

DEVILBISS

EN



SB-E-2-790 ISS.06

CE Ex II 2 G X

Operation Manual

FLG-G5

Transtech Gravity Spray Gun



Important

Read and follow all instructions and Safety Precautions before using this equipment

Description

The FLG5 gravity spray gun is fitted with a 1.4 or 1.8mm nozzle for topcoat applications. Alternative 2.0mm nozzle and needles are available for primer use. The FLG5 gravity-feed spray gun is approved to ATEX regulations 94/9/EC, protection level;

II 2 G X. Suitable for use in Zones 1 and 2

Important: *These spray guns are suitable for solvent-based coating materials. The design uses EPA compliant atomising (Devilbiss Trans-Tech®) technology to reduce overspray and improve coating efficiency. Nozzles and needles are manufactured in stainless steel. These guns are not designed for use with highly corrosive and/or abrasive materials and if used with such materials it must be expected that the need for cleaning and/or replacement of parts will be increased. If there is any doubt regarding the suitability of a specific material contact your local Distributor or Finishing Brands UK Limited direct.*

Example:	Model Part No. FLG-G5-14	Nozzle Size 1.4/1.8
-----------------	---	--------------------------------------

Specification	
Air supply connection -	Universal ¼" BSP and NPS
Maximum static air inlet pressure -	P ₁ = 12 bar (175 psi)
Nominal gun inlet pressure with gun triggered -	2.4 bar (35 psi)
Maximum service temperature -	40°C
Gun weight -	640 g
Air flow -	277 l/min (9.8 cfm)
Materials of Construction	
Gun body	- Aluminium
Nozzle	- Stainless steel
Needle	- Stainless steel
Cup	- Acetal and stainless steel

Finishing Brands UK Limited reserves the right to modify equipment specification without prior notice.

SAFETY WARNINGS

Fire and explosion



Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible when sprayed. **ALWAYS** refer to the coating material supplier's instructions and COSHH sheets before using this equipment.



Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation and house-keeping of working areas.



This equipment, as supplied, is **NOT** suitable for use with **Halogenated Hydrocarbons**.



Static electricity can be generated by fluid and/or air passing through hoses, by the spraying process and by cleaning non-conductive parts with cloths. To prevent ignition sources from static discharges, earth continuity must be maintained to the spray gun and other metallic equipment used. It is essential to use conductive air and/or fluid hoses.



Personal Protective Equipment

*Toxic vapours – When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or are otherwise harmful to health. Always read all labels, safety data and follow any recommendations sheets for the material before spraying. **If in doubt, contact your material supplier.***



The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.



Always wear eye protection when spraying or cleaning the spray gun.



Gloves must be worn when spraying or cleaning the equipment.

Training – Personnel should be given adequate training in the safe use of spraying equipment.

Misuse

Never aim a spray gun at any part of the body.

Never exceed the max.recommended safe working pressure for the equipment.

The fitting of non-recommended or non-original spares may create hazards.

Before cleaning or maintenance, all pressure must be isolated and relieved from the equipment.

The product should be cleaned using a gun-washing machine. However, this equipment should not be left inside gun-washing machines for prolonged periods of time.

Noise Levels



The A-weighted sound level of spray guns may exceed 85 dB (A) depending on the set-up being used. Details of actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.

Operating

Spray equipment using high pressures may be subject to recoil forces. Under certain circumstances, such forces could result in repetitive strain injury to the operator.

