

**LEADING IN
PRODUCTION
EFFICIENCY**

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



EcoGun ACE

**Handspritz-Becherpistole mit
austauschbarer Kunststoffdüse**

Betriebsanleitung

MSG00025DE, V05

N3627...

www.durr.com

Informationen zum Dokument

Dieses Dokument beschreibt den richtigen Umgang mit dem Produkt.

- Dokument vor jeder Tätigkeit lesen.
- Dokument für die Verwendung bereitstellen.
- Produkt nur in Verbindung mit der vollständigen technischen Dokumentation weitergeben.
- Sicherheitshinweise, Handlungsanweisungen und Vorgaben jeder Art stets einhalten.
- Abbildungen können von der technischen Ausführung abweichen.

Gültigkeitsbereich des Dokuments

Dieses Dokument beschreibt folgendes Produkt:

N3627...
EcoGun ACE



Hotline und Kontakt

Wenden Sie sich für Fragen und technische Auskünfte an Ihren Händler oder Vertriebspartner.

INHALTSVERZEICHNIS

1	Produktübersicht.....	4	9	Störungen.....	17
	1.1 Überblick.....	4		9.1 Störungstabelle.....	17
	1.2 Kurzbeschreibung.....	4		9.2 Störungsbehebung.....	19
2	Sicherheit.....	4		9.2.1 Nadel tauschen.....	19
	2.1 Darstellung von Hinweisen.....	4		9.2.2 Ventildichtung tauschen....	20
	2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung.....	5		9.2.3 O-Ring an der Luftregulie- rung tauschen.....	22
	2.3 Restrisiken.....	5		9.2.4 O-Ring an der Flachstrahl- regulierung tauschen.....	22
	2.4 Personalqualifikation.....	6		9.2.5 Luftanschluss tauschen....	23
	2.5 Persönliche Schutzausrüs- tung.....	7	10	Demontage und Entsorgung.....	24
3	Transport, Lieferumfang und Lagerung.....	7		10.1 Sicherheitshinweise.....	24
	3.1 Lieferumfang.....	7		10.2 Demontage.....	24
	3.2 Umgang mit Verpackungsmaterial.....	8		10.3 Entsorgen	24
	3.3 Lagerung.....	8	11	Technische Daten.....	24
4	Montage.....	8		11.1 Gewicht.....	24
	4.1 Anforderungen an den Einbauort.....	8		11.2 Anschlüsse.....	24
	4.2 Montieren.....	8		11.3 Betriebsbedingungen.....	25
5	Inbetriebnahme.....	9		11.4 Emissionen.....	25
6	Betrieb.....	10		11.5 Leistungswerte.....	25
	6.1 Sicherheitshinweise.....	10		11.6 Typenschild.....	25
	6.2 Allgemeine Hinweise.....	11		11.7 Verwendete Werkstoffe.....	25
	6.3 Luftkappe wählen.....	11		11.8 Betriebs- und Hilfsstoffe.....	25
	6.4 Luftkappe wechseln.....	12		11.9 Materialspezifikation.....	26
	6.5 Luftkappe ausrichten.....	13	12	Ersatzteile und Zubehör.....	26
	6.6 Spritzpistole führen.....	13		12.1 Ersatzteilliste.....	26
7	Reinigung.....	14		12.2 Zubehör.....	30
	7.1 Sicherheitshinweise	14		12.3 Bestellung.....	31
	7.2 Reinigung.....	15			
8	Wartung.....	16			
	8.1 Sicherheitshinweise.....	16			
	8.2 Wartungsplan.....	16			

1 Produktübersicht

1.1 Überblick



Abb. 1: Überblick

- 1 Luftkappe (konventionell/CF oder LVLP/LF)
- 2 Flachstrahlregulierung
- 3 Kunststoffdüse mit Becheranschluss
- 4 Luftregulierung
- 5 Kontermutter
- 6 Anschlagsschraube Quick-Clip-Technologie ↪ 9.2.1 „Nadel tauschen“
- 7 Luftanschluss
- 8 Abzugshebel

1.2 Kurzbeschreibung

Die Spritzpistole dient zum Beschichten von Oberflächen mit Hilfe von Druckluft. Die Spritzpistole wird in der Hand gehalten.

Folgende Faktoren haben Einfluss auf den Spritzstrahl und damit das Ergebnis:

- Ausrichtung der Luftkappe
↪ 6.5 „Luftkappe ausrichten“
- Materialmenge
↪ 5 „Inbetriebnahme“
- Luftdruck
↪ 5 „Inbetriebnahme“
- Strahlbreite

↪ 5 „Inbetriebnahme“

Die Spritzpistole hat eine austauschbare Kunststoffdüse. Kunststoffdüse und Becher können nach abgeschlossenem Beschichtungsvorgang getauscht werden.

2 Sicherheit

2.1 Darstellung von Hinweisen

In dieser Anleitung können folgende Hinweise vorkommen:



GEFAHR!

Situationen mit einem hohen Risiko, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



WARNUNG!

Situationen mit einem mittleren Risiko, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können.



VORSICHT!

Situationen mit einem geringen Risiko, die zu leichten Verletzungen führen können.



HINWEIS!

Situationen, die zu Sachschäden führen können.



UMWELT!

Situationen, die zu Umweltschäden führen können.



Zusätzliche Informationen und Empfehlungen.

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Spritzpistole EcoGun ACE ist ausschließlich zum Verspritzen von entzündbaren und nichtentzündbaren flüssigen Beschichtungsstoffen vorgesehen. Die Spritzpistole ist handgeführt und druckluftbetrieben.

Die Spritzpistole darf in den Ex-Zonen 1 und 2 unter Einhaltung der zugelassenen Technischen Daten betrieben werden ↪ 11 „Technische Daten“.

Die Spritzpistole ist nur für den industriellen Einsatz vorgesehen.

Fehlanwendung

Bei Fehlanwendung besteht Lebensgefahr. Fehlanwendungen sind z. B.:

- Richten der Spritzpistole auf Menschen oder Tiere
- Zerstäuben von flüssigem Stickstoff
- Kombination der Spritzpistole mit Komponenten, die nicht von Dürr Systems für den Betrieb freigegeben sind.
- Verwendung von nicht zugelassenen Materialien, siehe Sicherheitsdatenblätter
- Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen
- Einsatz der Spritzpistole in Ex-Zonen, die nicht der Gerätekategorie entsprechen.

Ex-Kennzeichnung

Ex II 2G T40 °C X

- | | |
|--------|---|
| II | - Gerätegruppe II: alle Bereiche außer Bergbau |
| 2G | - Gerätekategorie 2 für Gas |
| T40 °C | - Oberflächentemperatur max. 40 °C |
| X | - Spezielle betriebliche Bedingungen für den sicheren Betrieb |

Folgende Bedingungen für einen sicheren Betrieb einhalten:

- Spritzpistole erden.
Ableitwiderstand bei Montage prüfen:
– Widerstand $\leq 1 \text{ M}\Omega$
- Nur leitfähige Schläuche verwenden.
- Sicherstellen, dass statische Elektrizität abgeführt werden kann.
- Druckluft-Schnellkupplungen ausschließlich bei nichtentzündbaren Materialien verwenden, bei denen keine statische Elektrizität abgeführt werden muss.

