte požadovaný vstupný tlak vzduchu (0,5 bar – 3 bar) pri stlačenej spúšti.
- Skontrolujte vzor striekania (napr. na papier) a v prípade potreby ho optimálne upravte zmenou tlaku materiálu alebo zmenou vstupného tlaku vzduchu.

## Nastavenie rozstrekovacieho prúdu

Výška striekaného prúdu a uhol striekania sú definované geometriou materiálovej dýzy. Pridaním tlaku vzduchu cez vzduchovú dýzu sa môže nastaviť striekací prúd.

- Kruhový rozstrek sa môže plynule nastaviť otáčaním regulátora kruho-

vého a plochého rozstreku [4-1] doľava.

- Na zabránenie šmuhám je potrebné pri nastavení kruhového rozstreku znížiť tlak materiálu a stlačeného vzduchu.

### Spustenie lakovania

- Zabezpečte prívod vzduchu a zásobovanie materiálom.
- Nastavte vzdialenosť lakovania.
- Blokovanie spúšte [5-1] posuňte dole do strednej polohy.
- Úplne stiahnite spúšť [6-1] a lakovaciu pištoľ vedte pod uhlom 90° k lakovanému povrchu [6-2].
- V prípade potreby nastavte množstvo materiálu a striekací prúd.

### Ukončenie lakovania

- Prerušte zásobovanie materiálom a vypušte tlak.
- Prerušte prívod stlačeného vzduchu.
- Odvzdušnite lakovaciu pištoľ stlačením spúšte a z materiálovej hadice vypušte tlak.
- Blokovanie spúšte [5-1] posuňte hore do koncovej polohy.

Dodržiavajte pokyny pre starostlivosť a skladovanie (pozri kapitolu 11).

## 10. Údržba a opravy



**Varovanie!**

**▲ DANGER**

### Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystrieknutým materiálom.

Počas údržbárskych prác vykonávaných s pripojením na sieť stlačeného vzduchu a zásobovanie materiálom môžu sa nečakane uvoľniť časti zariadenia a vystreknúť materiál.

→ Pred všetkými údržbárskymi prácami odpojte striekaciu pištoľ od siete stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom.

→ Vypušte tlak zo systému a lakovacej pištole.

Časti striekacej pištole, ktorými prechádza materiál ako aj zásobovanie materiálom a vedenia sú pod vysokým tlakom (až do 250 bar).

→ Hadicové vedenia a pripojovacie systémy sa príslušne dimenzujú.



## Varovanie!

**DANGER**

### Nebezpečenstvo poranenia ostrými hranami

Počas montážnych prác je nebezpečenstvo poranenia ostrými hranami.

→ Noste vhodnú pracovnú obuv.

V nasledujúcej kapitole je popísaná údržba a opravy lakovacej pištole. Údržbárske a opravárenské práce smie vykonávať len zaškolený odborný personál.

- Pred všetkými údržbárskymi a opravárenskými prácami odpojte prívod stlačeného vzduchu a zásobovanie materiálom.

Pre opravu sú k dispozícii náhradné diely (viď kapitolu 17).

## 10.1. Výmena častí dýzy

### Demontáž materiállovej dýzy

- Vyskrutkujte tesniaci krúžok vzduchovej dýzy s ochranou proti dotyku [7-1].
- Odoberte vzduchovú dýzu [7-2] spolu s materiálovou dýzou [7-3].

### Demontáž predradenej dýzy a unášača ihly na farbu

- Stlačte spúšť [1-7] na zrušenie predpätia medzi guľôčkou z tvrdého kovu ihly na farbu [7-5] a predradenou dýzou [7-4].
- Odskrutkujte predradenú dýzu [7-4] s univerzálnym kľúčom SATA.
- Spúšť [1-7] dajte do východzej polohy.
- Odskrutkujte skrutku uzáveru (veľkosť 6) [7-9].
- Odoberte obe pružiny [7-7] a [7-8].
- Ťahajte unášač ihly na farbu [7-6] dozadu až na doraz. Pritom stiahnite unášač ihly na farbu [2-2] z ihly [7-5] / [2-1].
- Odoberte unášač ihly na farbu [7-6] dozadu z telesa pištole [1-4].
- Odoberte ihlu na farbu z prednej časti telesa pištole.

### Montáž predradenej dýzy a unášača ihly na farbu



## Upozornenie!

### Vecné škody spôsobené nesprávnym postupom montáže

Pri nesprávnom poradí skladania môžu sa diely poškodiť.

→ Dávajte pozor na správny postup montáže.

- Opatrne vložte ihlu na farbu [7-5] spredu do telesa pištole [1-4] a zasuňte ju úplne dozadu.

- Zasúvajte unášač ihly na farbu [7-6] spredu do telesa pištole a na ihlu na farbu [2-1], až kým unášač ihly na farbu [2-2] nezapadne do ihly.
- Unášač ihly na farbu s ihlou na farbu zasuňte dopredu vo vedení až na doraz do vedenia uzatváracej skrutky.
- Zaskrutkujte novú predradenú dýzu [7-4] s univerzálnym kľúčom SATA.
- Vložte pružinu [7-7] do ihly na farbu.
- Založte pružinu [7-8] na skrutku uzáveru [7-9].
- Skrutku uzáveru zaskrutkujte na doraz.

### Montáž materiálovej dýzy

- Vložte materiálóvú dýzu [7-3] do vzduchovej dýzy [7-2]. Dávajte pozor na nastavenie drážky pre fixovací kolík.
- Tesniaci krúžok s ochranou proti dotyku [7-1] spolu so vzduchovou a materiálóvou dýzou založte a rukou naskrutkujte.

## 10.2. Výmena spúšte

### Demontáž spúšte

- Odskrutkujte upevňovaciu skrutku (TX20) [8-1] a odoberte ju s podložkou [8-2].
- Svorník [8-4] a spúšť [8-3] vytiahnite z telesa pištole.
- Odoberte spúšť [8-3].

### Montáž novej spúšte

- Založte spúšť [8-3] na teleso pištole.
- Svorník [8-4] zasuňte správne do spúšte a telesa pištole. Plochá strana svorníka musí smerovať nadol.
- Na svorník zasuňte podložku [8-2].
- Na svorníku dotiahnite upevňovaciu skrutku [8-1].

## 10.3. Výmena držiaka ihly na farbu

Výmena je potrebná, keď na samonastavovacom tesnení ihly na farbu uniká materiál.

### Demontáž uzatváracej skrutky

- Vykonajte pracovné kroky „Demontáž materiálovej dýzy“ a „Demontáž predradenej dýzy a unášača ihly na farbu“ (pozri kapitolu 10.1).
- Odskrutkujte tesniacu skrutku (veľkosť 6) [9-1].
- Obe tesnenia [9-2] vyskrutkujte z telesa pištole.
- Zlikvidujte tesnenia.
- Tesniacu skrutku skontrolujte na poškodenia a znečistenia, v prípade potreby vyčistite alebo vymeňte.

### Založte novú tesniacu skrutku

- Vložte obe tesnenia [9-2] do telesa pištole, dajte pozor na smer vkladania.
- Zaskrutkujte tesniacu skrutku [9-1] až na doraz.
- Vykonajte pracovné kroky „Montáž predradenej dýzy a unášača ihly na farbu“ a „Montáž materiálovej dýzy“ (pozri kapitolu 10.1).

## 10.4. Výmena vretena regulácie kruhového a plochého rozstrelu



### Upozornenie!

Pri montáži vretena natrite závit s Loctite 242. Pri demontáži je preto potrební väčšia sila.

### Vybratie vretena

- Vyskrutkujte zápusťnú skrutku (TX20) [10-1].
- Stiahnite ryhovaný gombík [10-2].
- S prstencovým kľúčom (veľkosť 12) vyskrutkujte vreteno [10-3].

### Založenie nového vretena

- Nové vreteno [10-3] zaistíte s Loctite 242, zaskrutkujte do telesa pištole a dotiahnite.
- Vložte ryhovaný gombík [10-2].
- Zápusťnú skrutku [10-1] zaistíte s Loctite 242 a pevne priskrutkujte.

## 10.5. Výmena materiáloveho sitka (krátke)



### Varovanie!

**▲ DANGER**

### Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystrieknutým materiálom.

Prevádzka lakovacej pištole s krytom materiáloveho sitka bez materiáloveho sitka spôsobí stratu funkcie tesnenia.

→ Striekaciu pištoľ uveďte do prevádzky len s materiálovým sitkom.

### Demontáž materiáloveho sitka (krátke)

- Vyskrutkujte prevlečnú matica [11-2] s univerzálnym kľúčom SATA . S vidlicovým kľúčom pridržte časť so závitom [11-4].
- Vyberte materiálove sitko [11-1] z puzdra materiáloveho sitka [11-3].
- Vyčistite kryt materiáloveho sitka.