Parts List

Ref. No	Part Number	Description	Qty
1	SGK-0023	Retaining ring	1
2	FLG-0001-5	Air cap	1
3	SGK-0012-14 SGK-0014-18 SGK-0012-20	Fluid tip 1.4mm Fluid tip 1.8mm Fluid tip 2.0mm (available separately)	1
★● 4	-	Gasket	1
★● 5	-	Baffle	1
★ 6	-	Packing	1
7	-	Packing gland nut	1
8	-	Retaining ring	1
9	-	Spray pattern adjustment valve bushing	1
10	-	Spray pattern valve	1
★ 11	-	U-cup seal	2
★ 12	-	Air-valve seat	1
★ 13	-	Air-valve stem	1
★ 14	-	Air-valve spring	1
15	-	Air-valve bushing	1
16	SGK-0414 SGK-0418 SGK-0420	Fluid needle 1.4mm Fluid needle 1.8mm Fluid needle 2.0mm (available separately)	1
17	-	Fluid needle spring	1
18	-	Fluid adjustment knob	1
19	-	Nipple	1
20	-	Retaining ring	1
21	-	Air adjusting valve head	1
22	-	Air adjusting valve assembly	1
23	-	Retaining ring	1
24	-	Trigger pin assembly	1
25	-	Trigger	1
26	-	Fluid nipple	1
28	KGP-5-K5	Filter	1
29	GFC-402	Lid assembly	1
30	GFC-2-K5	Drip free vent lid kit of 5	1
31	GFC-501	Cup assembly	1
★ 32	-	Assembly tool	1

★	K-5040:	Seal, baffle and gasket replacement kit, items 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14, and 32
●	K-5030:	Baffle replacement kit, items 4 and 5.

Installation

Important: To ensure that this equipment reaches you in first class condition, protective coatings have been used. **Flush the equipment through with a suitable solvent before use.**

1. Attach air hose to connector (19). Recommended hose size 8 mm bore. The hose must be conductive and electrical bond from the spray gun to earth should be checked with an ohmmeter. A resistance of less than $10^6\Omega$ is recommended.
2. Air supply should be filtered and regulated.

Operation

1. Mix coating material to manufacturers instructions.
2. Turn needle adjusting screw (18) counter-clockwise until first thread shows.
3. Turn pattern valve (10) counter-clockwise to fully open.
4. Adjust inlet air pressure to give 2.4 bar (35 psi) at the gun inlet with the gun triggered. (*pressure gauge attachment shown under Accessories is recommended for this*).
5. Test spray. If the finish is too dry, reduce air flow by reducing inlet pressure. If finish is too wet, reduce fluid flow by turning needle screw (18) clockwise. If atomisation is too coarse, increase inlet air pressure. If too fine, reduce inlet pressure.
6. The pattern size can be reduced by adjusting valve (10).
7. Hold gun perpendicular to surface being sprayed. Arcing or tilting may result in uneven coating.
8. The recommended spray distance is 150-200 mm (6"-8").
9. Spray edges first. Overlap each stroke a minimum of 50%. Move gun at a constant speed.
10. Always turn off air supply and relieve pressure when gun is not in use.

Preventative Maintenance

1. Turn off air supply and relieve pressure in the airline or, if using QD system, disconnect from airline.
2. Empty coating material into a suitable container and clean the gun and cup, preferably in a gun wash machine.
3. **IMPORTANT– the cup must not be cleaned or rubbed with a dry cloth or paper. It is possible to generate a static charge by rubbing which, if discharged to an earthed object, could create an incendive spark and cause solvent vapours to ignite. Only use a dampened cloth or antistatic wipes if additional cleaning is required within a hazardous area.**
4. Remove air cap (2) and clean. If any of the holes in the cap are blocked with coating material, only use the cleaning kit KK-4584 which has the correct tools for this (see Accessories) or, a toothpick to clean. Using any other tool could damage the cap and produce distorted spray patterns.
5. Ensure the tip of the nozzle is clean and free from damage. Build-up of dried paint can distort the spray pattern.
6. Lubrication – Trigger stud (24), needle (16) and air-valve spindle (13) should be oiled each day.

Replacement of Parts

Nozzle (3) and needle (16) – Remove parts in the following order: 18, 17, 16, 1, 2 and 3. Check condition of nozzle seal (4) and replace if necessary. Replace any worn or damaged parts and re-assemble in reverse order. Recommended tightening torque for nozzle (3) 16-20 Nm (150-180 lbf in).