2.3 Restrisiken

Explosion

Funken, offene Flammen oder heiße Oberflächen können in explosionsfähiger Atmosphäre Explosionen verursachen. Schwere Verletzungen und Tod können die Folge sein.

- Vor allen Arbeiten sicherstellen, dass keine explosionsfähige Atmosphäre vorhanden ist.
- Keine Zündquellen und kein offenes Licht verwenden.
- Nicht rauchen.
- Spritzpistole erden.
- Werkstück erden.
- Ausschließlich leitfähige Leitungen verwenden.

Entzündbare Beschichtungsstoffe und deren Spülmittel und Reinigungsmittel können einen Brand oder eine Explosion verursachen.

- Sicherstellen, dass der Flammpunkt des Reinigungsmittels mindestens 15 K über der Umgebungstemperatur liegt oder Spritzpistole an Reinigungsplätzen mit aktiver technischer Lüftung, in Lackierkabinen gemäß EN 16985, reinigen.
- Explosionsgruppe der Flüssigkeit beachten.
- Sicherheitsdatenblatt beachten.
- Sicherstellen, dass die technische Lüftung und Brandschutzanlagen in Betrieb sind.
- Keine Zündquellen und kein offenes Licht verwenden.
- Nicht rauchen.
- Spritzpistole erden.

Gesundheitsschädliche oder reizende Stoffe

Wenn Sie mit gefährlichen Flüssigkeiten oder Dämpfen in Kontakt kommen, können schwere Verletzungen oder Tod die Folge sein.

- Spritzpistole regelmäßig auf Leckage prüfen. Lokale Vorschriften und Wartungsplan beachten.
- Sicherstellen, dass die technische Lüftung in Betrieb ist.
- Entsprechende Sicherheitsdatenblätter beachten.
- Vorgeschriebene Schutzausrüstung tragen.

Austretendes Material

Wenn Material unter Druck austritt, können schwere Verletzungen die Folge sein.

Vor Arbeiten am Produkt:

- System, in dem das Produkt eingebaut ist, von Druckluft und Materialversorgung trennen.
- System personalisiert gegen Wiedereinschalten sichern.
- Leitungen Druck entlasten.

Lärm

Der Schalldruckpegel während des Betriebs kann schwere Gehörschäden verursachen.

- Gehörschutz tragen.
- Nicht länger als notwendig im Arbeitsbereich aufhalten.

Heiße Oberflächen

Im Betrieb können sich die Oberflächen der Bauteile stark erhitzen. Bei Kontakt können Verbrennungen die Folge sein.

- Heiße Oberflächen nicht berühren.
- Vor allen Arbeiten:
 - Bauteile abkühlen lassen.
 - Schutzhandschuhe tragen.

2.4 Personalqualifikation



WARNUNG!

Unzureichende Qualifikation

Wenn Gefahren falsch eingeschätzt werden, können schwere Verletzungen oder Tod die Folge sein.

- Alle Arbeiten nur durch ausreichend qualifizierte Personen ausführen lassen.
- Für einige Arbeiten sind Zusatzqualifikationen erforderlich. Notwendige Zusatzqualifikationen des Fachpersonals sind mit einem "+" gekennzeichnet.

Dieses Dokument richtet sich an Fachpersonal in der Industrie und im Handwerk.

Im Folgenden sind die verschiedenen Qualifikationen beschrieben, die für die Arbeiten in diesem Dokument benötigt werden. Die notwendige Qualifikation ist den einzelnen Arbeiten in den jeweiligen Kapiteln vorangestellt.

Bediener

Der Bediener ist speziell für das Arbeitsumfeld ausgebildet, in dem er tätig ist.

Weiter verfügt der Bediener über folgende Kenntnisse:

- Lokale Arbeitsschutzvorschriften

Der Bediener ist mit folgenden Arbeiten betraut:

- Anlage/Produkt bedienen und überwachen.
- Maßnahmen bei Störungen einleiten.
- Anlage/Produkt reinigen.

+ Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Zusätzlich zu den Kenntnissen der verschiedenen Fachgebiete kennt die Fachkraft die Bestimmungen und Sicherheitsvorkehrungen zur Arbeit in explosionsgefährdeten Bereichen.

Dürr Systems bietet spezielle Produktschulungen an ☞ „Hotline und Kontakt“.

2.5 Persönliche Schutzausrüstung

Bei Arbeiten in explosionsgefährdeten Bereichen muss die Schutzkleidung, einschließlich Handschuhen, den Anforderungen der EN 1149-5 entsprechen. Das getragene Schuhwerk muss den Anforderungen der ISO 20344 und IEC 61340-4-3 entsprechen. Der Durchgangswiderstand darf 100 M Ω nicht überschreiten.

Bei Arbeiten die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen. Folgende persönliche Schutzausrüstung bereitstellen:



Arbeitsschutzkleidung

Eng anliegende Arbeitskleidung mit geringer Reißfestigkeit, mit engen Ärmeln und ohne abstehende Teile.



Atemschutzgerät

Das Atemschutzgerät schützt vor schädlichen Gasen, Dämpfen, Stäuben und ähnlichen Materialien und Medien. Die Ausführung des Atemschutzgeräts muss den verwendeten Medien sowie deren Gebrauch entsprechen.



Augenschutz

Schützt die Augen vor Staub, umherfliegenden Tropfen und Festkörpern wie Späne und Splitter.



Gehörschutz

Schützt vor Gehörschäden durch Lärmeinwirkung.



Gesichtsschutz

Schützt das Gesicht vor Staub, umherfliegenden Tropfen und Festkörpern wie Späne und Splitter.



Schutzhandschuhe

Schützen die Hände vor:

- mechanischen Einwirkungen
- thermischen Einwirkungen
- chemischen Einwirkungen



Sicherheitsschuhe

Schützen die Füße vor Quetschungen, herabfallenden Teilen und Ausgleiten auf rutschigem Untergrund.

3 Transport, Lieferumfang und Lagerung

3.1 Lieferumfang

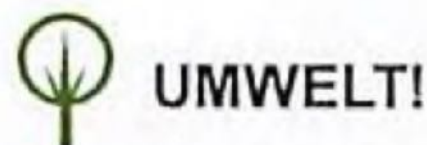
Folgende Komponenten sind im Lieferumfang enthalten:

- Spritzpistole
 - ohne Kunststoffdüse
 - ohne Einwegbecher

Lieferung bei Erhalt auf Vollständigkeit und Unversehrtheit prüfen.

Mängel umgehend reklamieren ☞ „Hotline und Kontakt“.

3.2 Umgang mit Verpackungsmaterial



UMWELT!

Falsche Entsorgung

Falsch entsorgtes Verpackungsmaterial kann zu Umweltschäden führen.

- Nicht mehr benötigtes Verpackungsmaterial umweltgerecht entsorgen.
- Örtliche Entsorgungsvorschriften beachten.