### Montáž nového materiáloveho sitka (krátke)

- Vložte nové materiálové sitko [11-1] do puzdra materiálového sitka [11-3].
- Priskrutkujte kryt materiálového sitka [11-2] a s univerzálnym kľúčom SATA dotiahnite.

## 10.6. Výmena materiálového sitka (dlhé)



**Varovanie!**

**DANGER**

### **Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystrieknutým materiálom.**

Prevádzka lakovacej pištole s krytom materiálového sitka bez materiálového sitka spôsobí stratu funkcie tesnenia.

→ Striekaciu pištoľ uveďte do prevádzky len s materiálovým sitkom.

### **Demontáž materiálového sitka (dlhé)**

- Vyskrutkujte prevlečnú matica [12-3] s univerzálnym kľúčom SATA . S vidlicovým kľúčom pridržte časť so závitom [12-5].
- Kryt materiálového sitka [12-4] posuňte dole.
- Vyberte materiálové sitko [12-2] z puzdra materiálového sitka.
- Vyčistite kryt materiálového sitka.

### **Montáž nového materiálového sitka (dlhé)**

- Vložte nové materiálové sitko [12-2] do puzdra materiálového sitka [12-4] dajte pozor na smer vkladania.
- Kryt materiálového sitka posuňte hore.
- Priskrutkujte kryt materiálového sitka pomocou prevlečnej matice [12-3] na časť so závitom [12-5] a dotiahnite s univerzálnym kľúčom SATA .

## 11. Starostlivosť a skladovanie

Aby sa zabezpečila funkciu lakovacej pištole, je potrebné starostlivé zaobchádzanie ako aj stála údržba a starostlivosť o produkt.

- Lakovaciu pištoľ skladujte na suchom mieste.
- Lakovaciu pištoľ dôkladne vyčistíte po každom použití a pred každou výmenou materiálu a tiež skontrolujte tesnosť.
- Po vyčistení celej lakovacej pištole s čistým stlačeným vzduchom ju vysušte a pohyblivé časti opatrite tukom na pištole SATA (tov. č. 48173).

**Varovanie!****DANGER****Nebezpečenstvo zranenia uvoľnenými časťami alebo vystrieknutým materiálom.**

Počas čistiacich prác vykonávaných s pripojením na sieť stlačeného vzduchu a zásobovanie materiálom môžu sa nečakane uvoľniť časti zariadenia a vystreknúť materiál.

→ Pred všetkými čistiacimi prácami odpojte striekaciu pištoľ od siete stlačeného vzduchu a zásobovania materiálom.

**Upozornenie!****Vecné škody spôsobené nesprávnym čistiacim prostriedkom**

Použitím agresívnych čistiacich prostriedkov na čistenie lakovacej pištole môže dôjsť k jej poškodeniu.

→ Nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky.

→ Používajte neutrálne čistiace prostriedky s hodnotou pH 6–8.

→ Nepoužívajte kyseliny, lúhy, zásady, moridlá, nevhodné regeneráty a iné agresívne čistiace prostriedky.

**Upozornenie!****Škody spôsobené nesprávnym čistením**

Ponorenie do rozpúšťadla alebo čistiaceho prostriedku alebo čistenie ultrazvukovou čističkou môže poškodiť lakovaciu pištoľ.

→ Lakovaciu pištoľ nedávajte do rozpúšťadla alebo čistiaceho prostriedku.

→ Lakovaciu pištoľ nečistite ultrazvukovou čističkou.

**Upozornenie!****Vecné škody spôsobené nesprávnym náradím na čistenie**

Znečistené otvory v žiadnom prípade nečistite nevhodnými predmetmi. Už nepatrné poškodenia ovplyvňujú vzor striekania.

→ Používajte ihlu na čistenie dýz SATA (# 62174) resp. (# 9894).

**Upozornenie!**

V zriedkavých prípadoch sa môže stať, že niektoré časti lakovacej pištole sa musia demontovať kvôli dôkladnému vyčisteniu. Toto by sa malo obmedziť iba na časti, ktoré prídu do styku s nanášaným materiálom počas používania.

- Lakovacu pištoľ dôkladne prepláchnite s čistiacim prostriedkom.
- Vzduchovú dýzu vyčistíte so štetcom alebo kefkou.
- Pohybujúce sa časti mierne natrite tukom na pištole.

## 12. Poruchy

Poruchy popísané v nasledujúcom smú byť odstraňované len školeným odborným personálom.

Ak uvedenými opatreniami nie je možné odstrániť poruchu kontaktujte svojho odborného predajcu (pozri kapitolu 15).

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Lakovacia pištoľ kvapká	Cudzie telesá medzi ihlou na farbu a materiálou dýzou narúšajú tesnenie	Demontujte ihlu na farbu a materiálou dýzu, vyčistíte s čistiacim prostriedkom alebo použite novú súpravu dýz
Nanášaný materiál uniká na ihle na farbu (tesnenie ihly na farbu)	Samonastavovacie tesnenie ihly na farbu je chybné alebo sa stratilo	Vymeňte tesnenie ihly na farbu
Vzor striekania kosákovitý	Upchatý otvor v rohu alebo vzduchový okruh alebo upchatá materiálou dýza	Dôkladne očistíte vhodným nástrojom (napr. ihlou na čistenie dýz)
Chybný vzor striekania	Materiálová dýza upchatá	Vyčistíte materiálou dýzu so súpravou na čistenie dýz (#30833)

### 13. Prehľad technických údajov

Materiálová dýza		Technické údaje			
Dýza č.	Výr. č.	Priemer	Uhol	Šírka	Prietok materiálu pri 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min

### 14. Likvidácia

Likvidácia úplne prázdnej striekacej pištole ako recyklovateľného materiálu. Aby sa zabránilo škodám na životnom prostredí, zvyšky nanášaného materiálu alebo čistiaceho prostriedku odborne zlikvidujte mimo lakovacej pištole. Dodržiavajte miestne predpisy!

### 15. Zákaznícky servis

Príslušenstvo, náhradné diely a technickú podporu získate u svojho predajcu SATA.

## 16. Príslušenstvo

Výr. č.	Názov	Počet
1112854	Súprava na čistenie dýz	1 súpra- va

## 17. Náhradné diely

	Výr. č.	Názov	Počet
[13-1]	1134866	Tesniaci krúžok vzduchovej dýzy kompl.	1 ks
[13-2]	1134858	Ochrana proti dotyku	1 ks
[13-3]	1134840	Vzduchová dýza kompl.	1 ks
[13-4]	1134832	Predradená dýza kompl.	1 ks
[13-5]	1134949	Regulácia kruhového/plochého postreku, kompl.	1 súpra- va
[13-6]	1134783	Klietka vzduchového piesta kompl.	1 ks
[13-7]	1134791	Vzduchový piest kompl.	1 ks
[13-8]	1134775	Súprava náhradných pružín	1 súpra- va
[13-9]	1134767	Skrutka uzáveru kompl.	1 ks
[13-10]	1134808	Uzatváracia skrutka	1 súpra- va
[13-11]	1134874	Spúšť kompl.	1 súpra- va
[13-12]	1134923	Kryt materiálového filtra dlhý	1 súpra- va
[13-13]	1134882	Prívod materiálu krátky	1 súpra- va
[13-14]	1134915	Kryt materiálového filtra krátky	1 súpra- va
[13-15]	1134890	Prívod materiálu dlhý	1 súpra- va
[13-16]	1139767	Ihla na farbu kompl.	1 ks
[13-17]	133983	Kus prípojky vzduchu 1/4" (vonkajší závit)	1 ks
[13-18]	16162	Otočný kĺb lakovacia pištoľ G1/4a	1 ks
[13-19]	46466	Regulačný ventil kompletný	1 ks

	Výr. č.	Názov	Počet
[13-20]	12260	Sito, 60 msh pre materiálový filter SATA	4 ks
	12278	Sito, 100 msh pre materiálový filter SATA	4 ks
	74856	Súprava síť: sito 200 msh (4 ks), držiak síť (2 ks), skrutka (1 ks) pre materiálový filter SATA	1 súprava
[13-21]	1134931	Otočný kĺb materiálu	1 ks
[13-22]	1129461	Zasúvací filter žltý 100 mesh	10 ks

## 18. ES izjava skladnosti

Aktuálne platné vyhlásenie o zhode nájdete na:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## İçindekiler dizini [Orijinal metin: Almanca]

1. Genel bilgiler .....	503	10. Bakım ve onarım .....	513
2. Emniyet bilgileri .....	504	11. Bakım ve saklama .....	517
3. Kullanım .....	506	12. Arızalar .....	518
4. Tanım .....	506	13. Memelere genel bakış .....	519
5. Teslimat içeriği .....	507	14. Atığa ayırma .....	520
6. yapısı .....	507	15. Müşteri servisi .....	520
7. Teknik özellikler .....	507	16. Aksesuar .....	520
8. Montaj .....	508	17. Yedek parça .....	520
9. Kullanım .....	510	18. EG Uygunluk Beyanı .....	521



Önce okuyunuz!

