

SATAjet 1000 ROB™ RP®/HVLP
SATAjet 3000 ROB™ RP®/HVLP
SATAminijet 1000 ROB™ RP®/HVLP
SATAminijet 3000 ROB™ HVLP



Betriebsanleitung

Kessner®
Profispritztechnik



Michael Kessner
Profispritztechnik
Zum Peckenkamp 13
49328 Melle
Germany

Telefon +49 (0)5226 984576
Telefax +49 (0)5226 984579
Mobil +49 (0)160 2229990
E-Mail mail@profispritztechnik.de
Internet www.profispritztechnik.de



Inhaltsverzeichnis

[Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....	3	8. Montage	8
2. Sicherheitshinweise.....	5	9. Betrieb	10
3. Bestimmungsgemäße Verwendung	6	10. Wartung und Instandhal- tung	12
4. Technische Daten.....	6	11. Pflege und Lagerung	18
5. Lieferumfang	6	12. Störungen.....	18
6. Aufbau	6	13. Kundendienst und Ersatztei- le.....	21
7. Beschreibung	7	14. EU Konformitätserklärung	21

1. Allgemeine Informationen

1.1. Einleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb der Automatikpistole. Ebenso werden Montage, Bedienung, Pflege, Wartung, Reinigung, Warn- und Fehlermeldung sowie Störungsbehebung beschrieben.



Zuerst lesen!

Vor Montage und Inbetriebnahme der Automatikpistole diese Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durchlesen. Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise beachten!

Diese Betriebsanleitung immer bei der Automatikpistole oder an einer jederzeit für jedermann zugänglichen Stelle aufbewahren!

1.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist für geschultes Personal zur Anwendung bei automatischen Beschichtungsaufgaben in lackierenden Betrieben bestimmt.

1.3. Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung



Explosionsgefahr!

Dieser Hinweis kennzeichnet eine Gefährdung mit hohem Risiko, die unmittelbar Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben wird, wenn sie nicht vermieden wird.

→ Dieser Pfeil weist Sie auf die entsprechende Vorsichtsmaßnahme hin, um die Gefährdung abzuwenden.

**DANGER****Warnung!**

Dieser Hinweis kennzeichnet eine Gefährdung mit mittlerem Risiko, die möglicherweise Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann, wenn sie nicht vermieden wird.

→ Dieser Pfeil weist Sie auf die entsprechende Vorsichtsmaßnahme hin, um die Gefährdung abzuwenden.

**NOTICE****Vorsicht!**

Dieser Hinweis kennzeichnet eine Gefährdung mit geringem Risiko, die leichte oder mittlere Körperverletzung oder Sachschaden zur Folge haben kann, wenn sie nicht vermieden wird.

→ Dieser Pfeil weist Sie auf die entsprechende Vorsichtsmaßnahme hin, um die Gefährdung abzuwenden.

**Hinweis!**

Dieser Hinweis gibt Ihnen Anwendungsempfehlungen und hilfreiche Tipps für Bedienung, Betrieb, Wartung und Reparatur.

1.4. Unfallverhütung

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

1.5. Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile

Grundsätzlich sind nur Original Ersatz-, Zubehör- 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 Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile entstanden sind, übernimmt SATA keinerlei Haftung.

1.6. 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.
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal.
- Nicht bestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts.
- Nichtverwendung der persönlichen Schutzausrüstung.

- Nichtverwendung von Original Zubehör- und Ersatzteilen.
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen.
- Natürlicher Abnutzung/Verschleiß.
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung.
- Unzulässigen Montage- und Demontearbeiten.

2. Sicherheitshinweise

Sämtliche nachstehend aufgeführten Hinweise lesen und einhalten. Nichteinhaltung oder fehlerhafte Einhaltung können zu Funktionsstörungen führen oder schwere Verletzungen verursachen.

Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten!

2.1. Anforderungen an das Personal

Die Automatikpistole darf nur von Fachkräften und eingewiesenem Personal verwendet werden, die diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben.

2.2. Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Bei der Verwendung, Wartung und Pflege der Automatikpistole können Dämpfe austreten. Während der Verwendung kann der Schalldruckpegel 85 dB(A) überschreiten.

- Bei Verwendung, Wartung und Reinigung immer zugelassene Schutzausrüstung tragen. Die persönliche Schutzausrüstung besteht aus Atemschutz, Augenschutz, Schutzanzug, Schutzhandschuhe und Arbeitsschuhen. Bei Bedarf zusätzlich einen Gehörschutz tragen.

2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen



Explosionsgefahr!

Unsachgemäße Verwendung der Automatikpistole kann zum Verlust des Explosionsschutzes führen.

→ Automatikpistole nicht in explosionsgefährdete Bereiche der Ex-Zone 0 bringen.

→ Keine auf homogenisierten Kohlenwasserstoffen basierenden Lösungs- und Reinigungsmittel verwenden.

Die Automatikpistole ist zur Verwendung und Aufbewahrung in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 1 und 2 zugelassen.

Die Produktkennzeichnung ist zu beachten.

2.4. Sicherheitshinweise

- Vor jedem Gebrauch Funktions- und Dichtheitstest mit Automatikpistole durchführen.
- Automatikpistole niemals auf Lebewesen richten.
- Automatikpistole niemals in beschädigtem oder unvollständigem Zustand verwenden.
- Automatikpistole bei Beschädigungen sofort außer Betrieb setzen und von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.
- Sicherheitsvorschriften einhalten.
- Unfallverhütungsvorschriften BGR 500 einhalten.

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Automatikpistole ist zum Auftragen von Farben und Lacken sowie anderer geeigneter, fließfähiger Materialien auf geeignete Substrate vorgesehen.

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung ist der Einsatz der Automatikpistole in Verbindung mit Lebensmitteln oder zum Auftragen von ungeeigneten Materialien, wie zum Beispiel Säuren oder Laugen.

4. Technische Daten

Technische Daten und Abmessungen siehe beigelegtes Technisches Datenblatt.