3.3 Lagerung

Lagerbedingungen:

- Nicht im Freien lagern.
- Spritzpistole nur gereinigt und im trockenen Zustand lagern.
- Staubfrei lagern.
- Keinen aggressiven Medien aussetzen.
- Vor Sonneneinstrahlung schützen.
- Mechanische Erschütterungen vermeiden.
- Temperatur: 10 °C bis 40 °C
- Relative Luftfeuchtigkeit: 35 % bis 90 %

4 Montage

4.1 Anforderungen an den Einbauort

- Die Druckluftzufuhr zur Spritzpistole muss unterbrochen und gegen Wiedereinschalten gesichert werden können.
- Die Druckluftzufuhr muss regelbar sein.
- Leitungen, Dichtungen und Verschraubungen müssen konstruktiv für die Anforderungen der Spritzpistole ausgelegt sein ☞ 11 „Technische Daten“.
- Der Arbeitsort muss über eine technische Lüftung verfügen.

Arbeitsumgebung und Erdung

Der Fußboden des Arbeitsbereichs muss antistatisch sein gemäß EN 50050-1, Messung nach EN 1081. Der antistatische Fußboden verhindert die Ansammlung elektrostatischer Ladungen. Gefährliche Überschläge werden vermieden.

4.2 Montieren

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe

1.



WARNUNG!

Eingebrachte Zündquellen können Explosionen verursachen!

Sicherstellen, dass keine explosionsfähige Atmosphäre vorliegt.



Abb. 2: Montieren

2. Kunststoffdüse (4) in das Gehäuse (8) schieben.
3. Luftkappe (3) mit Überwurfmutter (1) festschrauben.
⇒ Die Dichtung (2) muss in der Überwurfmutter sein.
4. Fließbecher (6) auf das Gewinde des Becheranschlusses (5) schrauben.
5. Luftschlauch am Luftanschluss (7) anbringen.
6. Sitz des Luftschlauchs prüfen.

5 Inbetriebnahme

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Schutzhandschuhe
- Sicherheitsschuhe

- Arbeitsschutzkleidung
- Augenschutz
- Atemschutzgerät
- Gehörschutz

Voraussetzung:

- Kunststoffdüse ist montiert ↪ 4.2 „Montieren“.
- Fließbecher ist montiert ↪ 4.2 „Montieren“.
- Luftschlauch ist montiert ↪ 4.2 „Montieren“.

Spritzbild einstellen



Abb. 3: Materialmenge einstellen

1. Materialmenge einstellen.
 - Kontermutter (1) lösen.
 - Anschlagsschraube (2) in gewünschte Richtung drehen.
 - Rechtsdrehung: weniger Material
 - Linksdrehung: mehr Material
 - Kontermutter (1) festziehen.

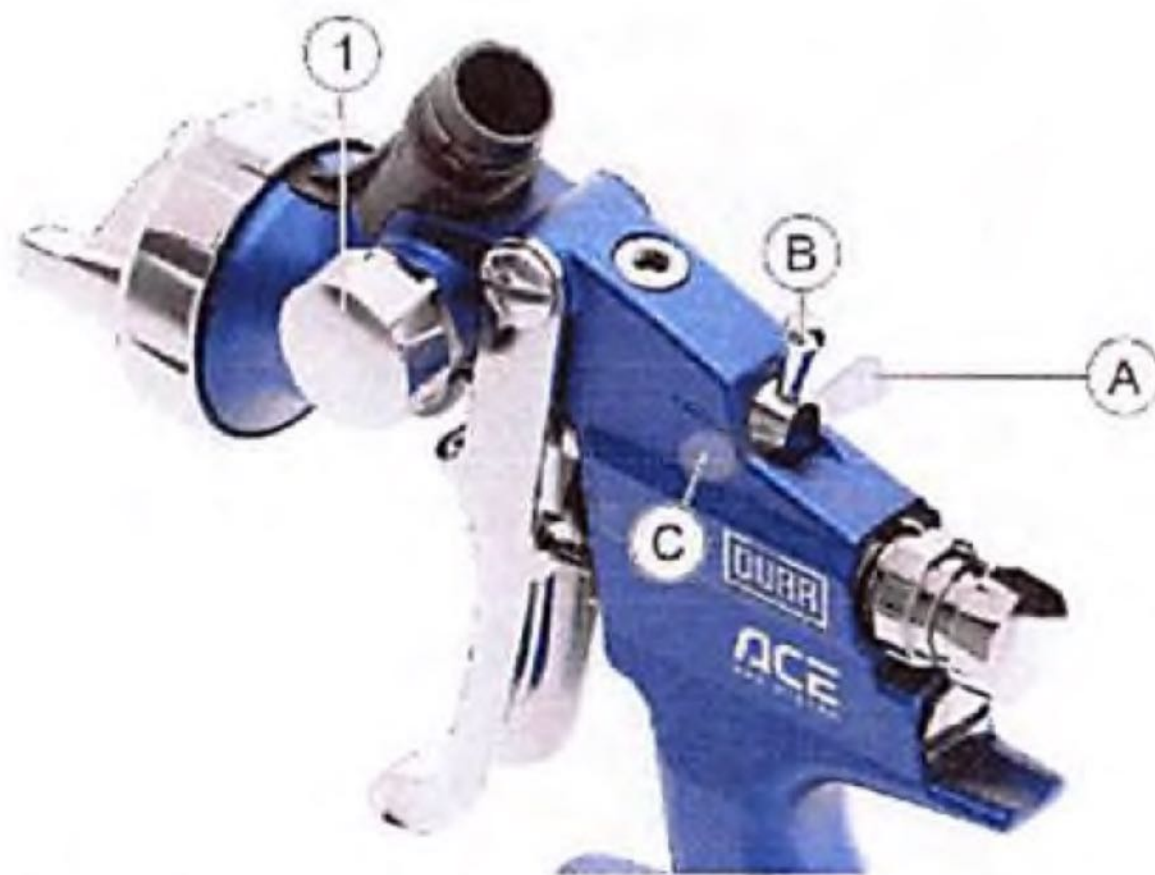



Abb. 4: Gesamtluft einstellen

2. Gesamtluft einstellen.


- Hebel Luftregulierung auf „minimal“ (A) stellen.
- Langsam hochregulieren.

 Die Gesamtluft ist stufenlos regulierbar, von „minimal“ (A) bis „maximal“ (C).

Der Durchsatz von Luft beträgt in der Stellung "A" 5 - 20 % vom maximalen Durchsatz in der Stellung "C".

3. Strahlbreite durch Drehen der Flachstrahlregulierung (1) einstellen.

- Rechtsdrehung: Flachstrahl min.
- Linksdrehung: Flachstrahl max.

 Sie können die Flachstrahlregulierung stufenlos um 200° drehen und die Strahlbreite von Flach- bis Rundstrahl einstellen.

Kennlinien

Die Kennlinien zeigen den Luftdurchfluss in Abhängigkeit zum Luftdruck.