İşletime alma ve işletimden önce bu kullanım talimatını tamamen ve dikkatle okuyun. Emniyet ve tehlike uyarılarına uyun!

Boyama tabancasının kullanım talimatını her zaman ürünün yanında ya da her zaman herkesin erişebileceği bir yerde saklayın!

## 1. Genel bilgiler

### 1.1. Giriş

Bu kullanım talimatı, bundan böyle boyama tabancası diye tanımlanan SATAjet K 1800 spray mix'in çalıştırılması için önemli bilgileri kapsamaktadır. Ayrıca devreye alma, bakım ve onarım, koruma ve depolama ile arıza giderme konuları da açıklanmıştır.

### 1.2. Hedef grubu

Bu işletim kılavuzu

- boyacılar ve cila işçileri,
- Sanayi ve zanaat işletmelerindeki cila işleri için eğitimli personel için tasarlanmıştır.

### 1.3. Kaza önleme

Esas itibarıyla genel ve ülkelere özel kazalara karşı korunma yönetmeliklerine ve ilgili atölye ve işletme koruma talimatlarına uyulacaktır.

#### 1.4. Aksesuar, yedek ve aşınma parçaları

Prensip olarak sadece SATA firmasına ait orijinal aksesuar, yedek ve aşınma parçaları kullanılmalıdır. SATA tarafından tedarik edilmeyen aksesuar parçaları kontrol edilmemiş olup onaylı değildir. Onaylı olmayan aksesuar, yedek ve aşınma parçalarının kullanılmasından kaynaklanan hasarlar için SATA sorumluluk üstlenmez.

#### 1.5. Garanti ve sorumluluk

SATA firmasının genel iş koşulları ve varsa eğer diğer sözleşme hükümleri ve ilgili yasalar geçerlidir.

SATA şu durumlarda hiçbir sorumluluk üstlenmez

- Kullanım talimatına riayet edilmemesi
- Ürünün amacına aykırı şekilde kullanılması
- Eğitimsiz personel tarafından kullanılması
- Kişisel koruyucu donanımın kullanılmaması
- Orijinal aksesuar, yedek ve aşınma parçalarının kullanılmaması
- Keyfi modifikasyonlar veya teknik değişiklikler
- Doğal yıpranma/aşınma
- Normal kullanım dışı darbe yükleri
- Uygunsuz montaj ve söküm çalışmaları

## 2. Emniyet bilgileri

Aşağıda yer alan tüm bilgileri okuyun ve uygulayın. Bunların uygulanmaması halinde fonksiyon bozukluklarına yol açılabilir veya ölümlü sonuçlanan ciddi yaralanmalar meydana gelebilir.





### 2.1. Personelden talep edilenler

Boyama tabancası, yalnızca bu kullanım talimatını tamamen okumuş ve anlamış deneyimli uzmanlar ve eğitilmiş personel tarafından kullanılabilir. Uyuşturucu, alkol, ilaç veya başka maddelerin etkisi altında reaksiyon yeteneği azalmış olan kişilerin boyama tabancası ile çalışması yasaktır.

### 2.2. Kişisel koruyucu donanım

Boyama tabancasının kullanımı ve temizlik ile bakım işlemleri esnasında daima izin verilen solunum ve göz ile kulak koruyucularıyla , uygun koruyucu eldivenler, iş elbisesi ve güvenlik ayakkabıları giyiniz.

### 2.3. Patlama tehlikesi olan sahalarda kullanım

 	<p>Uyarı! Patlama tehlikesi!</p>
 	
<p>Patlama nedeniyle ölüm tehlikesi          Boyama tabancasının patlama tehlikesine sahip Bölge 0 sahaları içinde kullanılmasından dolayı patlama meydana gelebilir.          → Boyama tabancasını muhtemel patlama tehlikesi olan Bölge 0 sahalarına asla sokmayın.</p>	

Boyama tabancası, 1. ve 2 patlama bölgesine ait patlama tehlikeli alanlarda kullanım/muhafaza işlemi için onaylanmıştır. Ürün işareti dikkate alınmalıdır.

### 2.4. Emniyet bilgileri

Teknik durum

- Boyama tabancasını asla bir hasar veya eksik parça varsa devreye almayın.
- Boyama tabancası hasarlıysa derhal devreden çıkartın, basınçlı hava kaynağından ve malzeme beslemesinden ayırın ve tamamen basınçsız hale getirin.
- Boyama tabancası üzerinde kesinlikle keyfi olarak tadilat yapmayın veya teknik bakımdan değiştirmeyin.
- Boyama tabancasını tüm bağlı parçalarla birlikte her kullanımdan önce hasar ve sağlam oturma bakımından kontrol edin ve gerekirse onarın.

Kaplama maddeleri

- Asit veya alkalik çözelti içeren kaplama maddelerinin işlenmesi yasaktır.
- Halojen hidrokarbonlar, benzin, kerosin, herbisitler, pestisitler ve radyoaktif maddeler ile çözücülerin işlenmesi yasaktır. Halojenize çözücüler patlayıcı ve tahriş edici kimyasal bileşimlere neden olabilir.
- Büyük, keskin kenarlı ve taşıyıcı pigmentler içeren agresif maddelerin işlenmesi yasaktır.
- Boyama tabancasının çalışma ortamına sadece gerekli miktarlarda çözücü, boya, vernik veya başka tehlikeli kaplama maddelerini getirin. Bu maddeler, iş bitiminde amacına uygun depo odalarına nakledilmelidir.

İşletim parametreleri

- Boyama tabancası yalnızca teknik verilerde bildirilen parametreler içerisinde çalıştırılmalıdır.

Bağlı olan parçalar

- Sadece orijinal SATA aksesuar ve yedek parçalarını kullanın.
- Bağlı olan hortumlar ve hatlar, çalışma esnasında beklenen termik, kimyasal ve mekanik yüklerle güvenle dayanabilmelidir.
- Basınç altında bulunan hortumlar çözülme sırasında kırbaç türünden hareketlerle yaralanmalara yol açabilmektedir. Hortumları çözmeden önce daima tamamen basınçsız duruma getirin.

#### Otomatik Temizleme sistemi

- Boyama tabancasının temizliği için kesinlikle asit veya alkalik çözelti içeren temizlik maddeleri kullanmayın.
- Asla halojenize hidrokarbon bazlı temizlik maddeleri kullanmayın.

#### Kullanım yeri

- Boyama tabancasını hiçbir zaman açık ateş, yanan sigaralar veya patlama koruması olmayan elektrikli donanımlar gibi ateşleme kaynaklarının sahası içerisinde kullanmayın.
- Boyama tabancasını yalnızca iyi havalandırılan mekanlarda kullanın.

#### Genel

- Boyama tabancasını kesinlikle canlılar üzerine doğrultmayın.
- > 43 °C'dan daha sıcak materyallerin işlenmesi halinde uygun koruyucu kıyafet giyilmelidir.
- Yerel emniyet, kaza önleme, iş güvenliği ve çevre koruma yönetmeliklerine uyulmalıdır.

## 3. Kullanım

#### Amacına uygun kullanım

Boyama tabancası, boya ve cilalarla birlikte başka uygun akışkan maddelerin uygun sübstratlar üzerine sürülmesi için işlev görür.

#### Amacına aykırı kullanım

Gıdalar üzerinde kullanılması veya örneğin asitler veya alkalik çözümler gibi uygunsuz kaplama maddeleri ve ayrıca taşıyıcı ya da benzin içeren kaplama maddelerinin sürülmesi amaca aykırı kullanım anlamına gelmektedir.

## 4. Tanım

Boyama işlemi için gereken basınçlı hava basınçlı hava bağlantısında beslenir. Kaplama maddesi, malzeme bağlantısında yüksek basınçla bir malzeme aktarma pompası üzerinden beslenir. Tetiğe basıldığında boya iğnesi iticisi geriye çekilir ve kaplama maddesi yüksek basınçla malzeme memesinden dışarı akar. Huzmenin yüksekliği ve püskürtme açısı, malze-

me memesinin geometrisi üzerinden tanımlanmıştır. Hava memesi üzerinden basınçlı hava ilave edilerek huzme biçimi uyarlanabilir.