5. Lieferumfang

- Automatikpistole mit ausgewähltem Düsensatz
- Werkzeugsatz

6. Aufbau

Die Automatikpistole verfügt, je nach Variante, über verschiedene Ausstattungsmerkmale:

- Düsenkopf mit optionalem Materialumlauf **[1-5]** oder Düsenkopf mit Materialumlauf **[1-8]**.
- Abschlusskappe **[1-2]** oder Materialmengenregulierung **[1-6]**.

Alle Anweisungen beziehen sich auf die Variante „Düsenkopf mit optio-

nalem Materialumlauf¹ **[1-5]** und Abschlusskappe **[1-2]**. Die Anweisungen sind bei allen Varianten analog durchzuführen. Abweichungen werden extra aufgeführt.

Automatikpistole

- | | |
|---|--|
| [1-1] Aufnahmebohrung mit Nut für Befestigungsbolzen | [1-9] Düsenatz |
| [1-2] Abschlusskappe | [1-10] Materialanschluss für Materialumlauf (werkseitig verschlossen) |
| [1-3] Kontrollbohrung Abschlusskappe | [1-11] Kontrollbohrung Pistolenkörper |
| [1-4] Pistolenkörper (Steuerteil) | [1-12] Breitstrahlluftanschluss |
| [1-5] Düsenkopf mit optionalem Materialumlauf | [1-13] Rundstrahlluftanschluss |
| [1-6] Materialmengenregulierung | [1-14] Materialanschluss Vorlauf |
| [1-7] Kontrollbohrung Materialmengenregulierung | [1-15] Materialanschluss Rücklauf |
| [1-8] Düsenkopf mit Materialumlauf | [1-16] Materialanschluss |
| | [1-17] Steuerluftanschluss |

Werkzeugsatz

- [2-1]** Ausziehwerkzeug
- [2-2]** Reinigungsbürste
- [2-3]** Steckschlüssel (Schlüsselweite 7)
- [2-4]** Inbusschlüssel (Schlüsselweite 4)
- [2-5]** Universalschlüssel

7. Beschreibung

Die Automatikpistole besteht aus den Hauptbauteilen Düsenkopf und Pistolenkörper.

Düsenkopf

- Düsenkopf **[1-5]** (in 90°-Schritten drehbar)
- Luftdüse (in 45°-Schritten positionierbar, bei SATAMiniJet stufenlos positionierbar)
- Farbdüse
- Materialanschluss **[1-16]**

Pistolenkörper

- Pistolenkörper **[1-4]**
- Abschlusskappe **[1-2]** (optional Materialmengenregulierung **[1-6]**)

- Befestigungsmöglichkeit [1-1]
- Befestigungsmöglichkeit für Schnellwechselladung über Steuerluftanschluss [1-17]
- Steuerluftanschluss [1-17]
- Breitstrahlluftanschluss [1-12]
- Rundstrahlluftanschluss [1-13]

8. Montage


NOTICE
Vorsicht!

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

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


Hinweis!

Die Luft- und Materialversorgung muss immer extern gesteuert werden. Die Variante „Düsenkopf mit Materialumlauf“ ist zur Verwendung auf einer Schnellwechselladung geeignet.

Bei der Variante „Düsenkopf mit optionalem Materialumlauf“ befindet sich der Materialanschluss für Materialumlauf [1-10] auf der gegenüberliegenden Seite (siehe Kapitel 8.3).

Die Automatikpistole kann entweder mit einem Befestigungsbolzen in einer Lackieranlage fixiert oder auf einer Schnellwechselladung [4-3] (Art. Nr. 217521, optional Art. Nr. 188573) montiert werden. Anschließend muss die Material- und Luftversorgung angeschlossen werden. Die Anschlüsselemente für die Material- und Luftversorgung sind nicht im Lieferumfang enthalten und können bei Bedarf bestellt werden.

8.1. Montage über Aufnahmebohrung

Ein Befestigungsbolzen ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss vom Kunden bereitgestellt werden.

- Automatikpistole mit Aufnahmebohrung (Durchmesser 13 mm) auf den Befestigungsbolzen [3-2] der Lackieranlage schieben und über Nut lagerichtig fixieren.
- Steuerluft an Steuerluftanschluss [1-17] der Automatikpistole anschließen.
- Breitstrahlluft an Breitstrahlluftanschluss [1-12] der Automatikpistole

anschließen.

- Rundstrahlluft an Rundstrahlluftanschluss [1-13] der Automatikpistole anschließen.
- Dichtung Materialanschluss einsetzen [3-3].
- Materialversorgung an Materialanschluss [1-16] der Automatikpistole anschließen (optional Materialvorlauf an Materialanschluss Vorlauf [1-14] und Materialrücklauf an Materialanschluss Rücklauf [1-15] anschließen).

8.2. Montage auf Schnellwechselfaufnahme

- Distanzstücke [4-1] und Anschlussstück [4-2] in Düsenkopf und Pistolenkörper einschrauben.
- Automatikpistole auf Schnellwechselfaufnahme [4-3] aufsetzen.
- Befestigungsschraube [4-4] durch Schnellwechselfaufnahme führen und in Anschlussstück schrauben.
- Schnellwechselfaufnahme am Befestigungssystem der Lackieranlage fixieren.
- Steuerluft an Schnellwechselfaufnahme anschließen.
- Breit- und Rundstrahlluft an Schnellwechselfaufnahme anschließen.
- Materialversorgung an Schnellwechselfaufnahme anschließen (optional Materialanschluss Vorlauf und Materialanschluss Rücklauf an Schnellwechselfaufnahme mit Materialrücklauf anschließen).

8.3. Verwendung mit Materialumlauf



Hinweis!

Wird die Automatikpistole mit Materialumlauf verwendet, werden folgende Anschlussmöglichkeiten empfohlen.

- Am Materialausgang einen Rückdruckregler einsetzen.
- Den Materialrücklauf gegen einen kleinen Leitungsquerschnitt fahren lassen. Dadurch wird die Farbdüse immer ausreichend mit Material versorgt.