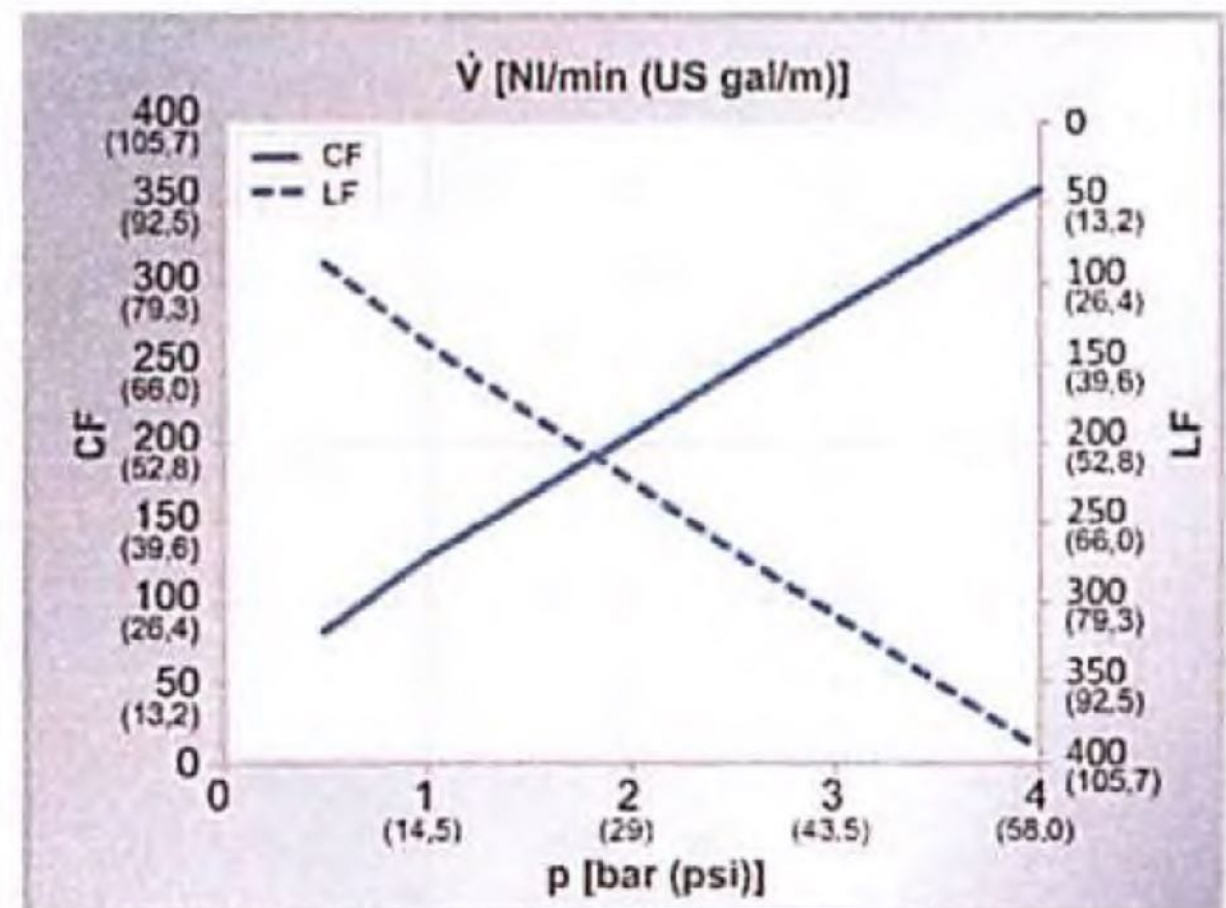



Abb. 5: Kennlinie

CF Konventionelle Luftkappe

LF Luftkappe LVLP

6 Betrieb


6.1 Sicherheitshinweise

 **WARNUNG!**

Explosionsgefahr durch chemische Reaktionen

Material, Spülmittel oder Reinigungsmittel auf Halogen-Kohlenwasserstoff-Basis können mit Aluminiumbauteilen des Produkts chemisch reagieren. Chemische Reaktionen können Explosionen verursachen. Schwere Verletzungen und Tod können die Folge sein.

- Nur Spülmittel und Reinigungsmittel verwenden, die keine Halogen-Kohlenwasserstoffe enthalten.

 **VORSICHT!****Kontakt mit auslaufendem Beschichtungsstoff**

Bei wiederholter Verwendung der Kunststoffdüse besteht Bruchgefahr am Schaft der Kunststoffdüse. Der auslaufende Beschichtungsstoff kann Schäden an der Haut verursachen.

- Kunststoffdüse nicht dauerhaft verwenden.
- Kunststoffdüse nach einmaligem Gebrauch tauschen.



Kunststoffdüse nur zum einmaligen Gebrauch
Kunststoffdüse nicht wiederverwenden.

Eigenschaften der konventionellen Luftkappe:

- Nebelarm
- Feine Zerstäubung
- Übertragungsrate von > 65 %
- Luftverbrauch: siehe Kennlinie Abb. 5

Luftkappe LVLP/LF

Die Luftkappe LVLP wird in Bereichen eingesetzt, die eine gute Übertragungsrate bei gutem Spritzbild erfordern.

Eigenschaften der Luftkappe LVLP:

- Nebelarm
- Übertragungsrate von > 75 %
- Luftverbrauch: siehe Kennlinie Abb. 5

6.2 Allgemeine Hinweise

1. Während des Betriebs folgende Prüfungen durchführen:
 - Luftanschluss auf korrekten Sitz und Dichtheit prüfen.
 - Luftkappe auf Sauberkeit prüfen.
 - Kunststoffdüse auf Sauberkeit prüfen.

6.3 Luftkappe wählen

Die Spritzpistole kann von einer konventionellen Spritzpistole zu einer LVLP-Spritzpistole umgerüstet werden. Dazu die entsprechende Luftkappe montieren.

Luftkappe konventionell/CF

Die konventionelle Luftkappe wird bei dekorativen Oberflächen eingesetzt, bei denen der Fokus auf der Zerstäubung liegt.

6.4 Luftkappe wechseln

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe

Luftkappe demontieren



Abb. 6: Überwurfmutter lösen

1. Überwurfmutter (1) gegen den Uhrzeigersinn lösen.



Abb. 7: Luftkappe abnehmen

2. Luftkappe (1) abnehmen.

Luftkappe montieren



Abb. 8: Luftkappe aufsetzen

3. Luftkappe (1) aufsetzen.



Abb. 9: Überwurfmutter festziehen

4. Überwurfmutter (1) im Uhrzeigersinn festziehen.
5. Luftkappe wie gewünscht ausrichten
↳ 6.5 „Luftkappe ausrichten“.

6.5 Luftkappe ausrichten

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe

Die Stellung der Luftkappe bestimmt die Ausrichtung des Spritzbildes.