## 5. Teslimat içeriği

- Malzeme memesiz boyama tabancası
- Üiversal anahtar
- Modele bağlı olarak:  
Malzeme eleği 100 msh (malzeme filtre gövdesinde monteli)
- Kullanım talimatı

Ambalajından çıkardıktan sonra şunları kontrol edin:

- Boyama tabancası hasarlı
- Teslimat kapsamı eksiksiz mi

## 6. yapısı

SATAjet K 1800 spray mix

- |   |   |
|---|---|
| <b>[1-1]</b> Askı delikli askı kancası            | <b>[1-7]</b> Tetik mandalı  |
| <b>[1-2]</b> Kademesiz dairesel/geniş huzme ayarı | <b>[1-8]</b> Malzeme bağlantısı   |
| <b>[1-3]</b> Kapatma vidası                       | <b>[1-9]</b> Temas koruması   |
| <b>[1-4]</b> Tabancanın gövdesi                   | <b>[1-10]</b> Hava memeli meme seti, malzeme memesi ve ön meme (malzeme memesi teslimat kapsamında değil) |
| <b>[1-5]</b> Tetik kilidi                         |   |
| <b>[1-6]</b> Basınçlı hava bağlantısı             |   |

SATAjet K 1800 spray mix (kısa malzeme filtrelili) [1-15]

- |   |                           |
|---|---------------------------|
| <b>[1-84]</b> Malzeme bağlantısı          | <b>[1-86]</b> Boya borusu |
| <b>[1-85]</b> Kısa malzeme filtre gövdesi |                           |

SATAjet K 1800 spray mix (uzun malzeme filtrelili) [1-11]

- |   |                           |
|---|---------------------------|
| <b>[1-64]</b> Malzeme bağlantısı          | <b>[1-18]</b> Boya borusu |
| <b>[1-65]</b> Uzun malzeme filtre gövdesi |                           |

## 7. Teknik özellikler

Önerilen tabanca giriş basıncı (hava)		
	0,5 bar - 3,0 bar	7 psi - 44 psi
Maks. tabanca giriş basıncı (hava)		
	10,0 bar	145 psi

0.5 - 3.0 bar/7.0 - 43.5 psi'de önerilen boyama mesafesi		
	18 cm - 25 cm	7" - 10"
3.0 bar/43.5 psi'de hava tüketimi		
Geniş huzme	ykl. 120 Nl/dk.	ykl. 4,2 cfm
Dairesel huzme	ykl. 120 Nl/dk.	ykl. 4,2 cfm
Kaplama maddesinin maks. sıcaklığı		
	50 °C	122 °F
Kaplama maddesinin maks. aşırı çalışma basıncı		
	250,0 bar	3.626 psi
Malzeme bağlantısı		
	1/4" NPSM erkek vida dişi	
Basıncılı hava bağlantısı		
	1/4" harici diş	
Ağırlık		
	en az 444 g / 485 g / 550 g	

## 8. Montaj



Uyarı!

**▲ DANGER**

Gevşeyen bileşenler veya kontrolsüz olarak fıskıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.

Yüksek malzeme basıncından dolayı malzeme bağlantısı bölgesinde aniden bileşenler gevşeyebilir veya malzeme kontrolsüz olarak fıskırabilir.

→ Malzeme bağlantısı bölgesindeki tüm yapı parçalarını, maksimum malzeme basıncına göre düzenleyin.

→ SATA malzeme hortumlarını kullanın.



Uyarı!

**DANGER**

Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.

Basıncı hava şebekesine ve malzeme beslemesine bağlantı varken yapılan montaj çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir.

→ Sistemi basınçsız hale getirin.

→ Tüm montaj çalışmalarından önce boyama tabancasını basınçlı hava şebekesinden ve malzeme beslemesinden ayırın.



Bilgi!

Gevşek vidalı bağlantılar nedeniyle maddi hasar oluşumu  
Gevşek vidalı bağlantılar yapı parçalarının zarar görmesine veya fonksiyonda bozulmaya neden olabilir.

→ Tüm vidalı bağlantıları elle sıkın ve tam oturup oturmadıklarını kontrol edin.

- Tüm montaj çalışmalarından önce basınçlı hava bağlantısına [1-6] basınçlı hava beslemesini ve malzeme bağlantısına [1-8] / [1-12] / [1-16] malzeme beslemesini kesin.

## 8.1. Malzeme memesi montajı





Bilgi!


Seçilmiş olan malzeme memesi (teslimat kapsamına dahil değil) ilk kullanım öncesinde hava memesine takılmalıdır.

- Temas korumalı hava memesi bileziğini [3-1] elle sökün ve hava memesi [3-2] ile birlikte çıkarın.
- Malzeme memesini [3-3] hava memesine yerleştirin. Tespit pimine göre yivin hizasına dikkat edin.
- Temas korumalı hava memesi bileziğini hava memesi ve malzeme memesi ile birlikte vidalayın ve elle sıkın.

## 9. Kullanım

	Uyarı!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Patlayan yüksek basınçlı malzeme hortumundan dolayı yaralanma tehlikesi</p> <p>Uygun olmayan yüksek basınçlı bir malzeme hortumu kullanılmasından dolayı, fazla yüksek basınçtan dolayı hasar görüp patlayabilir.</p> <p>→ Sadece DIN EN ISO 8028 uyarınca çözücülere karşı dayanımlı, antistatik ve teknik bakımdan kusursuz durumda, en az 250 bar sürekli basınç direnciyle kaplama maddeleri için &lt; 1 MOhm'luk bir deşarj direnci ve en az 3 – 6 mm iç çapı olan hortum kullanın.</p>	

	Uyarı!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Patlayan basınçlı hava hortumundan dolayı yaralanma tehlikesi</p> <p>Uygun olmayan bir basınçlı hava hortumundan dolayı, fazla yüksek basınçtan dolayı hasar görüp patlayabilir.</p> <p>→ Sadece çözücülere karşı dayanımlı, antistatik ve teknik bakımdan kusursuz durumda, en az 20 bar sürekli basınç direnciyle basınçlı hava için &lt; 1 MOhm'luk bir deşarj direnci olan ve en az 6 mm iç çapı olan hortum kullanın.</p>	

	Uyarı!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Enjeksiyondan dolayı yaralanma tehlikesi</p> <p>Püskürtme huzmesine elle müdahaleden dolayı yaralanma tehlikesi var.</p> <p>→ Asla parmakları, elleri veya başka uzuvları püskürtme huzmesine temas ettirmeyin!</p> <p>→ Boyama tabancasını kesinlikle püskürtme huzmesi temas koruması olmadan kullanmayın!</p> <p>→ Tetik kilidini yalnızca boyama işlemi için açın.</p>	



## Bilgi!

Kirlenmiş basınçlı havadan dolayı maddi hasarlar  
Kirli basınçlı hava kullanılması hatalı fonksiyonlarla kaplama bozukluklarına neden olabilir.  
→ Temiz basınçlı hava kullanın. Örneğin uygun SATA filtre üniteleri kullanılır.

Boyama tabancasıyla güvenli çalışma/ sağlayabilmek için her kullanımdan önce şunlara dikkat edin/kontrol edin:

- Tüm vidaların tam oturması. Gerekirse vidaları sıkın.
- Ön memeyi [3-4] bir 3 Nm sıkma torkuyla sıkın.
- Teknik olarak temiz basınçlı hava kullanın.
- Boyama tabancasının tetik kilidi ile tetik kabzasında emniyetini kapatın.
- Yeterli topraklama sağlayın.
- Yüksek basınçlı hortumun ve boyama tabancasının izin verilen işletim basıncını kontrol edin.
- Tüm bağlantı parçalarının sızdırmazlığını kontrol edin.

## 9.1. İlk devreye alma

- Boya kanalını uygun temizlik sıvısıyla yıkayın.
- Temas korumalı hava memesi bileziğini elle sıkın.

## 9.2. Ayar modu

Her kullanımdan önce, boyama tabancasıyla güvenli bir çalışmayı sağlama almak için aşağıdaki noktaları dikkate alın/kontrol edin:

- Gerekli hava giriş ve malzeme basıncını sağlayın.
- Teknik olarak temiz basınçlı hava kullanın.

## Boyama tabancasının bağlanması



## Bilgi!

Tabancayı sadece basınçsız olan yüksek basınç pompalarına bağlayın (pompa ve hava giriş basıncı 0 bar değerine ayarlı).

- Basınçlı hava hortumunu hava bağlantısına [1-6] bağlayın.
- Malzeme hortumunu malzeme bağlantısına [1-8] / [1-12] / [1-16] bağlayın.

Malzeme beslemesinin ve hava giriş basıncının ayarlanması Malzemenin dağıtılması, Airless prensibi üzerinden gerçekleşir. Malzeme yüksek basınç altında memeye yönlendirilir, çıkarken dağıtılır ve malzeme memesinin geometrisi üzerinden huzme resmi biçimlendirilir.



Bilgi!

Huzmeyi biçimlendirmek için gereken malzeme basıncına ulaşılmazsa, bunun yüksek basınç pompasında yükseltilmesi gerekir.



Bilgi!

Airless prensibinin avantajlarından yararlanmak ve böylece boya sisini asgariye düşürmek için, ayarlı giriş basıncı gereken asgari miktara ayarlanmalıdır.

- Yüksek basınç pompasında gerekli malzeme basıncını ayarlayın (örn. 50 bar – 60 bar).
- Tetik kabzası basılıyken istenen hava giriş basıncını (0,5 bar – 3 bar) ayarlayın.
- Huzme resmini (örn. kağıt üzerinde) kontrol edin ve gerektiğinde malzeme veya hava giriş basıncını ayarlayarak optimum olarak ayarlayın.