Packing – Remove parts 18, 17, 16. Unscrew packing nut (7). Remove packing (6). Fit new packing (6) and nut (7). Re-assemble parts 16, 17, and 18 and tighten packing nut (7) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

Air-valve Seal Kit K-5040

1. Remove adjusting knob (18), spring (17), and needle (16).
2. Loosen housing (15).
3. Remove housing (15) and air-valve spring (14).
4. Remove spindle (13).
5. Using service tool (32), engage groove behind the valve seat (12) and remove valve seat.
6. Push out the front air-valve seal (11).
7. Turn the gun upside down and let the seal fall out.
8. Fit new front seal (11) to service tool.
9. Fit new seal to gun body and press firmly to ensure seal is engaged.
10. Fit new valve seat (12) to service tool and fit valve seat into gun body.
11. Remove rear air-valve seal (11) from housing (15) with a hooked instrument.
12. Fit new seal to service tool and fit seal to housing (15).
13. Replace spindle (13).
14. Replace valve spring (14), screw in housing (15) and tighten.
15. Screw reverse end of service tool into housing until fully engaged. Tighten by hand to seat the valve seat. Remove tool.
16. Fit needle (16), spring (17) and knob (18).
17. Adjust needle packing (7) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

Spreader valve (10) – Caution: always ensure that the valve is in the fully open position by turning screw fully counter-clockwise before fitting to body.

Air cap / Nozzle selection

Refer to coating material manufacturers recommendations or Finishing Brands UK Limited Website:

www.finishingbrands.eu

Accessories

Cleaning brush – order 4900-5-1-K3

Pressure gauge attachment – order HAV-501

Digital pressure gauge – DGIPRO-502-BAR

Lubricant – order GL-1-K10

Spray gun cleaning kit – KK-4584

BINKS
DVP 1:1 RATIO
DIAPHRAGM PUMP
PACKAGES



- Rapid delivery of up to 17 litres per minute (max)
- Even material flow at up to 60 cycles/minute
- Economic air consumption at pressures up to 7 bar (100 psi)
- Corrosion resistant models for ceramic/abrasive materials
- Functions as a material transfer or delivery pump
- Choice of pail, wall, tripod or cart mounted outfits
- ATEX/CE approved.

PRESSURE FEED
TANKS & CUPS

- Sizes to suit all applications
- 10, 40 & 60 litre capacity tanks complete with nylon inner container for easy colour changes and cleaning
- Stainless steel and mild steel options
- Compatible with your standard gun and hose connections
- Remote pressure cups – aluminium and stainless steel options
- 2 litre capacity
- ATEX/CE approved.



Finishing Brands UK Limited – Masters of Finishing Technology

Finishing Brands UK Limited,
 Ringwood Road,
 Bournemouth,
 BH11 9LH,
 UK.

Tel.No.: +44 (0)1202 571111

Fax No.: +44 (0)1202 581940,

Website address [http:// www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

Registered office:

Finishing Brands UK Limited,
 400, Capability Green,
 Luton,
 Bedfordshire,
 LU1 3AE,
 UK.

Registered in England: No. 07656273

Vat No. GB 113 5531 50

Instrukcja obsługi FLG-G5

Pistolet natryskowy z zasilaniem
grawitacyjnym Transtech



Ważne

Przed użyciem tego urządzenia należy przeczytać wszystkie instrukcje i zalecenia dotyczące bezpieczeństwa i stosować się do nich.

Opis

Pistolet natryskowy z zasilaniem grawitacyjnych FLG5 jest wyposażony w dyszę o średnicy 1,4 lub 1,8 mm, przeznaczoną do lakierowania powierzchniowego. Alternatywnie dostępne są dysze o średnicy 2,0 mm wraz z iglicami, przeznaczone do nakładania podkładu. Pistolet natryskowy z zasilaniem grawitacyjnym FLG5 został dopuszczony do użytku zgodnie z przepisami ATEX 94/9/WE, stopień ochrony;

II 2 G X. Odpowiedni do użytkowania w strefach 1 i 2

Ważne: Pistolety te są przystosowane do pracy z rozcieńczalnikowymi materiałami powłokowymi. Konstrukcja wykorzystuje technologię rozpylania zgodną z EPA (Devilbiss Trans-Tech®) celem redukcji ilości wytwarzanej mgły lakieru i zwiększenia wydajności powłoki. Dysze i iglice zostały wykonane z nierdzewnej stali. Pistolety te nie są przeznaczone do stosowania z materiałami bardzo agresywnymi korozyjnie i/lub materiałami ściernymi, a w przypadku ich eksploatacji w takim właśnie celu należy oczekiwać, że wzrosną zarówno potrzeby w zakresie ich konserwacji, jak i wymiany części. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do odpowiedniości stosowania pistoletu z konkretnym materiałem należy zasięgnąć opinii miejscowego dystrybutora lub skontaktować się bezpośrednio z firmą Finishing Brands UK Limited.