Durch den Materialumlauf bleibt das verwendete Material in Bewegung und kommt nicht zum Stillstand.

Die Automatikpistole in der Variante „Düsenkopf mit Materialumlauf“ kann nur mit Materialumlauf verwendet werden. Dazu muss die Materialversorgung entsprechend angeschlossen werden (siehe Kapitel 8.1 und 8.2).

Die Automatikpistole in der Variante „Düsenkopf mit optionalem Materialumlauf“ kann ebenfalls mit Materialumlauf verwendet werden.

- Automatikpistole von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.

- Blindstopfen **[5-1]** aus Düsenkopf heraus-schrauben.
- Zirkulationsleitung mit Dichtung an Materialanschluss für Materialumlauf **[5-2]** anschließen.

**Hinweis!**

Wird die Automatikpistole wieder ohne Materialumlauf verwendet, muss der Blindstopfen eingesetzt und auf Anschlag eingeschraubt werden. Mit Loctite 242 sichern.

Dabei auf Beschädigungen und Verunreinigungen achten und entsprechende Komponenten bei Bedarf austauschen.

9. Betrieb

**NOTICE****Vorsicht!**

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

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

9.1. Erstinbetriebnahme

Die Automatikpistole wird vollständig montiert und betriebsbereit ausgeliefert.

Nach dem Auspacken prüfen:

- Automatikpistole beschädigt.
- Lieferumfang vollständig (siehe Kapitel 5).

**NOTICE****Vorsicht!**

Das Verwenden von verschmutzter Druckluft kann zu Fehlfunktionen führen.

→ Saubere Druckluft verwenden. Zum Beispiel durch SATA filter 444 (Art. Nr. 92296).

- Alle Schrauben auf festen Sitz prüfen.
- Farbdüse fest anziehen.
- Materialkanal mit geeigneter Reinigungsflüssigkeit durchspülen (siehe Kapitel 11).
- Luftdüse ausrichten.
- Steuerluft anschließen (mind. 3 bar).
- Breit- und Rundstrahlluft anschließen.
- Materialversorgung anschließen.

**Hinweis!**

Zur Unterstützung bei der Einstellung der Spritzparameter sind Prüfluftdüsen von SATA verfügbar (siehe Kapitel 13).

9.2. Regelbetrieb

Die Automatikpistole verfügt über keine interne Steuerung. Zum Starten des Spritzvorgangs muss zunächst die Breit- und Rundstrahlluft und danach die Materialversorgung geöffnet werden. Anschließend wird die Farbnadel über den Steuerimpuls geöffnet und der Spritzvorgang gestartet. Das Beenden des Steuerimpulses schließt die Farbnadel wieder und stoppt den Spritzvorgang. Es fließt kein Material mehr. Anschließend muss die Breit- und Rundstrahlluft geschlossen werden.

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

- Automatikpistole ist sicher montiert.
- Druckluftvolumenstrom und Druck ist gewährleistet.
- Saubere Druckluft wird verwendet.

Pistoleneingangsdruck einstellen**Hinweis!**

Wird der erforderliche Pistoleneingangsdruck nicht erreicht, muss der Druck am Druckluftnetz erhöht werden.

- Spritzluft auf notwendigen Eingangsdruck einstellen.

Materialdurchsatz einstellen**NOTICE****Vorsicht!**

Eine Dosierung über die Materialmengenregulierung kann zum Verschleiß der Düsen führen.

→ Im Regelbetrieb die Materialmengenregulierung voll öffnen. → Materialmengendurchsatz über den Materialförderdruck einstellen.

→ Materialmengendurchsatz lediglich bei sehr geringen Materialmengen über die Materialmengenregulierung einstellen. (bei Variante mit Materialmengenregulierung).

**Hinweis!**

Der Gewindestift **[6-1]** dient zur Rasterung der Materialmengenregulierung und ist fest eingeklebt. (bei Variante mit Materialmengenregulierung).

- Materialmengendurchsatz über den Materialförderdruck einstellen.
- Bei geringen Materialmengen den Materialmengendurchsatz durch Drehen der Materialmengenregulierung **[1-6]** feinjustieren. (bei Variante mit Materialmengenregulierung).

Spritzstrahl einstellen

- Breitstrahl mittels Breitstrahlluftdruck über Steuerung einstellen.
- Rundstrahl mittels Rundstrahlluftdruck über Steuerung einstellen.

Lackieren**Hinweis!**

Beim Lackieren ausschließlich die für den Arbeitsschritt notwendige Materialmenge verwenden.

Beim Lackieren auf notwendigen Spritzabstand achten (siehe Kapitel 4).
Nach dem Lackieren das Material sachgerecht lagern oder entsorgen.

- Notwendigen Spritzabstand einstellen (siehe Kapitel 4).
- Spritzluftzuführung und Materialversorgung sicherstellen.
- Über die Steuerluft den Steuerimpuls für den Lackiervorgang auslösen.

Automatikpistole abschalten

- Steuerluft abschalten.
- Wird der Lackiervorgang beendet oder eine längere Lackierpause geplant, Breit- und Rundstrahlluft verzögert zur Materialversorgung abschalten und Hinweise zur Pflege und Lagerung beachten (siehe Kapitel 11).

10. Wartung und Instandhaltung

Das folgende Kapitel beschreibt die Wartung und Instandhaltung der Automatikpistole.

**⚠ DANGER****Warnung!**

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

→ Automatikpistole vor allen Wartungsarbeiten leerfahren, abschalten und anschließend von Druckluftnetz und der Materialversorgung trennen.

**NOTICE****Vorsicht!**

Unsachgemäße Montage kann zur Beschädigung der Automatikpistole führen.

→ Automatikpistole vor allen Wartungsarbeiten auf einer ebenen Oberfläche fixieren.

→ Auf richtigen Sitz von Gewinden achten.

→ Alle beweglichen Teile mit SATA Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten.

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

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

Bei der Verwendung von falschem Werkzeug kann die Automatikpistole beschädigt werden.