### Püskürtme huzmesinin ayarlanması

Huzmenin yüksekliği ve püskürtme açısı, malzeme memesinin geometrisi üzerinden tanımlanmıştır. Hava memesi üzerinden basınçlı hava ilave ederek püskürtme huzmesi ayarlanabilir.

- Dairesel bir huzme, kademesiz dairesel ve geniş huzme ayarının [4-1] sola döndürülmesiyle ayarlanabilir.
- Boyanın akmasını önlemek için dairesel huzme ayarında malzeme ve hava basıncı azaltılmalıdır.

### Boyama işleminin başlatılması


- Hava ve malzeme beslemesini sağlama alın.
- Boyama mesafesine gidin.
- Tetik kilidini [5-1] aşağıya orta pozisyona itin.
- Tetik kabzasını tamamen çekin [6-1] ve boyama tabancasını 90° boyama yüzeyine [6-2] götürün.
- Malzeme miktarını ve püskürtme huzmesini gerekirse tekrar ayarlayın.


### Boyama işleminin sonlandırılması

- Malzeme beslemesine ara verin ve basınçsız hale getirin.
- Basınçlı hava beslemesine ara verin.

- Tetik kabzasına basarak boyama tabancasını havalandırın ve malzeme hortumundaki malzeme basıncını giderin.
  - Tetik kilidini [5-1] yukarıya son pozisyona itin.
- Bakım ve depolama ile ilgili bilgileri dikkate alın (bkz. Bölüm 11).

## 10. Bakım ve onarım

	Uyarı!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.</p> <p>Basıncılı hava şebekesine ve malzeme beslemesine bağlantı varken yapılan bakım çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir.</p> <p>→ Tüm bakım çalışmalarından önce boyama tabancasını basınçlı hava şebekesinden ve malzeme beslemesinden ayırın.</p> <p>→ Sistemi ve boyama tabancasını basınçsız hale getirin.</p> <p>Boyama tabancasının malzeme aktaran bölgesi ve malzeme beslemesi ile hatlar yüksek basınç altındadır (250 bar değerine kadar).</p> <p>→ Hortum hatlarını ve bağlantı sistemlerini gerekli biçimde düzenleyin.</p>	

	Uyarı!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Keskin kenarlar nedeniyle yaralanma tehlikesi</p> <p>Montaj çalışmaları esnasında keskin kenarlar nedeniyle yaralanma tehlikesi mevcuttur.</p> <p>→ Uygun iş eldivenleri giyin.</p>	

Aşağıdaki bölümde boyama tabancasının bakımı ve onarımı açıklanmıştır. Bakım ve onarım çalışmaları sadece eğitimli uzman personel tarafından uygulanmalıdır.

- Tüm bakım ve onarım çalışmalarından önce basınçlı hava beslemesini ve malzeme beslemesini kesin.

Onarım için yedek parçalar temin edilebilir (bakınız bölüm 17).

### 10.1. Meme parçalarının değiştirilmesi

Malzeme memesinin sökülmesi

- Temas korumalı hava memesi bileziğini [7-1] elle sökün.
- Hava memesini [7-2] malzeme memesi [7-3] ile birlikte çıkarın.

Ön meme, boya iğnesi ve boya iğnesi iticisi sökülmesi

- Tetik kabzasına [1-7] basarak sert metalli bilya [7-5] ile ön memenin [7-4] arasındaki ön gerginliği giderin.
- SATA üniversal anahtar ile ön memeyi [7-4] sökün.
- Tetik kabzasını [1-7] başlangıç pozisyonuna getirin.
- Kapatma vidasını (SW 6) [7-9] sökün.
- İki yayı [7-7] ve [7-8] çıkarın.
- Boya iğnesi iticisini [7-6] geriye doğru dayanağa kadar çekin.  
Bu sırada boya iğnesi iticisi [2-2] boya iğnesi [7-5] / [2-1] tarafından dışarı çekilir.
- Boya iğnesi iticisini [7-6] geriye doğru tabanca gövdesinden [1-4] çıkartın.
- Boya iğnesini öne doğru tabanca gövdesinden çıkartın.

Ön meme, boya iğnesi ve boya iğnesi iticisi monte edilmesi



#### Bilgi!

Yanlış montaj sırasından dolayı maddi hasarlar  
Montaj sırası yanlış olursa parçalar zarar görebilir.  
→ Doğru montaj sırasına dikkat edin.

- Boya iğnesini [7-5] dikkatli olarak önden tabanca gövdesine [1-4] takın ve tamamen geriye itin.
- Boya iğnesi iticisini [7-6] arkadan dikkatli olarak tabanca gövdesinin içine itin ve boya iğnesi iticisi [2-2] boya iğnesinin üstünde yerine oturana kadar boya iğnesinin [2-1] üstüne itin.
- Yerine oturan boya iğnesi ile boya iğnesi iticisini dayanağa kadar öne doğru paket vidasının kılavuzu içine itin.
- Yeni ön memeyi [7-4] SATA üniversal anahtar ile takın.
- Yay [7-7] boya iğnesine yerleştirin.
- Yay [7-8] kapatma vidasının [7-9] üstüne takın.
- Kapatma vidasını dayanağa gelene kadar vidalayın.

Malzeme memesinin monte edilmesi

- Malzeme memesini [7-3] hava memesine [7-2] yerleştirin. Tespit pimine göre yivin hizasına dikkat edin.
- Temas korumalı hava memesi bileziğini [7-1] hava memesi ve malzeme memesi ile birlikte takın ve elle vidalayın.

## 10.2. Tetik kabzasının değiştirilmesi

Tetik kabzasının sökülmesi

- Tespit vidasını (TX20) [8-1] sökün ve pul [8-2] ile çıkartın.
- Cıvatayı [8-4] tabanca gövdesinden ve tetik kabzasından [8-3] dışarı çekin.
- Tetik kabzasını [8-3] çıkarın.

Yeni tetik kabzası monte edilmesi

- Tetik kabzasını [8-3] tabanca gövdesine yerleştirin.
- Cıvatayı [8-4] doğru konumda tetik kabzası ve tabanca gövdesi içine itin. Cıvatanın yassı tarafı aşağı bakmalıdır.
- Pulu [8-2] cıvatanın üstüne itin.
- Tespit vidasını [8-1] cıvatanın üstünde sıkın.

## 10.3. Boya iğnesi contasının değiştirilmesi

Bu değişiklik, kendinden ayarlı boya iğnesi contasından malzeme çıktığında gereklidir.

Paket vidası sökülmesi

- "Malzeme memesinin sökülmesi" ve „Ön meme, boya iğnesi ve boya iğnesi iticisi sökülmesi“ çalışma adımlarını uygulayın (bkz. Bölüm 10.1).
- Conta vidasını (SW 6) [9-1] sökün.
- İki contayı [9-2] tabanca gövdesinden çıkarın.
- Contaları atığa ayırın.
- Conta vidasında hasar ve kir kontrolü yapın, gerekirse bunları temizleyin veya değiştirin.

Yeni conta vidası monte edilmesi

- İki contayı [9-2] tabanca gövdesine takın, montaj yönüne dikkat edin.
- Conta vidasını [9-1] dayanağa kadar vidalayın.
- "Ön meme, boya iğnesi ve boya iğnesi iticisi monte edilmesi" ve Malzeme memesinin monte edilmesi" çalışma adımlarını uygulayın (bkz. Bölüm 10.1).

## 10.4. Dairesel ve geniş huzme ayarına ait milin değiştirilmesi



Bilgi!

Milin dişi montajda Loctite 242 ile ıslatılır. Söküm sırasında bundan dolayı daha fazla güç harcanması gerekir.

Milin demontajı


- Gömme başlı vidayı (TX20) [10-1] çevirerek çıkarın.

- Tırtıllı düğmeyi [10-2] çekip çıkarın.
- Mili yıldız anahtar (SW 12) [10-3] ile sökün.

#### Yeni milin montajı

- Yeni mili [10-3] Loctite 242 ile emniyete alın ve tabanca gövdesine vidalayın ve sıkın.
- Tırtıllı düğmeyi [10-2] yerleştirin.
- Gömme başlı vidayı [10-1] Loctite 242 ile emniyete alın ve el sıkılığında vidalayın.

### 10.5. Malzeme eleğinin değiştirilmesi (kısa)

	Uyarı!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.</p> <p>Malzeme eleği olmadan malzeme filtre gövdesiyle boyama tabancasının çalıştırılması, sızdırmazlık fonksiyonunun kaybedilmesine yol açar.</p> <p>→ Boyama tabancasını sadece monteli malzeme eleğiyle devreye alın.</p>	


#### Malzeme eleğinin (kısa) sökülmesi

- Başlıklı somunu [11-2] SATA universal anahtar ile sökün. Bir somun anahtarı ile dış parçasında [11-4] kontrolayın.
- Malzeme eleğini [11-1] malzeme filtre gövdesinden [11-3] çıkarın.
- Malzeme filtre gövdesini temizleyin.