Przykład:

Nr modelu
FLG-G5-14

↑
→ Rozmiar dyszy
1.4/1.8

Dane techniczne

Przyłącze doprowadzenia powietrza –	uniwersalne ¼" BSP oraz NPS
Maksymalne ciśnienie statyczne na wlocie –	P ₁ = 12 barów (175psi)
Nominalne ciśnienie na wlocie przy naciśniętym języku spustowym –	2,4 bara (35 psi)
Maksymalna temperatura podczas serwisowania –	40°C
Ciężar pistoletu –	640 g
Przepływ powietrza –	277 l/min (9,8 cfm)

Materiały użyte do konstrukcji pistoletu

Korpus pistoletu	-	Aluminium
Dysza	-	Stal nierdzewna
Iglica	-	Stal nierdzewna
Kubek	-	Acetal i stal nierdzewna

Firma Finishing Brands UK Limited zastrzega sobie prawo do zmiany danych technicznych urządzeń bez uprzedniego powiadomienia.

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE NIEBEZPIECZEŃSTWA

Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu



Rozpylane rozcieńczalniki i materiały powłokowe mogą być w najwyższym stopniu palne lub łatwopalne. Przed przystąpieniem do eksploatacji tego urządzenia należy **ZAWSZE** zapoznać się z zaleceniami producenta materiału powłokowego i kartą kontroli substancji niebezpiecznej dla zdrowia (COSHH).



W zakresie wentylacji, ochrony przeciwpożarowej, eksploatacji i utrzymywania w porządku miejsca pracy użytkownik musi postępować zgodnie z przepisami lokalnymi i państwowymi oraz wymaganiami towarzystwa ubezpieczeniowego.



Urządzenie w formie, w jakiej je dostarczono, **NIE** może być stosowane z **chlorowcowanymi węglowodorami**.



Ciecz i/lub powietrze przechodzące przez węże, proces rozpylania oraz czyszczenie tkaniną części nieprzewodzących prądu elektrycznego może spowodować powstanie ładunków elektrostatycznych. Aby zapobiec wystąpieniu zapłonu w wyniku wyładowania elektrostatycznego, należy zapewnić ciągłość uziemienia tak pistoletu lakierniczego, jak i innego wykorzystywanego sprzętu metalowego. Używanie przewodzących węży powietrznych i/lub do doprowadzania cieczy ma zasadnicze znaczenie dla bezpieczeństwa.



Sprzęt ochrony osobistej



*Opary toksyczne. Niektóre materiały podczas rozpylania mogą być trujące, mogą prowadzić do podrażnień lub być w inny sposób szkodliwe dla zdrowia. Przed przystąpieniem do natryskiwania należy zawsze przeczytać wszystkie informacje na etykietach oraz kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej dla danego materiału, a także stosować się do wszystkich zaleceń związanych z jego stosowaniem. **W razie wątpliwości należy zasięgnąć opinii producenta używanego materiału powłokowego.***



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



Podczas natryskiwania lub w trakcie czyszczenia pistoletu należy zawsze nosić okulary ochronne.



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

Szkolenie – personel musi być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego posługiwania się urządzeniem do natryskiwania.

Błędy w użytkowaniu

Nigdy nie należy celować pistoletem w żadną część ciała.

Zabrania się przekraczania maksymalnego zalecanego ciśnienia roboczego.

Naprawy z użyciem części niezalecanych lub nieoryginalnych mogą powodować zagrożenie bezpieczeństwa.

Przed przystąpieniem do czyszczenia lub konserwacji należy odłączyć wszelkie źródła ciśnienia, a w samym urządzeniu należy uwolnić ciśnienie wewnętrzne.

Produkt ten należy czyścić za pomocą pistoletu myjącego. Niemniej jednak produktu tego nie należy pozostawiać w takiej myjni na dłuższy okres czasu.