→ Ausschließlich mitgeliefertes Spezialwerkzeug von SATA verwenden.

Bei der Demontage können Federn und Kleinteile herausfallen. Die genaue Einbaulage und Einbaureihenfolge ist in den Abbildungen dargestellt. Nichtbeachtung kann zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.

Zur Instandhaltung sind Ersatzteile verfügbar (siehe Kapitel 13).

10.1. Düsensatz austauschen

Der Düsensatz besteht aus einer geprüften Kombination von Farbnadel [7-3], Luftdüse [7-5] und Farbdüse [7-4]. Den Düsensatz immer komplett ersetzen.

Düsensatz demontieren

- Regulierkappe abschrauben (bei Variante mit Materialmengenregulierung).
- Abschlusskappe (Schlüsselweite 27) [7-1] abschrauben (bei Variante

mit Materialmengenregulierung Schlüsselweite 24).

- Feder **[7-2]** entnehmen.
- Farbnadel **[7-3]** entnehmen.
- Luftdüsenring **[7-6]** von Hand abschrauben und zusammen mit Luftdüse **[7-5]** abnehmen.
- Farbdüse **[7-4]** mit SATA Universalschlüssel abschrauben.

Neuen Düsensatz montieren



NOTICE

Vorsicht!

Bei falscher Einbaureihenfolge können die Komponenten beschädigt werden.

→ Farbdüse immer vor Farbnadel einbauen.



Hinweis!

Die Variante SATAminijet verfügt über keinen Steckkerbstift zur Ausrichtung der Luftdüse.

- Farbdüse **[7-4]** mit SATA Universalschlüssel einschrauben.
- Luftdüsenring **[7-6]** zusammen mit Luftdüse **[7-5]** aufsetzen und von Hand aufschrauben. Auf gewünschte Düsenstellung und Ausrichtung von Kerben in der Luftdüse zu Steckkerbstift **[8-1]** achten (nicht bei SATAminijet).
- Farbnadel **[7-3]** einschieben.
- Feder **[7-2]** aufsetzen.
- Abschlusskappe **[7-1]** aufschrauben.
- Regulierkappe aufschrauben (bei Variante mit Materialmengenregulierung).
- Materialdurchsatz gegebenenfalls einstellen (siehe Kapitel 9.2).

10.2. Luftverteillerring austauschen

Vor und nach dem Austauschen des Luftverteillerring sind die Arbeitsschritte aus dem Kapitel Düsensatz austauschen durchzuführen (siehe Kapitel 10.1).

Luftverteilererring demontieren


NOTICE
Vorsicht!

Der Luftverteilererring sitzt fest im Düsenkopf. Anwendung von zu viel Kraft kann den Düsenkopf beschädigen. Das Abrutschen mit dem SATA Auszugswerkzeug kann zu Verletzungen führen.

- Arbeitshandschuhe tragen.
- SATA Auszugswerkzeug immer vom Körper abgewandt verwenden.
- Luftverteilererring gleichmäßig aus dem Düsenkopf ziehen.

- Arbeitsschritte Düsensatz demontieren durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Luftverteilererring **[9-1]** mit SA-TA Auszugswerkzeug **[9-2]** herausziehen.
- Dichtflächen auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen oder austauschen.

Neuen Luftverteilererring montieren

- Luftverteilererring **[10-3]** in den Düsenkopf **[10-2]** einsetzen. Der Zapfen an der Unterseite des Luftverteilerings muss dabei entsprechend ausgerichtet **[10-1]** sein.
- Luftverteilererring gleichmäßig einpressen.
- Arbeitsschritte Neuen Düsensatz montieren durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.3. Farbnadeldichtungshalter austauschen


NOTICE
Vorsicht!

Sind die beiden Farbnadeldichtungshalter beschädigt, kann aus der Kontrollbohrung Pistolenkörper **[1-11]** Material austreten.

- Farbnadeldichtungshalter umgehend austauschen.

Farbnadeldichtungshalter demontieren

- Regulierkappe abschrauben (bei Variante mit Materialmengenregulierung).
- Abschlusskappe **[11-1]** abschrauben.
- Feder **[11-2]** entnehmen.
- Farbnadel **[11-3]** entnehmen.
- Vier Zylinderschrauben **[11-7]** mit Innensechskantschlüssel heraus-

schrauben.

- Vier Federringe [11-6] von Zylinderschrauben abnehmen.
- Düsenkopf [11-5] von Pistolenkörper [11-4] abnehmen.

Materialseitig [12]

- Dichtungshalter [12-2] mit Steckschlüssel [12-3] aus Düsenkopf [12-1] herausschrauben.

Luftseitig [13]

- Dichtungshalter [13-2] mit einem Schraubendreher [13-3] aus Pistolenkörper [13-1] herausschrauben.
- Dichtungshalter auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen oder austauschen.

Neue Farbnadeldichtungshalter montieren

Materialseitig [12]

- Dichtungshalter [12-2] mit Steckschlüssel [12-3] in den Düsenkopf [12-1] einschrauben.

Luftseitig [13]

- Dichtungshalter [13-2] mit Schraubendreher [13-3] in den Pistolenkörper [13-1] einschrauben. Mit Loctite 242 sichern.
- Düsenkopf [11-5] auf Pistolenkörper [11-4] aufsetzen.
- Vier Federringe [11-6] auf Zylinderschrauben [11-7] aufsetzen.
- Vier Zylinderschrauben überkreuz festschrauben.
- Farbnadel [11-3] einschieben.
- Feder [11-2] aufsetzen.
- Abschlusskappe [11-1] aufschrauben.
- Regulierkappe aufschrauben (bei Variante mit Materialmengenregulierung).
- Materialdurchsatz gegebenenfalls einstellen (siehe Kapitel 9.2).

10.4. Komponenten des Steuerkolbens austauschen


NOTICE
Vorsicht!

Ist die Manschette des Steuerkolbens beschädigt, kann aus der Kontrollbohrung Abschlusskappe **[1-3]** Luft austreten (bei Variante mit Materialmengenregulierung aus der Kontrollbohrung Materialmengenregulierung **[1-7]**).