#### Yeni malzeme eleğinin (kısa) monte edilmesi

- Yeni malzeme eleğini [11-1] malzeme filtre gövdesine [11-3] yerleştirin.
- Malzeme filtre gövdesini başlıklı somun [11-2] aracılığı ile vidalayın ve SATA universal anahtar ile el sıkılığında sıkın.

### 10.6. Malzeme eleğinin değiştirilmesi (uzun)

	Uyarı!
<b>▲ DANGER</b>	
<p>Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.</p> <p>Malzeme eleği olmadan malzeme filtre gövdesiyle boyama tabancasının çalıştırılması, sızdırmazlık fonksiyonunun kaybedilmesine yol açar.</p> <p>→ Boyama tabancasını sadece monteli malzeme eleğiyle devreye alın.</p>	

Malzeme eleğinin (uzun) sökülmesi

- Başlıklı somunu [12-3] SATA üniversal anahtar ile sökün. Bir somun anahtarı ile dış parçasında [12-5] kontrolayın.
- Malzeme filtre gövdesini [12-4] aşağı doğru itin.
- Malzeme eleğini [12-2] malzeme filtre gövdesinden çıkartın.
- Malzeme filtre gövdesini temizleyin.



Yeni malzeme eleğinin (uzun) monte edilmesi

- Yeni malzeme eleğini [12-2] malzeme filtre gövdesine [12-4] yerleştirin, montaj yönüne dikkat edin.
- Malzeme filtre gövdesini yukarı doğru itin.
- Malzeme filtre gövdesini başlıklı somun [12-3] aracılığı ile dış parçası [12-5] üzerine vidalayın ve SATA üniversal anahtar ile el sıkılığında sıkın.

## 11. Bakım ve saklama

Bir boyama tabancasının işlevselliğini sağlamak için ürünün dikkatle kullanılması ve sürekli bakım yapılması gereklidir.

- Boyama tabancasını kuru bir yerde depolayın.
- Boyama tabancasını her kullanımdan sonra ve her malzeme değişiminden önce iyice temizleyin ve sızdırmazlık bakımından kontrol edin.
- Temizlikten sonra boyama tabancasının tamamını temiz basınçlı havayla kurutun ve hareketli parçalara SATA tabanca gresi (ürün no. 48173) sürün.

	Uyarı!
	
<p>Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi.</p> <p>Basınçlı hava şebekesine ve malzeme beslemesine bağlantı varken yapılan temizlik çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir.</p> <p>→ Tüm temizlik çalışmalarından önce boyama tabancasını basınçlı hava şebekesinden ve malzeme beslemesinden ayırın.</p>	



## Bilgi!

Yanlış temizlik maddelerinden dolayı maddi hasarlar  
Boyama tabancasının temizliği için agresif temizlik maddelerinin kullanılmasıyla dolaylı tabanca zarar görebilir.  
→ Agresif temizlik maddeleri kullanmayın.  
→ pH değeri 6–8 olan nötr temizlik maddeleri kullanın.  
→ Asit, alkalik çözelti, baz, asitli yakıcı, uygunsuz rejeneratlar veya başka agresif temizlik maddeleri kullanmayın.



## Bilgi!

Yanlış temizlik nedeniyle maddi hasar  
Çözücü veya temizlik maddelerinin içine daldırma veya bir ultrasonik cihazda temizleme, boyama tabancasına hasar verebilir.  
→ Boyama tabancasını çözücü veya temizlik maddelerinin içine koymayınız.  
→ Boyama tabancasını bir ultrasonik cihazda temizlemeyin.



## Bilgi!

Yanlış temizlik aleti nedeniyle maddi hasar oluşumu  
Kirlenmiş delikleri asla uygunsuz cisimlerle temizlemeyin. Çok hafif hasarlar dahi huzme resmini etkiler.  
→ SATA meme temizlik iğneleri (# 62174) veya (# 9894) kullanın.



## Bilgi!

Ender durumlarda boyama tabancasının bazı parçalarının iyice temizlenmesi için sökülmeleri zorunlu olabilmektedir. Bu işlem yalnızca kullanım sırasında kaplama maddesine temas eden parçalarda yapılmalıdır.

- Boyama tabancasını temizlik maddesiyle iyice yıkayın.
- Hava memesini fırça veya silici ile temizleyin.
- Hareketli parçalara biraz tabanca yağı sürün.

## 12. Arızalar

Aşağıda açıklanan arızalar yalnızca eğitimli uzman personel tarafından giderilmelidir.

Eğer var olan bir arıza aşağıda açıklanan yardım tedbirleriyle giderilemez ise, SATA bayinize başvurun (bkz. Bölüm 15).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Boyama tabancası damlatıyor	Boya iğnesiyle malzeme memesi arasında yabancı cisim contalamayı engelliyor	Boya iğnesini ve malzeme memesini sökün, temizlik maddesi ile temizleyin veya yeni meme seti takın
Boya iğnesinde (boya iğnesi contası) kaplama maddesi sızıyor	Kendinden ayarlı iğne contası bozuk veya kayıp	Boya iğnesi contasını değiştirin
Huzme resmi orak biçimli	Boynuz deliği veya hava devresi tıkanmış veya malzeme memesi tıkanmış	Uygun aletle iyice temizleyin (örn. meme temizleme iğnesi)
Huzme resmi hatalı	Malzeme memesi tıkanmış	Malzeme memesini meme temizleme seti (#30833) ile temizleyin

### 13. Memelere genel bakış

Malzeme memesi		Teknik özellikler			
Meme no.	Ürün No.	Çap	Açı	Genişlik	70 bar'da malzeme nüfuzu
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/dak
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/dak
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/dak
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/dak
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/dak
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/dak
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/dak
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/dak
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/dak
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/dak
3375	74930	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/dak
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/dak
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/dak
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/dak

Malzeme memesi		Teknik özellikler			
Meme no.	Ürün No.	Çap	Açı	Genişlik	70 bar'da malzeme nüfuzu
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/dak
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/dak
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/dak
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/dak
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/dak

## 14. Atığa ayırma

Tamamıyla boşaltılan boyama tabancasının dönüştürülebilir malzeme olarak atığa ayrılması. Çevre için zararları önlemek için kaplama maddenin artıklarını ve temizlik maddesini boyama tabancasından ayrı olarak talimatlara uygun şekilde atığa ayırın. Mahalli yönetmelikleri dikkate alın!

## 15. Müşteri servisi

SATA bayiniz tarafından aksesuar, yedek parça ve teknik destek verilmektedir.

## 16. Aksesuar

Ürün No.	Tanım	Adet
1112854	Meme temizleme seti	1 set

## 17. Yedek parça

	Ürün No.	Tanım	Adet
<b>[13-1]</b>	1134866	Komple hava memesi bileziği	1 ad.
<b>[13-2]</b>	1134858	Temas koruması	1 ad.
<b>[13-3]</b>	1134840	Komple hava memesi	1 ad.
<b>[13-4]</b>	1134832	Komple ön meme	1 ad.
<b>[13-5]</b>	1134949	Dairesel/geniş huzme ayarı, komple	1 set
<b>[13-6]</b>	1134783	Komple hava piston kafesi	1 ad.
<b>[13-7]</b>	1134791	Hava pistonu, komple	1 ad.
<b>[13-8]</b>	1134775	Yedek yay seti	1 set
<b>[13-9]</b>	1134767	Kapatma vidası, komple	1 ad.
<b>[13-10]</b>	1134808	Paket vidası	1 set
<b>[13-11]</b>	1134874	Komple tetik kabzası	1 set

	Ürün No.	Tanım	Adet
[13-12]	1134923	Uzun malzeme filtre gövdesi	1 set
[13-13]	1134882	Kısa malzeme bağlantısı	1 set
[13-14]	1134915	Kısa malzeme filtre gövdesi	1 set
[13-15]	1134890	Uzun malzeme bağlantısı	1 set
[13-16]	1139767	Komple boya iğnesi	1 ad.
[13-17]	133983	Hava bağlantı parçası 1/4" (erkek vida dişi)	1 ad.
[13-18]	16162	Boyama tabancaları döner mafsalı G1/4a	1 ad.
[13-19]	46466	Ayar valfi, komple	1 ad.
[13-20]	12260	Elek, 60 msh SATA malzeme filtresi için	4 ad.
	12278	Elek, 100 msh SATA malzeme filtresi için	4 ad.
	74856	Elek seti: Elek 200 msh (4 ad.), elek tutucusu (2 ad.), SATA malzeme filtresi için vida (1 ad.)	1 set
[13-21]	1134931	Malzeme döner mafsalı	1 ad.
[13-22]	1129461	Sarı takmalı filtre 100 mesh	10 adet

## 18. EG Uygunluk Beyanı

Güncel olarak geçerli uygunluk beyanını burada bulabilirsiniz:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