Poziomy hałas



A-ważony poziom dźwięku pistoletów natryskowych może przekraczać 85 dB (A), w zależności od wyregulowania. Szczegółowe dane dotyczące poziomu hałasu są dostępne na życzenie. Zaleca się, aby podczas natryskiwania stosować słuchawki ochronne.

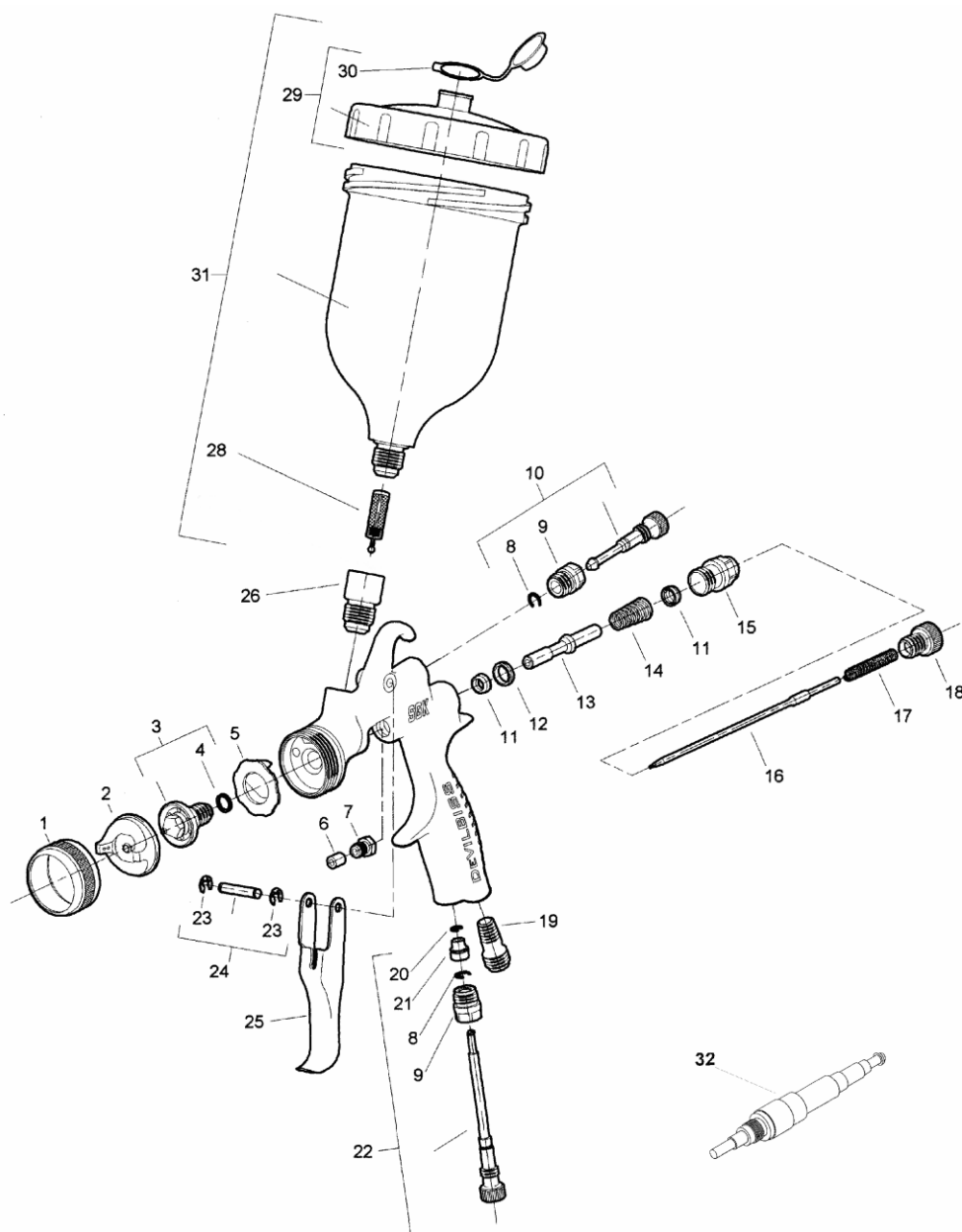
Praca

Urządzenia natryskowe do lakierowania wykorzystujące wysokie ciśnienie mogą być narażone na siły odrzutu. W pewnych okolicznościach siły takie mogą doprowadzić u operatora do chronicznego przeciążenia organizmu.