→ Manschette umgehend austauschen.

Die Dichtfläche der Manschette ist sehr empfindlich und kann leicht beschädigt werden.

→ Manschette nicht an der Dichtfläche einspannen

Komponenten demontieren

- Regulierkappe abschrauben (bei Variante mit Materialmengenregulierung).
- Abschlusskappe **[14-1]** abschrauben.
- Feder **[14-2]** entnehmen.
- Farbnadel **[14-3]** entnehmen.
- Steuerkolben **[14-6]** von Farbnadel abschrauben.
- Manschette **[14-5]** von Steuerkolben abnehmen.
- Scheibe **[14-4]** von Farbnadel abnehmen.
- Teile auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen oder austauschen.

Neue Komponenten montieren

- Scheibe **[14-4]** auf Farbnadel **[14-3]** aufschieben.
- Manschette **[14-5]** auf Steuerkolben aufschieben. Auf die Ausrichtung der Nut **[14-7]** achten.
- Steuerkolben **[14-6]** auf Farbnadel aufschrauben.
- Farbnadel **[14-3]** einschieben.
- Feder **[14-2]** aufsetzen.
- Abschlusskappe **[14-1]** aufschrauben.
- Regulierkappe aufschrauben (bei Variante mit Materialmengenregulierung).
- Materialdurchsatz gegebenenfalls einstellen (siehe Kapitel 9.2).

11. Pflege und Lagerung

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

Die Automatikpistole nach jedem Gebrauch reinigen und auf Funktion und Dichtigkeit prüfen.

Nach der Reinigung die gesamte Automatikpistole mit sauberer Druckluft trocken.



DANGER

Warnung!

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

→ Automatikpistole vor allen Reinigungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.



NOTICE

Vorsicht!

Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmitteln kann die Automatikpistole beschädigt werden.

→ Keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden.

Zur Reinigung dürfen nur geeignete Reinigungsflüssigkeiten verwendet werden.

→ Neutrale Reinigungsflüssigkeit mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.

→ Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmittel verwenden.

Beim Eintauchen der Automatikpistole in die Reinigungsflüssigkeit besteht Korrosionsgefahr.

→ Die Automatikpistole nicht in Reinigungsflüssigkeit tauchen.

Falsches Reinigungswerkzeug kann die Bohrungen beschädigen und zur Beeinträchtigung des Spritzstrahls führen.

→ Nur die SATA Reinigungsbürsten verwenden.

→ Niemals Ultraschallreinigungsgerät verwenden.

12. Störungen

In der nachfolgenden Tabelle sind Störungen, deren Ursache und Abhilfemaßnahmen beschrieben.

Kann eine Störung durch die beschriebene Abhilfemaßnahme nicht beseitigt werden, die Automatikpistole an die Kundendienstabteilung von SATA

schicken.

Störung	Ursache	Abhilfe
Spritzstrahl unruhig	Farbdüse nicht fest genug angezogen.	Farbdüse nachziehen.
	Luftverteilerling verschmutzt oder beschädigt.	Luftverteilerling austauschen (siehe Kapitel 10.2).
	Luftdüse lose.	Luftdüsenring handfest schrauben.
	Zwischenraum zwischen Luft- und Farbdüse verschmutzt.	Zwischenraum reinigen.
	Düsensatz verschmutzt.	Düsensatz reinigen.
	Düsensatz beschädigt	Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 10.1)
	Fließdruck Spritzmedium nicht konstant.	Fließdruck Spritzmedium kontrollieren.
Spritzbild zu klein, schräg, einseitig oder spaltet.	Bohrung der Luftdüse mit Lack belegt.	Luftdüse reinigen (siehe Kapitel 10.1).
	Farbdüsen spitze (Farbdüsenzäpfchen) beschädigt.	Farbdüsen spitze auf Beschädigungen prüfen. Bei Bedarf Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 10.1).
	Missverhältnis von Breit- und Rundstrahlluft.	Breit- und Rundstrahlluft richtig einstellen (siehe Kapitel 9.1).

Störung	Ursache	Abhilfe
Rund-/Breitstrahlregulierung funktioniert nicht.	Luftverteiler ring nicht richtig positioniert,	Luftverteiler ring richtig positionieren (siehe Kapitel 10.2).
	Luftverteiler ring beschädigt.	Luftverteiler ring austauschen (siehe Kapitel 10.2).
Automatikpistole stellt Material nicht ab.	Düsensatz verschlissen.	Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 10.1).
	Manschette des Steuerkolbens oder Farbnadeldichtungshalter verschmutzt oder verschlissen.	Steuerkolbensitz reinigen. Bei Bedarf Dichtungshalter austauschen (siehe Kapitel 10.4).
	Steuerluftdruck steht konstant an.	Steuerluftdruck entlasten.
Korrosion am Luftdüsen gewinde, Materialkanal oder Düsenkopf.	Ungeeignete Reinigungsflüssigkeit.	Düsenkopf austauschen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10.3).
Luft tritt aus Kontrollbohrung Abschlusskappe aus (optional aus Materialmengenregulierung oder Regulierkappe).	Dichtungshalter (luftseitig) defekt.	Farbnadeldichtungshalter austauschen (siehe Kapitel 10.3).
	Dichtung oder Manschette defekt.	Dichtung oder Manschette austauschen (siehe Kapitel 10.4).
Spritzmedium tritt hinter der Farbnadeldichtung über Kontrollbohrung Pistolenkörper aus.	Farbnadeldichtung defekt.	Farbnadeldichtungshalter austauschen (siehe Kapitel 10.3).
	Farbnadel verschmutzt oder beschädigt.	Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 10.1).

Störung	Ursache	Abhilfe
Automatikpistole	Fremdkörper zwischen Farbnadelspitze und Farbdüse.	Farbdüse und Farbnadel reinigen.
	Düsensatz beschädigt.	Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 10.1).