[1]



[1-1]

[1-2]

[1-3]

[1-10]

[1-4]

[1-5]

[1-9]

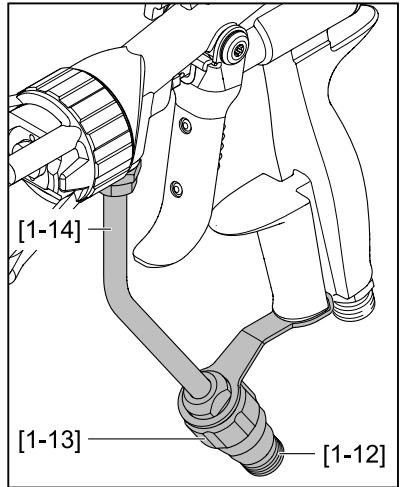
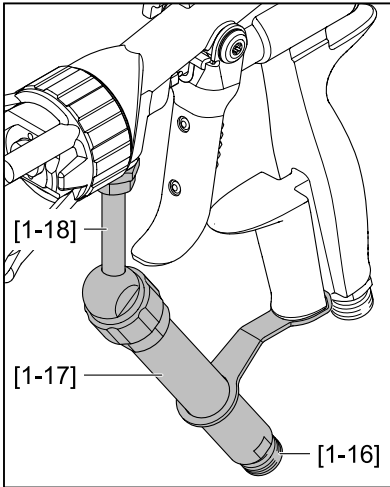
[1-8]

[1-7]

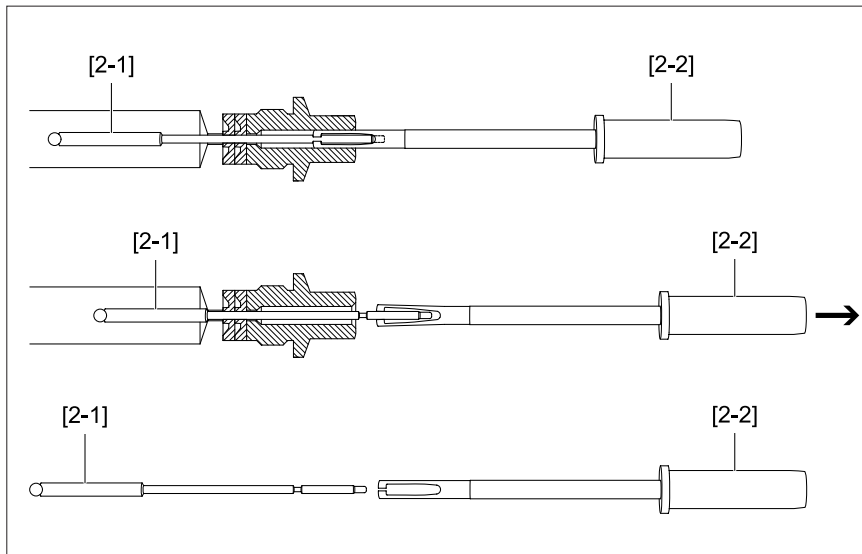
[1-6]

[1-11]

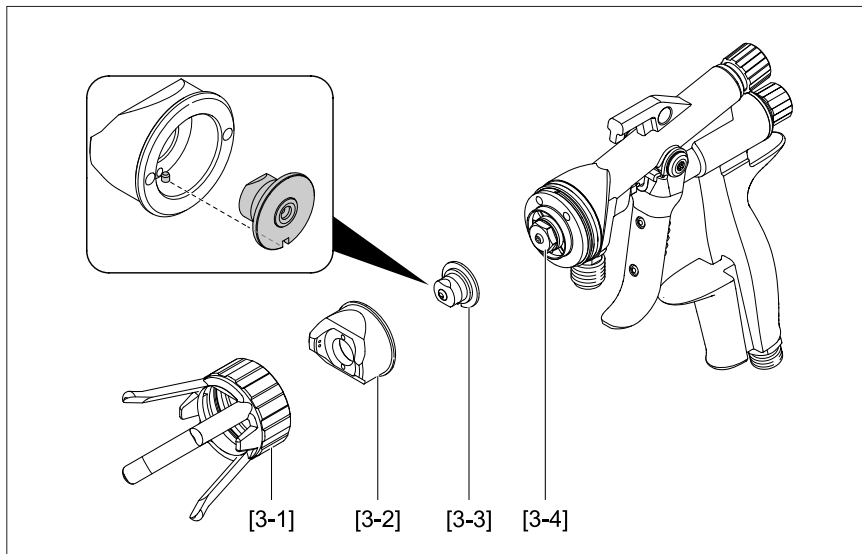
[1-15]



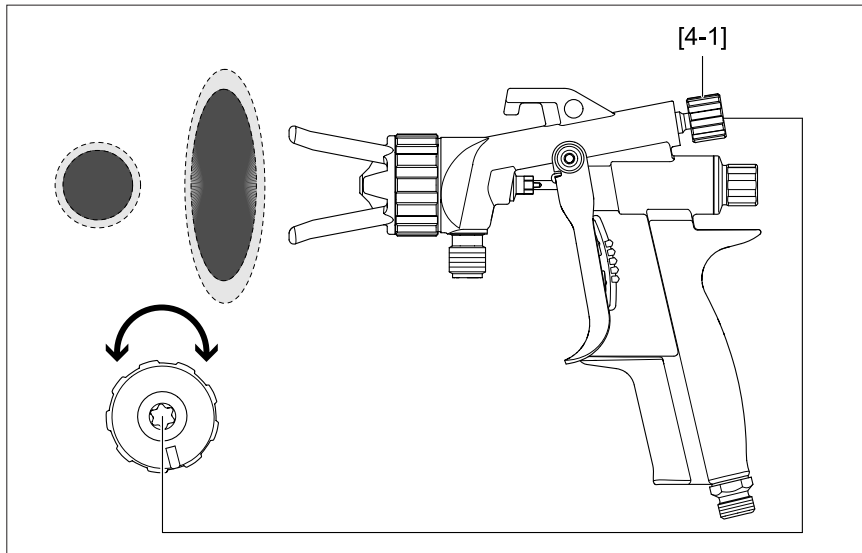
## [2]



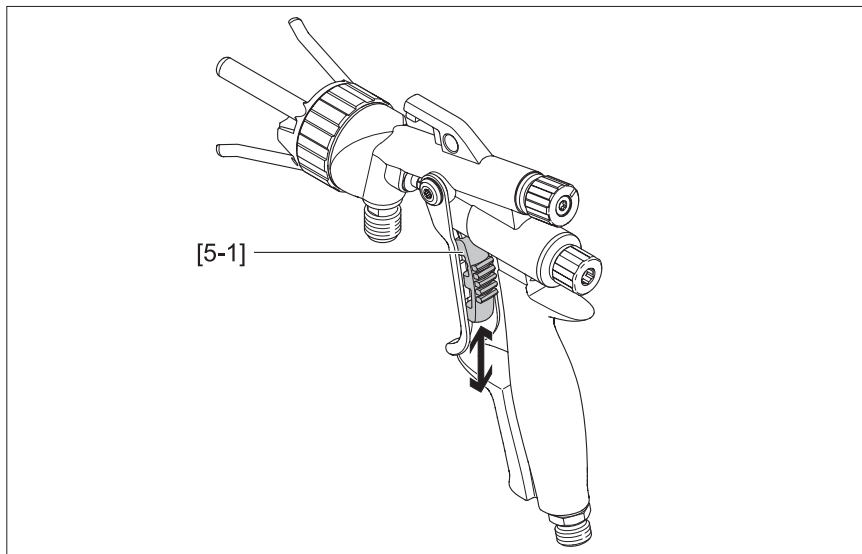
## [3]



[4]

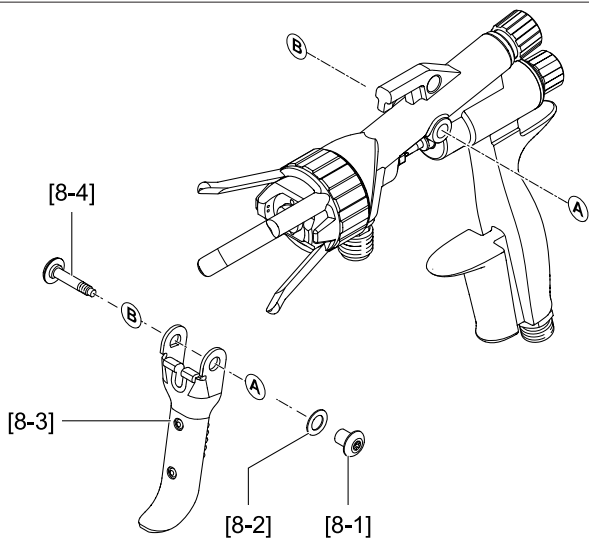


[5]