Spis części

Oznaczenie	Numer części	Opis	Ilość
1	SGK-0023	Pierścień ustalający	1
2	FLG-0001-5	Końcówka powietrzna	1
3	SGK-0012-14 SGK-0014-18 SGK-0012-20	Końcówka cieczy, 1,4 mm Końcówka cieczy, 1,8 mm Końcówka cieczy, 2,0 mm (dostępna osobno)	1
★● 4	-	Uszczelka	1
★● 5	-	Deflektor	1
★ 6	-	Uszczelnienie	1
7	-	Uszczelnienie nakrętki dławnicy	1
8	-	Pierścień ustalający	1
9	-	Tuleja zaworu regulacji nakładania materiału	1
10	-	Zawór nakładania materiału	1
★ 11	-	Uszczelka kubka U	2
★ 12	-	Gniazdo zaworu powietrza	1
★ 13	-	Trzpień zaworu powietrza	1
★ 14	-	Sprężyna zaworu powietrza	1
15	-	Tuleja zaworu powietrza	1
16	SGK-0414 SGK-0418 SGK-0420	Iglica cieczy, 1,4 mm Iglica cieczy, 1,8 mm Iglica cieczy, 2,0 mm (dostępna osobno)	1
17	-	Sprężyna iglicy cieczy	1
18	-	Pokrętło regulacji ilości cieczy	1
19	-	Złączka	1
20	-	Pierścień ustalający	1
21	-	Głowica zaworu regulacji powietrza	1
22	-	Zespół zaworu regulacji powietrza	1
23	-	Pierścień ustalający	1
24	-	Zespół kołka języka spustowego	1
25	-	Język spustowy	1
26	-	Złączka cieczy	1
28	KGP-5-K5	Filtr	1
29	GFC-402	Zespół pokrywy	1
30	GFC-2-K5	Otwór odpowietrzający w pokrywie, zestaw 5	1
31	GFC-501	Zespół kubka	1
★ 32	-	Narzędzie montażowe	1

★	K-5040:	Zestaw zamienny uszczelki, deflektora i uszczelnienia, elementy 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14 oraz 32
●	K-5030:	Zestaw wymienny deflektora, elementy 4 i 5.



Deklaracja zgodności WE

My, Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK, jako autoryzowany przedstawiciel producenta pistoletu natryskowego model FLG5, **oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że urządzenia, których ten dokument dotyczy, są zgodne z następującymi normami lub innymi dokumentami o charakterze normatywnym:**

BS EN 292-1 CZĘŚCI 1 i 2: 1991, BS EN 1953: 1999 i tym samym spełniają wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa Dyrektywy Rady **98/37/EC** dotyczącej **Projektowania i wytwarzania maszyn**, oraz

EN 13463-1:2001, Dyrektywy Rady **94/9/EC** dotyczącej **Urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem, poziom zabezpieczenia II 2 GX**. Produkt ten spełnia także wymagania zawarte w wytycznych PG6/34 EPA. Świadectwa dotyczące współczynnika sprawności nakładania powłoki lakierniczej dostępne są na życzenie.

D. Smith Dyrektor Generalny
13 sierpnia 2012

Instalacja

Ważne: użyto powłok ochronnych, aby zapewnić, że urządzenie dotrze do Państwa w najlepszym stanie. **Przed użyciem przepłukać urządzenie odpowiednim rozpuszczalnikiem.**

3. Podłączyć przewód powietrzny do łącznika (19). Zaleca się odwiert 8 mm o rozmiarze przewodu. Przewód musi być zasilany; uziemienie od pistoletu do masy należy zmierzyć za pomocą omomierza. Zaleca się rezystancję poniżej $10^6\Omega$.
4. Doprowadzane powietrze powinno być filtrowane i regulowane.