13. Kundendienst und Ersatzteile

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

Ersatzteile Automatikpistole

Auflistung der Ersatzteile siehe beigelegtes Technisches Datenblatt.

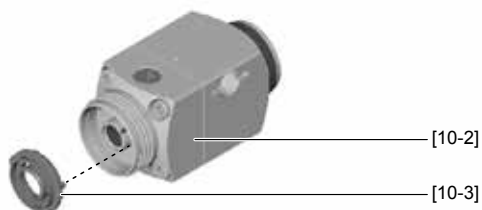
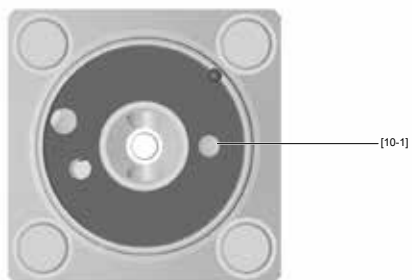
14. EU Konformitätserklärung

Die aktuell gültige Konformitätserklärung finden Sie unter:

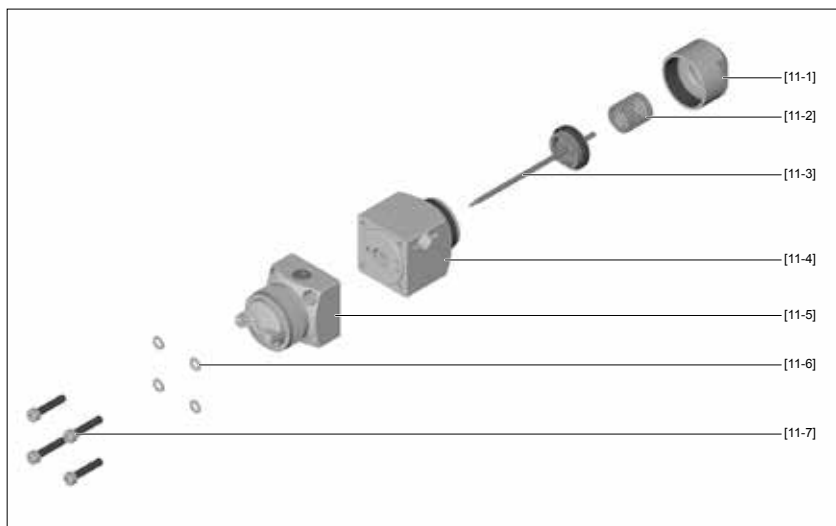


www.sata.com/downloads

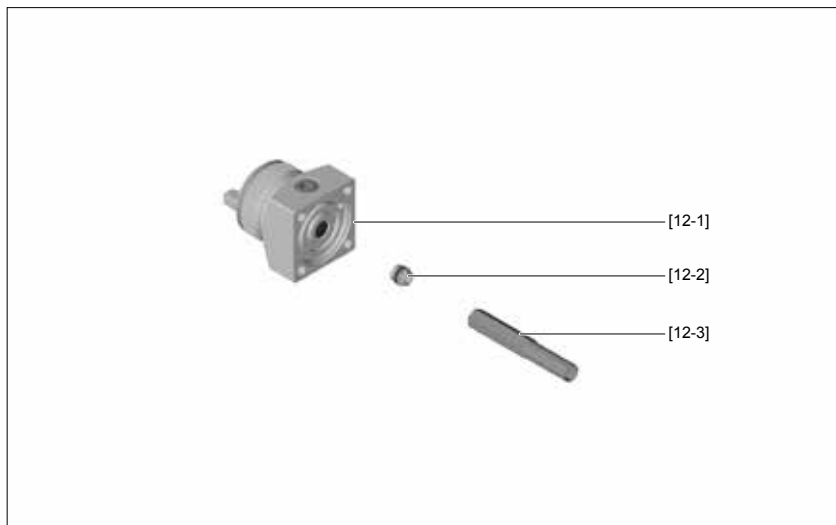
[10]



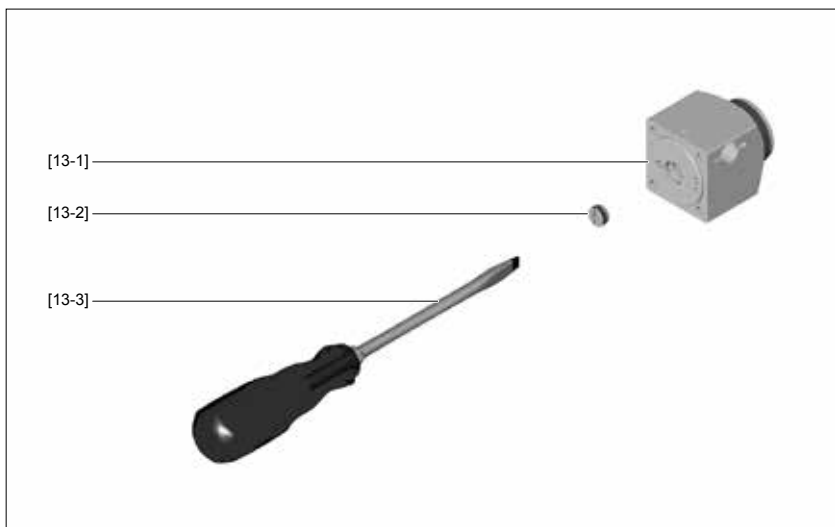
[11]