Abb. 10: Luftkappe ausrichten

1. Die Luftkappe je nach gewünschtem Spritzbild drehen.

6.6 Spritzpistole führen

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Schutzhandschuhe
- Sicherheitsschuhe
- Arbeitsschutzkleidung
- Augenschutz

- Atemschutzgerät
- Gehörschutz

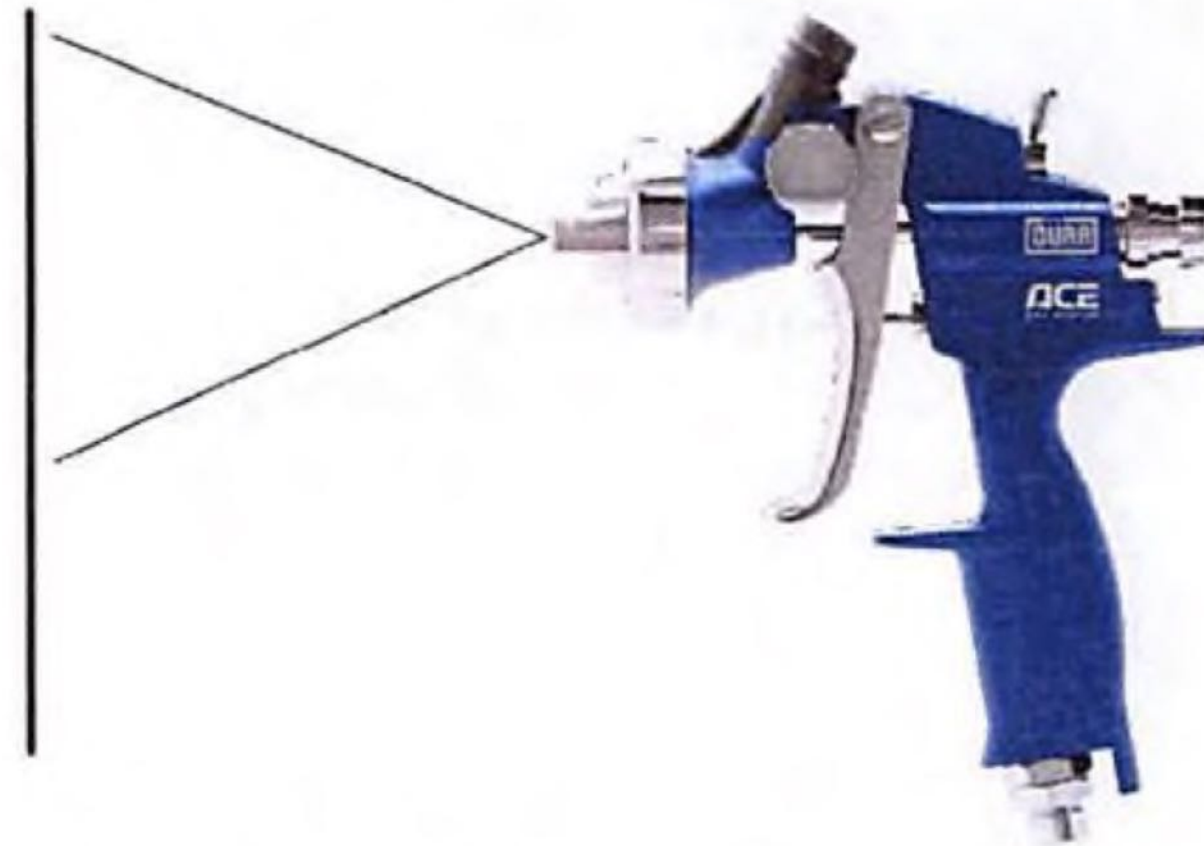



Abb. 11: Spritzpistole führen

1. Spritzpistole wie folgt führen:
 - Spritzpistole im 90°-Winkel zur lackierenden Oberfläche führen.
 - Abstand von 15 bis max. 25 cm zur lackierenden Oberfläche einhalten.

 Der Abstand kann bei Effektlackierungen abweichen.

7 Reinigung

7.1 Sicherheitshinweise

WARNUNG!

Brand- und Explosionsgefahr

Entzündbare Beschichtungsstoffe und deren Spülmittel und Reinigungsmittel können einen Brand oder eine Explosion verursachen.

- Sicherstellen, dass der Flammpunkt des Reinigungsmittels mindestens 15 K über der Umgebungstemperatur liegt oder Produkt an Reinigungsplätzen mit aktiver technischer Lüftung, in Lackierkabinen gemäß EN 16985, reinigen.
- Explosionsgruppe der Flüssigkeit beachten.
- Sicherheitsdatenblätter der eingesetzten Medien beachten.
- Sicherstellen, dass die technische Lüftung und Brandschutzanlagen in Betrieb sind.
- Keine Zündquellen und kein offenes Licht verwenden.
- Nicht rauchen.
- Erdung prüfen.

WARNUNG!

Gesundheitsschädliche oder reizende Stoffe

Wenn Sie mit gefährlichen Flüssigkeiten oder Dämpfen in Kontakt kommen, können schwere Verletzungen oder Tod die Folge sein.

- Spritzpistole regelmäßig auf Leckage prüfen. Lokale Vorschriften und Wartungsplan beachten.
- Sicherstellen, dass die technische Lüftung in Betrieb ist.
- Entsprechende Sicherheitsdatenblätter beachten.
- Vorgeschriebene Schutzausrüstung tragen.
- Kontakt (z. B. mit Augen, Haut) vermeiden.

WARNUNG!

Austretendes Material und Druckluft

Wenn unter Druck stehendes Material austritt, können schwere Verletzungen die Folge sein.

Vor allen Arbeiten:

- System, in dem die Spritzpistole eingebaut ist, von Druckluft und Materialversorgung trennen.
- System personalisiert gegen Wiedereinschalten sichern.
- Leitungen Druck entlasten.

**WARNUNG!****Explosionsgefahr durch chemische Reaktionen**

Material, Spülmittel oder Reinigungsmittel auf Halogen-Kohlenwasserstoff-Basis können mit Aluminiumbauteilen des Produkts chemisch reagieren. Chemische Reaktionen können Explosionen verursachen. Schwere Verletzungen und Tod können die Folge sein.

- Nur Spülmittel und Reinigungsmittel verwenden, die keine Halogen-Kohlenwasserstoffe enthalten.

**HINWEIS!****Ungeeignete Reinigungsmittel**

Ungeeignete Reinigungsmittel können die Spritzpistole beschädigen.

- Nur vom Materialhersteller freigegebene Reinigungsmittel verwenden.
- Sicherheitsdatenblätter der eingesetzten Medien beachten.
- Stark verschmutzte Teile in ein Reinigungsbad legen.
 - Nur Teile in das Reinigungsbad legen, die für das Reinigungsbad geeignet sind.
Niemals die gesamte Spritzpistole in das Reinigungsbad legen.
 - Nur elektrisch leitende Behälter verwenden.
 - Behälter erden.
 - Kein Ultraschallbad verwenden.
- Für nichtentzündbare Beschichtungsstoffe Alkohole (Isopropanol, Butanol) verwenden.
- Angetrocknete Reste von nichtentzündbaren Beschichtungsstoffen mit organischem, vom Materialhersteller freigegebenem Verdünner entfernen.

**HINWEIS!****Sachschäden durch ungeeignete Reinigungswerkzeuge**

Ungeeignete Reinigungswerkzeuge können das Produkt beschädigen.

- Nur Tücher, weiche Bürsten und Pinsel verwenden.
- Keine abrasiven Reinigungswerkzeuge verwenden.
- Verstopfte Düsen nicht mit Metallgegenständen durchstechen.
- Nicht mit Druckluft reinigen.
- Keine Verdünnerpistolen verwenden.
- Reinigungsmittel nicht mit Hochdruck aufbringen.