Praca

11. Zmieszać materiały zgodnie z instrukcjami producentów.
12. Śrubę regulacji iglicy (18) obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aż do pokazania się pierwszego zwoju gwintu.
13. Zawór szerokości natrysku (10) obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, w położenie maksymalnego otwarcia.
14. Wyregulować ciśnienie wlotowe tak, aby uzyskać 2,4 bara (35 psi) na wlocie pistoletu, przy naciśniętym języku spustowym (*zaleca się zastosowanie dołączanego manometru, ukazanego w dziale Akcesoria*).
15. Wykonać próbny natrysk. Jeżeli wykończenie jest zbyt suche (suche drobiny farby na powierzchni powłoki), zmniejszyć przepływ powietrza, ograniczając ciśnienie wlotowe. Jeżeli wykończenie jest zbyt mokre, zmniejszyć przepływ cieczy, obracając śrubę iglicy zgodnie z ruchem wskazówek zegara (18). Jeżeli atomizacja jest zbyt gruba, zwiększyć ciśnienie na przyłączy powietrza. Jeżeli jest zbyt drobna, zmniejszyć ciśnienie na przyłączy powietrza.
16. Szerokość natrysku można zredukować za pomocą zaworu regulacji (10).
17. Trzymać pistolet prostopadle do natryskiwanej powierzchni. Ustawienie pistoletu pod innym kątem lub jego pochylenie może spowodować nierównomierne nałożenie powłoki.
18. Zalecana odległość od natryskiwanej powierzchni wynosi 150–200 mm (6"–8").
19. W pierwszej kolejności nanosić materiał powłokowy na krawędzie. Przykrywać każdy poprzednio pokryty pas na szerokości co najmniej 50%. Przesuwać pistolet ze stałą prędkością.
20. Jeżeli pistolet nie jest używany, należy wyłączyć zasilanie powietrzem i uwolnić ciśnienie wewnętrzne.

Konserwacja prewencyjna

7. Odłączyć doprowadzenie powietrza i zmniejszyć ciśnienie w przewodach powietrznych, lub przy użyciu systemu QD, odłączyć od linii powietrznej.
8. Opróżnić materiał powlekający do odpowiedniego pojemnika, wyczyścić pistolet i kubek. Zaleca się zastosowanie pistoletu myjącego.
9. **WAŻNE – kubka nie wolno czyścić lub pocierać suchą tkaniną ani papierem. W wyniku pocierania może powstać ładunek elektrostatyczny, który – w przypadku rozładowania do uziemionego przedmiotu – mógłby spowodować przeskok iskry o energii wystarczającej do zainicjowania wybuchu par rozcieńczalnika. Jeżeli w obszarze zagrożonym czyszczenie dodatkowe okaże się konieczne, wolno posłużyć się tylko zwilżoną szmatką lub antystatycznymi chusteczkami.**
10. Zdjąć końcówkę powietrzną (2) i wyczyścić. Jeżeli jakkolwiek otwór w nasadce jest zablokowany materiałem powlekającym, należy użyć zestawu czyszczącego KK-4584 wyposażonego w odpowiednie narzędzie (patrz Akcesoria) lub wykałaczki. Wykorzystanie jakiegokolwiek innego narzędzia może uszkodzić nasadkę, co spowoduje zmianę szerokości powlekania.
11. Upewnić się, że końcówka dyszy jest czysta i wolna od uszkodzeń. Grudka suszu farby może zniekształcić wzór natrysku.
12. Smarowanie – spust wyzwalacza (24), iglica (16) i wrzeciono zaworu powietrza (13) powinny być smarowane codziennie.

Wymiana części

Dysza (3) i iglica (16) – usunąć części w następującej kolejności: 18, 17, 16, 1, 2 i 3. Sprawdzić stan uszczelnienia dyszy (4); wymienić w razie konieczności. Wymienić wszelkie zużyte lub uszkodzone części; zmontować w odwrotnej kolejności. Zalecany moment obrotowy dla dyszy (3) 16–20 Nm (150–180 lbf/in).

Uszczelnienie – usunąć części 18, 17, 16. Odkręcić nakrętkę uszczelniającą (7). Usunąć uszczelnienie (6). Zamocować nowe uszczelnienia (6) i nakrętkę (7). Ponownie zamontować części 16, 17 i 18 i dokręcić nakrętkę uszczelniającą (7) za pomocą klucza, w sposób wystarczający, aby uszczelnić, ale również umożliwić swobodny ruch iglicy. Smarować za pomocą oleju do pistoletów.