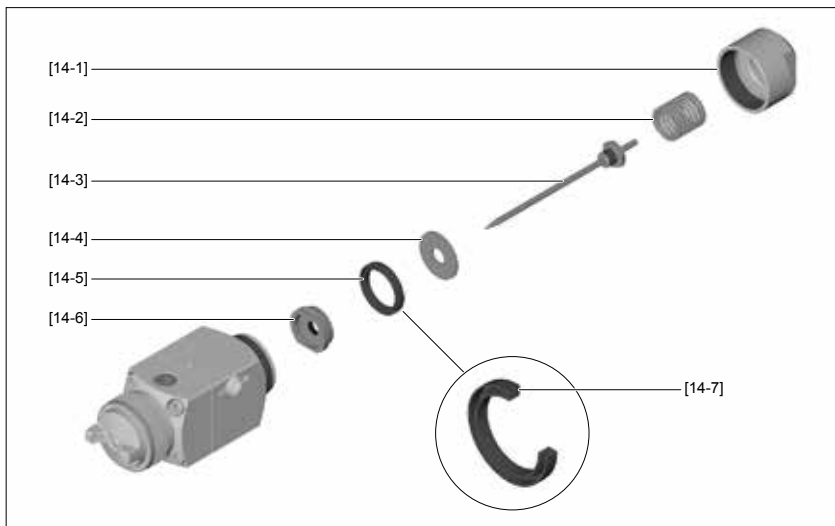
[12]



[13]



[14]



EAC



SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Deutschland
Tel. +49 7154 811-0
Fax +49 7154 811-196
E-Mail: info@sata.com
www.sata.com



70% PEFC zertifiziert
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig
bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten
Quellen.
www.pefc.de

[1]

[1-1]

[1-2]

[1-11]

[1-10]

[1-3]

[1-4]

[1-9]

[1-5]

[1-12]

[1-17]

[1-16]

[1-6]

[1-7]

[1-13]

[1-8]

[1-12]

[1-13]

[1-17]

[1-16]

[1-12]

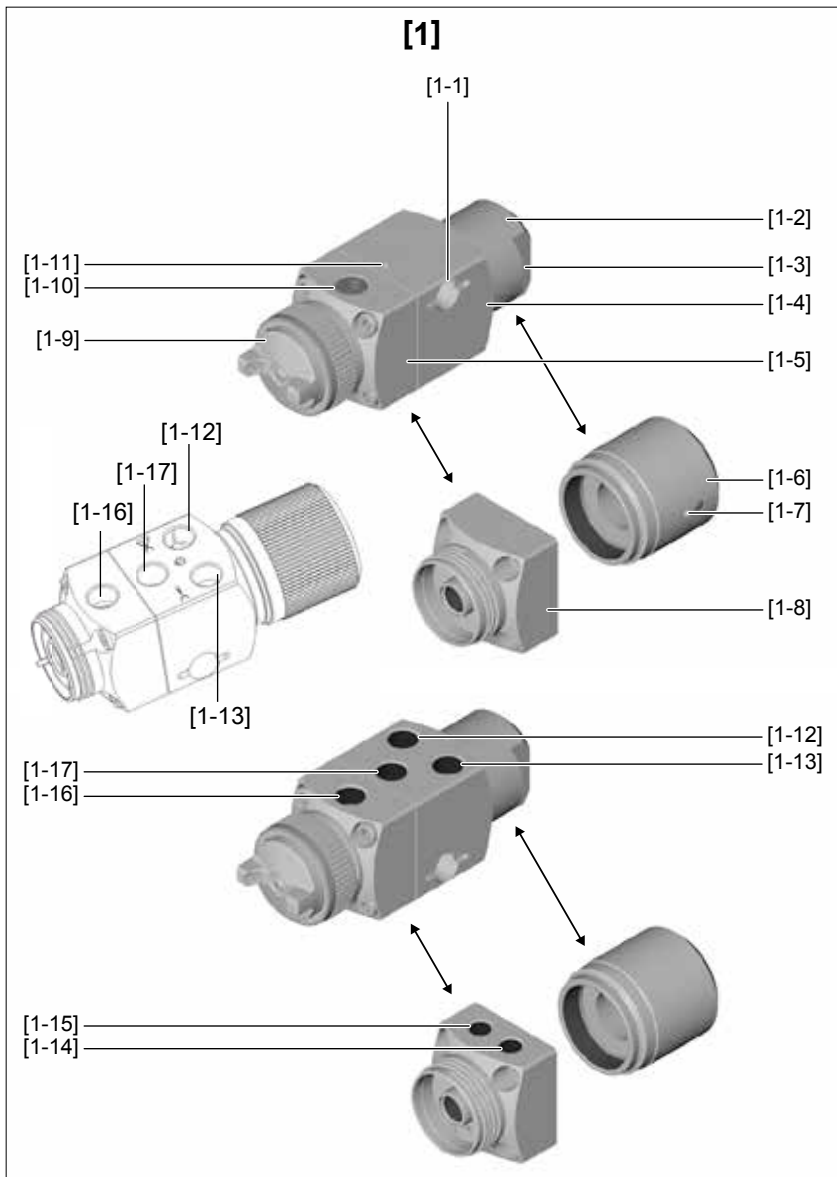
[1-13]

[1-15]

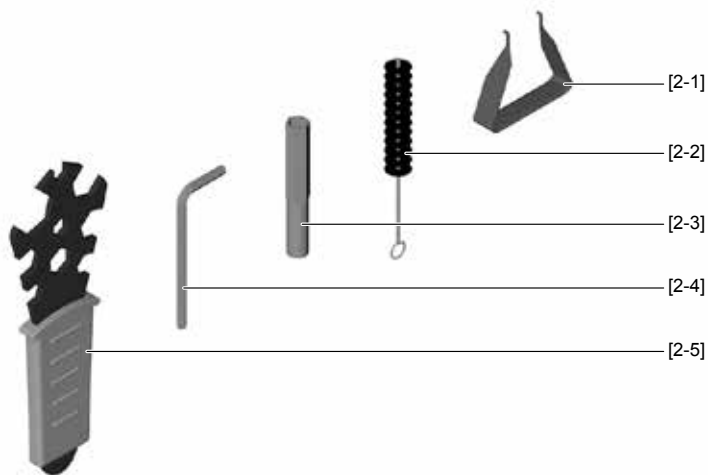
[1-14]

[1-12]