7.2 Reinigung

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Schutzhandschuhe
- Sicherheitsschuhe
- Arbeitsschutzkleidung
- Augenschutz
- Atemschutzgerät
- Gehörschutz

1. Luftschlauch von der Spritzpistole trennen.
2. Sicherstellen, dass die Umgebungstemperatur mindestens 15 K unter dem Flammpunkt der verwendeten Reinigungsmittel liegt.

3. Materialrückstände mit Tüchern oder weichen Bürsten entfernen.
4. Spritzpistole mit einem weichen Tuch trocknen.

8 Wartung

8.1 Sicherheitshinweise



WARNUNG!

Ungeeignete Ersatzteile in explosionsgefährdeten Bereichen

Ersatzteile, die die Vorgaben der ATEX-Richtlinie nicht erfüllen, können in explosionsfähiger Atmosphäre Explosionen verursachen. Schwere Verletzungen und Tod können die Folge sein.

- Ausschließlich Originalersatzteile verwenden.



WARNUNG!

Austretendes Material und Druckluft

Wenn unter Druck stehendes Material austritt, können schwere Verletzungen die Folge sein.

Vor allen Arbeiten:

- System, in dem die Spritzpistole eingebaut ist, von Druckluft und Materialversorgung trennen.
- System personalisiert gegen Wiedereinschalten sichern.
- Leitungen Druck entlasten.

8.2 Wartungsplan

Nachfolgende Wartungsintervalle stützen sich auf Erfahrungswerte. Wartungsintervalle bei Bedarf individuell anpassen.

Intervall	Wartungsarbeit
nach jedem Gebrauch	Reinigen ↪ 7.2 „Reinigung“.
monatlich	Hebellagerung schmieren ↪ 11.8 „Betriebs- und Hilfsstoffe“.

9 Störungen

9.1 Störungstabelle

Visualisierung typischer Spritzbildprobleme

Spritzbild	Störungsmerkmal
	Spritzstrahl ist nicht rund.
	Spritzstrahl ist gebogen oder kegelförmig.
	Spritzstrahl ist in der Mitte zu stark.
	Spritzstrahl ist gespalten.
	Spritzstrahl ist ungleichmäßig.

Fehlerbeschreibung	Ursache	Abhilfe
Runder Spritzstrahl bildet sich trotz geschlossener Flachstrahlregulierung nicht aus.	Überwurfmutter ist nicht richtig fest. Kunststoffdüsensitz ist verschmutzt.	Überwurfmutter festziehen. Düsensitz reinigen.
Spritzstrahl ist gebogen oder kegelförmig.	Bohrungen in der Luftkappe sind verschmutzt oder beschädigt. Getrocknete Materialreste an der Kunststoffdüse	Luftkappe reinigen und prüfen. Luftkappe bei Defekt tauschen → 7.2 „Reinigung“. Kunststoffdüse reinigen.

Fehlerbeschreibung	Ursache	Abhilfe
	Kunststoffdüse ist beschädigt.	Kunststoffdüse ersetzen.
Spritzstrahl ist in der Mitte zu stark.	Material zu dickflüssig	Materialkonsistenz verändern.
	Luftdruck zu gering	Luftdruck über die Luftregulierung erhöhen.
Spritzstrahl ist gespalten.	Material zu dünnflüssig	Materialkonsistenz verändern.
	Luftdruck zu hoch	Luftdruck über die Luftregulierung verringern.
Spritzstrahl ist ungleichmäßig. Die Spritzbildqualität ist schlecht.	Im Becher ist zu wenig Material.	Material nachfüllen.
	Überwurfmutter ist nicht richtig fest.	Überwurfmutter festziehen.
	Entlüftungsbohrung im Becher ist verschlossen.	Entlüftungsbohrung im Becher öffnen.
Leckage an der Nadeldichtung oder vorn an der Düse	Nadel ist verschmutzt, verschlissen oder beschädigt.	Nadel reinigen und gegebenenfalls tauschen ↪ 9.2.1 „Nadel tauschen“.
Spritzpistole verliert Luft bei nicht betätigtem Abzugshebel.	Ventil ist defekt.	Ventil erneuern ↪ 9.2.2 „Ventildichtung tauschen“.
	Ventildichtung ist verschlissen.	Ventildichtung erneuern ↪ 9.2.2 „Ventildichtung tauschen“.
Luft entweicht an der Luftregulierung.	O-Ring ist verschlissen.	O-Ring tauschen ↪ 9.2.3 „O-Ring an der Luftregulierung tauschen“.
Luft entweicht an der Flachstrahlregulierung.	O-Ring ist verschlissen.	O-Ring tauschen ↪ 9.2.4 „O-Ring an der Flachstrahlregulierung tauschen“.
Luft entweicht am Luftanschluss.	O-Ring ist verschlissen.	Luftanschluss tauschen ↪ 9.2.5 „Luftanschluss tauschen“.

Fehlerbeschreibung	Ursache	Abhilfe
Quick-Clip-Technologie lässt sich nicht wie vorgesehen anwenden.	Kontermutter und Anschlagsschraube sind nicht fest miteinander gekontert.	Kontermutter und Anschlagsschraube fest miteinander kontern.
	Material ist in Quick-Clip-Verschluss gelaufen und fest angetrocknet.	Quick-Clip-Verschluss reinigen → 7.2 „Reinigung“.

9.2 Störungsbehebung

9.2.1 Nadel tauschen

Die verbaute Quick-Clip-Technologie ermöglicht den Einbau und Ausbau der Nadel, ohne dass der voreingestellte Nadelanschlag verstellt wird.

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Schutzhandschuhe
- Sicherheitsschuhe
- Arbeitsschutzkleidung
- Augenschutz
- Atemschutzgerät
- Gehörschutz