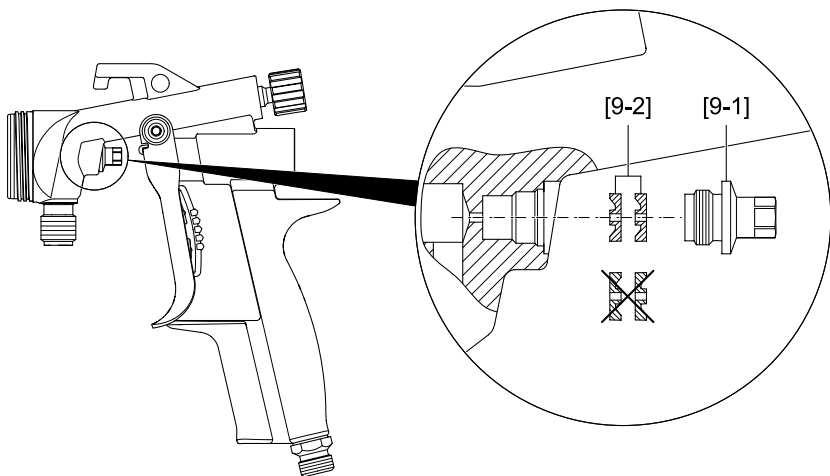




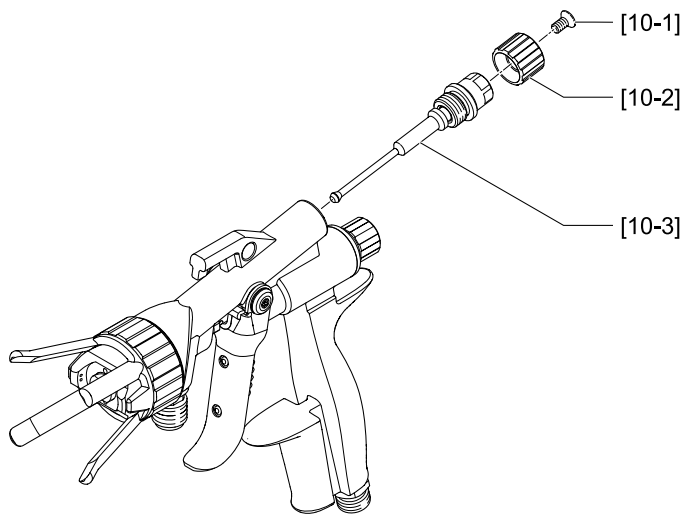
[8]



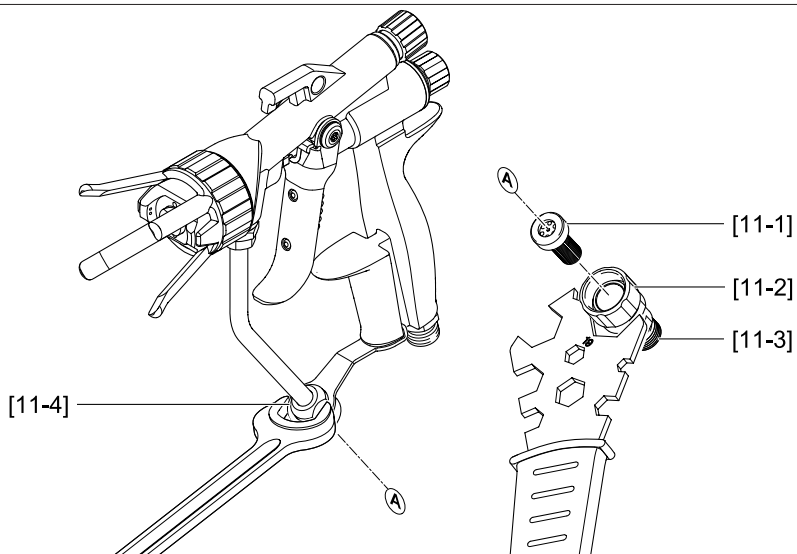
[9]



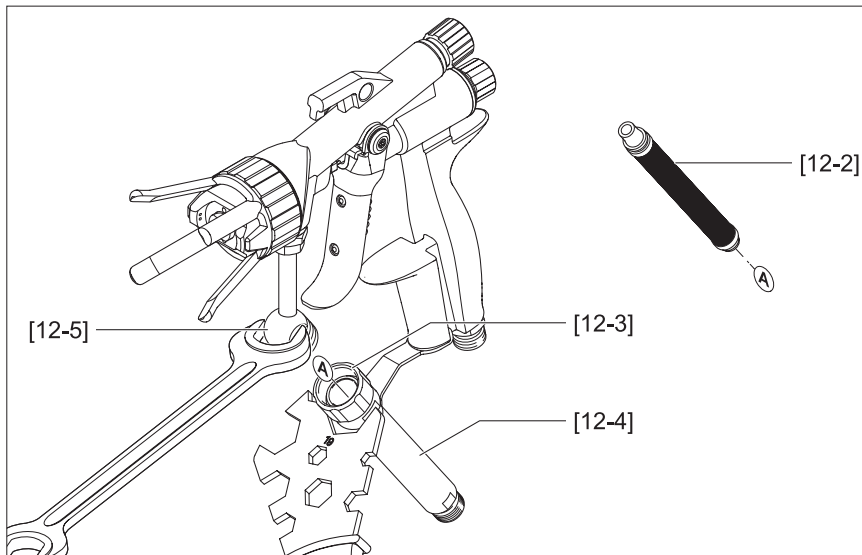
[10]



[11]




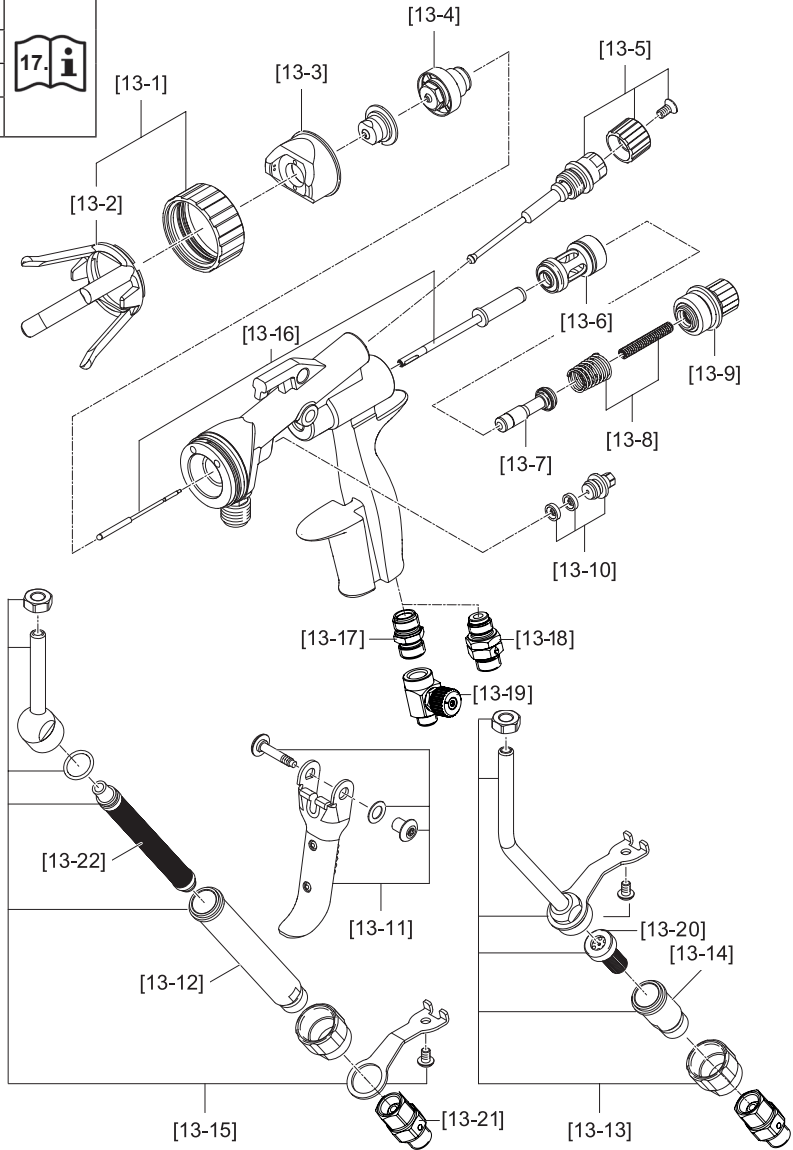
# [12]





# [13]

□	
●	17. 
△	
○	



**EAC**

**SATA**

SATA GmbH & Co. KG  
Domertalstraße 20  
70806 Kornwestheim  
Deutschland  
Tel. +49 7154 811-0  
Fax +49 7154 811-196  
E-Mail: [info@sata.com](mailto:info@sata.com)  
[www.sata.com](http://www.sata.com)



**70% PEFC zertifiziert**  
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig  
bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten  
Quellen.  
[www.pefc.de](http://www.pefc.de)

3777-211029-2