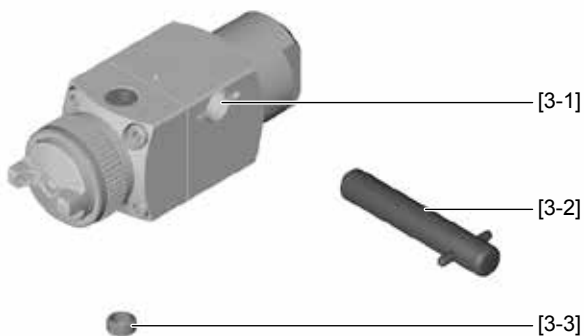
[1-13]



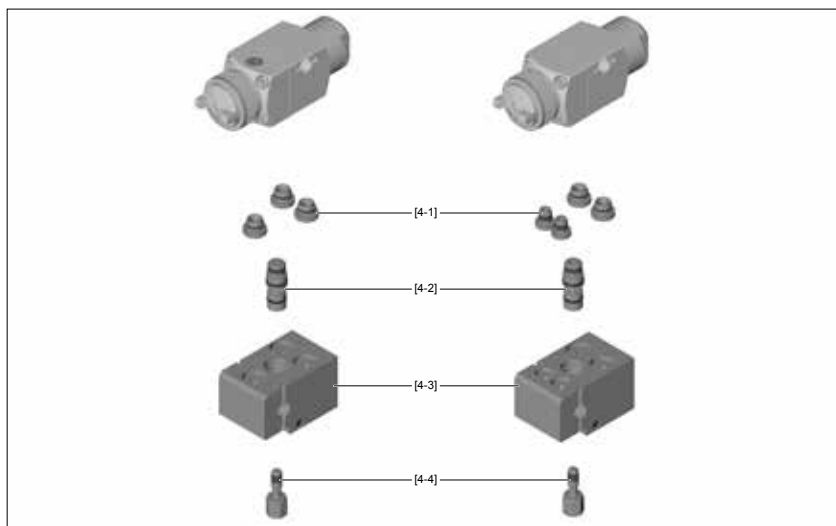
[2]



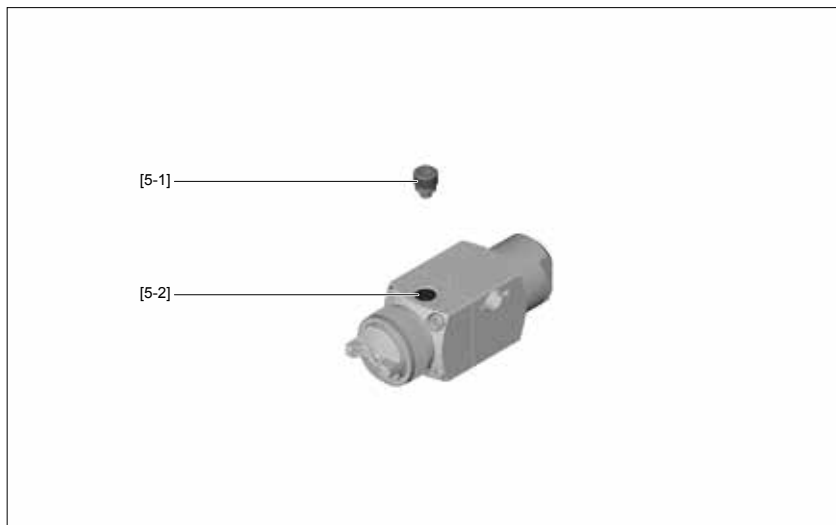
[3]



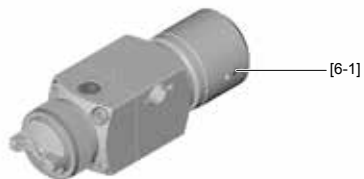
[4]



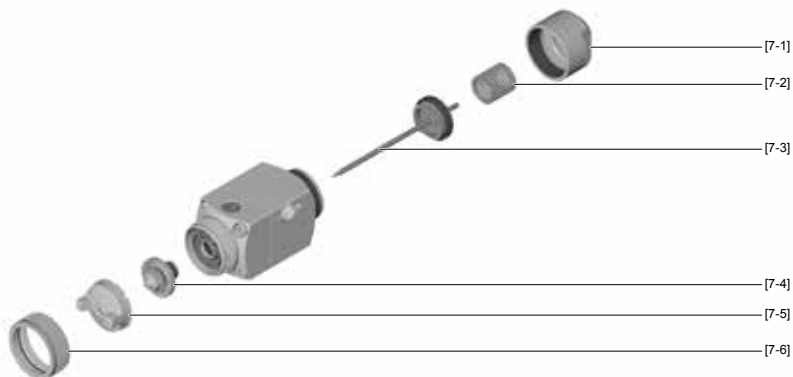
[5]



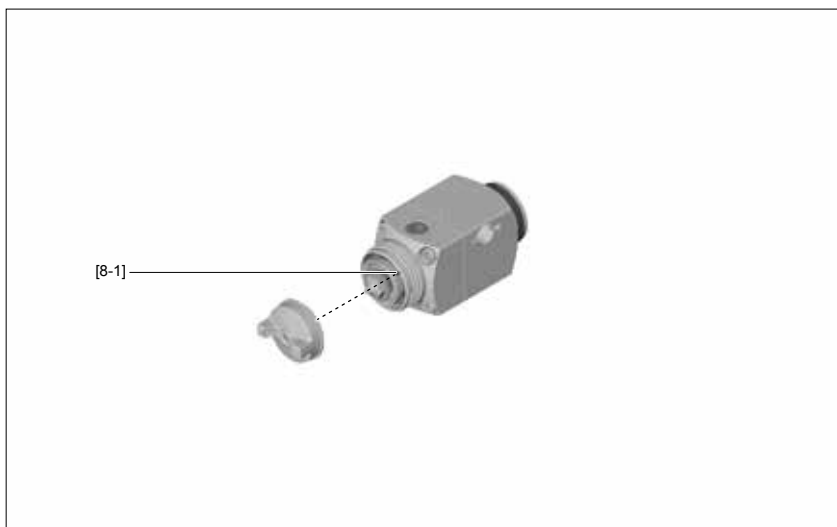
[6]



[7]



[8]



[9]