Nadel ausbauen

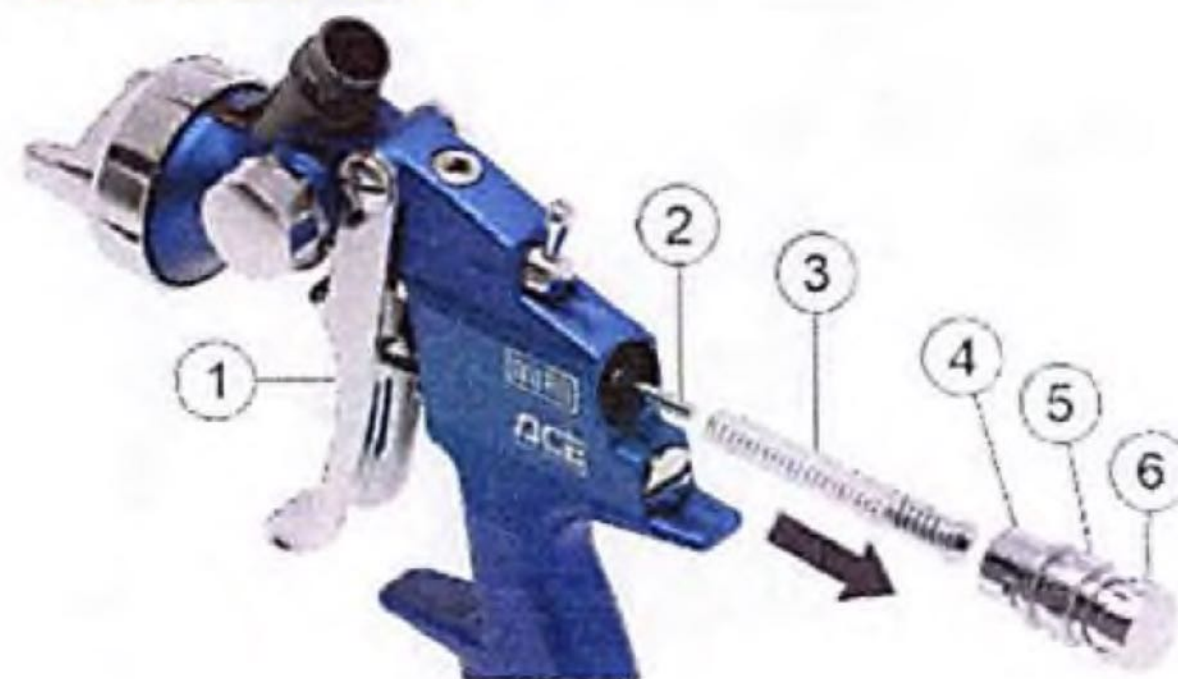


Abb. 12: Nadel tauschen

1. **! HINWEIS!**

Die Anschlagsschraube ist federvorgespannt. Wenn Sie die Anschlagsschraube lösen, kann sie verloren gehen.

Anschlagsschraube (6) während des Ausbaus festhalten.

2. Kontermutter (5) an dem Einsteck-Clip (4) gegenkontern.
3. Anschlagsschraube (6) in die Spritzpistole drücken.

4. Anschlagsschraube (6) um eine 1/4-Umdrehung nach links drehen.
⇒ Die Federkraft der Nadel (2) drückt die Anschlagsschraube (6) nach außen.
5. Anschlagsschraube (6) herausziehen.
6. Druckfeder (3) entnehmen.
7. Abzugshebel (1) zurückziehen.
8. Nadel (2) nach hinten herausziehen.

Nadel einsetzen



Abb. 13: Nadel einsetzen

1. Nadel (1) einsetzen.
2. Druckfeder (2) aufsetzen.
3. Anschlagsschraube (5) bis zum Anschlag gegen die Federkraft zurück in den Körper der Spritzpistole drücken. Eine der Nasen (6) vom Einsteck-Clip (3) muss dabei auf ca. 11 Uhr stehen.
4. Anschlagsschraube (5) bis zum Widerstand nach rechts drehen.
⇒ Die Anschlagsschraube (5) ist in Ausgangsposition zurückgedrückt.
5. Materialmenge einstellen ↪ 5 „Inbetriebnahme“.