Zestaw uszczelki zaworu powietrza K-5040

18. Usunąć pokrętko regulacji (18), sprężynę (17) oraz iglicę (16).
19. Poluzować obudowę (15).
20. Usunąć obudowę (15) oraz sprężynę zaworu powietrza (14).
21. Usunąć wrzeciono (13).
22. Przygotować rowek za gniazdem zaworu (12), korzystając z narzędzia serwisowego (32) i usunąć uszczelnienie zaworu.
23. Wysunąć przednią uszczelkę zaworu powietrza (11).
24. Obrócić pistolet do góry nogami tak, aby wypadło uszczelnienie.
25. Włożyć nowe uszczelnienie (11) w narzędzie serwisowe.
26. Włożyć nowe uszczelnienie w korpus i mocno docisnąć, aby założyć uszczelnienie.
27. Zamontować nowe gniazdo zaworu (12) w narzędziu serwisowym, a następnie w korpusie pistoletu.
28. Wyjąć uszczelnienie zaworu powietrza, znajdujące się z tyłu (11), z osłony (15), korzystając z przyrządu wygiętego w kształcie haka.
29. Zamontować nowe uszczelnienie na narzędziu serwisowym, a następnie włożyć je do obudowy (15).
30. Wymienić wrzeciono (13).
31. Wymienić sprężynę zaworu (14), dokręcić obudowę (15).
32. Maksymalnie przykręcić tylną część narzędzia serwisowego do obudowy. Dokręcić ręcznie, aby osadzić uszczelnienie zaworu. Usunąć narzędzie.
33. Zamontować iglicę (16), sprężynę (17) oraz pokrętko (18).
34. Wyregulować uszczelnienie iglicy (7) za pomocą klucza przykładając siłę niezbędną do uszczelnienia oraz zachowania swobody ruchu przez iglicę. Smarować za pomocą oleju do pistoletów.

Zawór rozszerzacza (10) – Uwaga: przed umieszczeniem w korpusie zawsze należy upewnić się, że zawór jest w pozycji pełnego otwarcia, obracając śrubę do oporu w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara.

Wybór końcówki powietrznej / dyszy

Patrz instrukcje producentów materiałów powlekających lub sprawdź informacje na stronie firmy Finishing Brands UK Limited:

www.finishingbrands.eu

Akcesoria

Szczotka czyszcząca – zamówienie nr 4900-5-1-K3

Dołączany manometr – zamówienie nr HAV-501

Cyfrowy manometr – DGIPRO-502-BAR

Smar – zamówienie nr GL-1-K10

Zestaw czyszczenia pistoletu natryskowego – KK-4584

BINKS
DVP 1:1 RATIO
DIAPHRAGM PUMP
PACKAGES



- Rapid delivery of up to 17 litres per minute (max)
- Even material flow at up to 60 cycles/minute
- Economic air consumption at pressures up to 7 bar (100 psi)
- Corrosion resistant models for ceramic/abrasive materials
- Functions as a material transfer or delivery pump
- Choice of pail, wall, tripod or cart mounted outfits
- ATEX/CE approved.

**PRESSURE FEED
TANKS & CUPS**

- Sizes to suit all applications
- 10, 40 & 60 litre capacity tanks complete with nylon inner container for easy colour changes and cleaning
- Stainless steel and mild steel options
- Compatible with your standard gun and hose connections
- Remote pressure cups – aluminium and stainless steel options
- 2 litre capacity
- ATEX/CE approved.



Finishing Brands UK Limited – Masters of Finishing Technology

Finishing Brands UK Limited,
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
Wielka Brytania
Nr tel: +44 1202 571111
Nr faksu: +44 1202 581940,
Strona internetowa: [http:// www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

Siedziba rejestrowa:
Finishing Brands UK Limited,
400, Capability Green,
Luton,
Bedfordshire,
LU1 3AE,
Wielka Brytania
Firma zarejestrowana w Anglii: Nr 07656273
Identyfikator VAT: GB 113 5531 50