9.2.2 Ventildichtung tauschen

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe

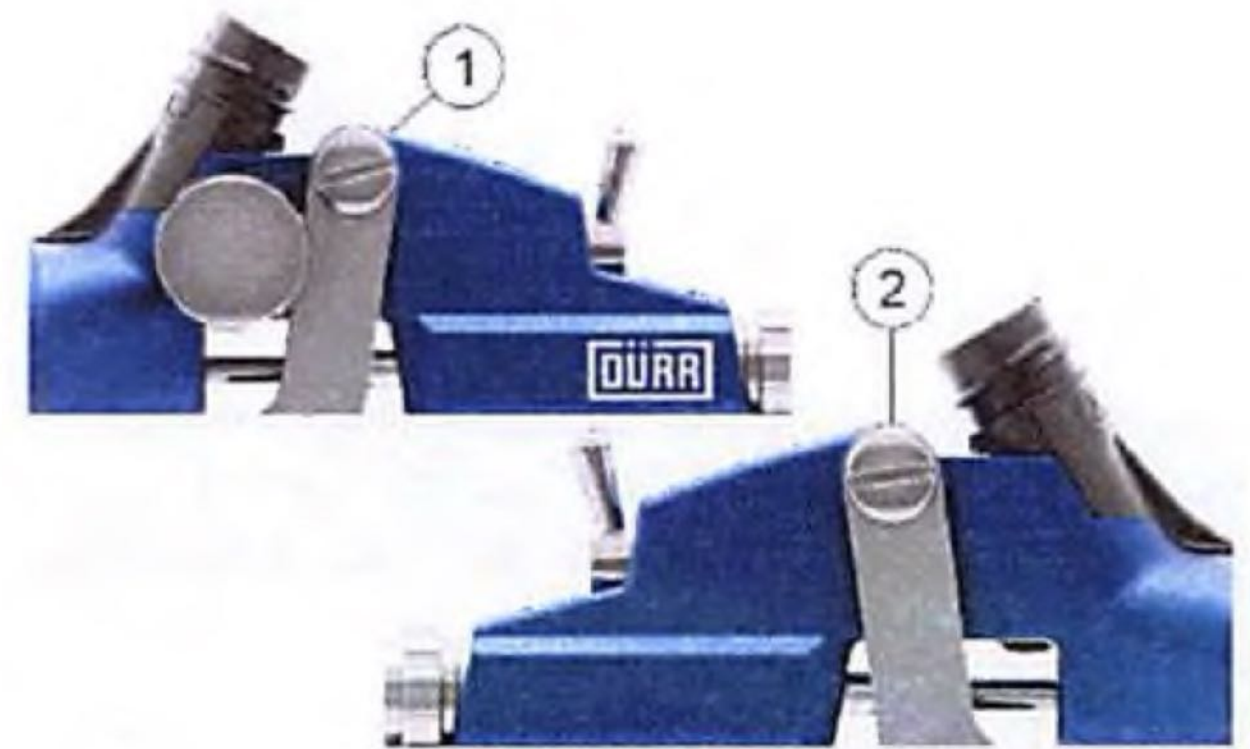


Abb. 14: Hebelschraube und Hebelachse entfernen

1. Hebelschraube (1) lösen und entfernen.
2. Hebelachse (2) entfernen.

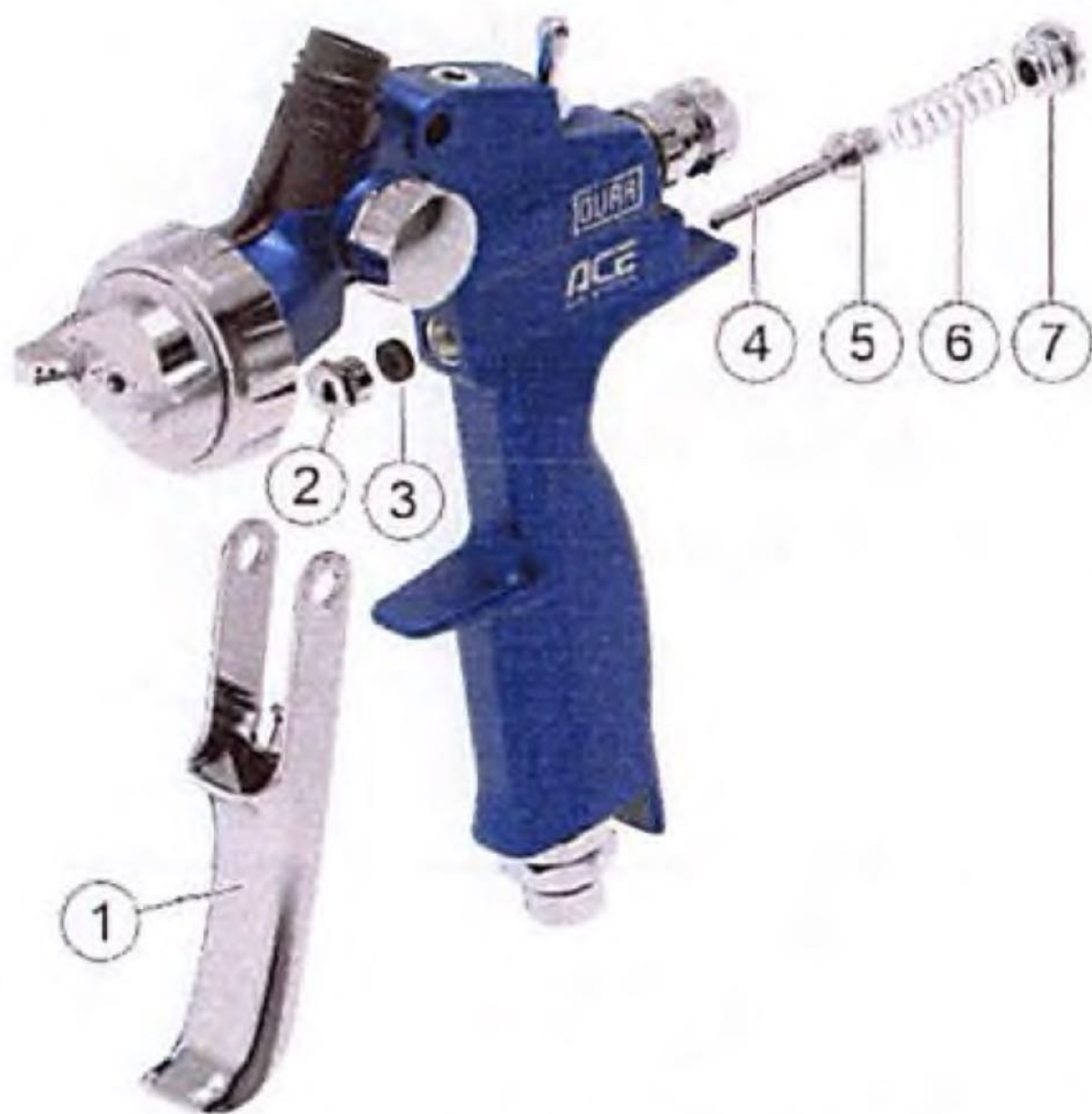


Abb. 15: Ventilstopfbuchsen-Dichtung tauschen

3. Abzugshebel (1) abziehen.
4. Ventilstopfbuchse (2) nach vorne herausdrehen.
5. Verschluss-Schraube (7) lösen.
6. Druckfeder (6) nach hinten herausziehen.
7. Ventilstift (4) mit Dichtung (5) nach hinten herausziehen.
8. Ventilstopfbuchsen-Dichtung (3) nach vorne herausziehen.
9. Ventilstift (4) mit Dichtung (5) einsetzen.
10. Druckfeder (6) einsetzen.
11. Verschluss-Schraube (7) reinigen.

12. Verschluss-Schraube (7) mit Gewindedichtmittel benetzen. LABS-freies und niedrigfestes Gewindedichtmittel verwenden → 11.8 „Betriebs- und Hilfsstoffe“.
13. Verschluss-Schraube (7) festziehen.
14. Neue Ventilstopfbuchsen-Dichtung (3) einsetzen.
15. Ventilstopfbuchse (2) eindrehen.
16. Abzugshebel (1) über die Spritzpistole schieben.

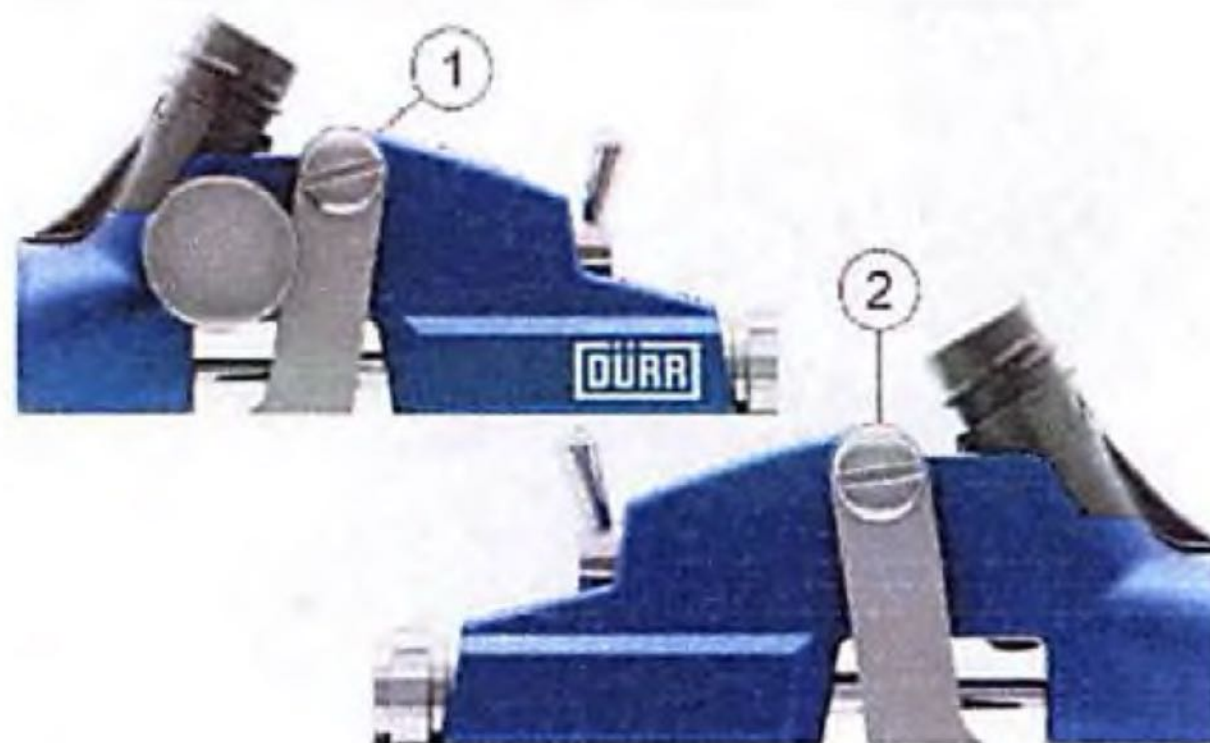


Abb. 16: Hebelschraube und Hebelachse montieren

17. Hebelachse (2) einsetzen.
18. Hebelschraube (1) festziehen.

9.2.3 O-Ring an der Luftregulierung tauschen

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Gesichtsschutz
- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe



Abb. 17: O-Ring an der Luftregulierung tauschen

1. Verschlusschraube (1) heraus-schrauben.
2. Luftregulierung (3) herausziehen.
3. O-Ring (4) abziehen.
4. Neuen O-Ring (4) aufziehen.
5. Neuen O-Ring (4) mit Schmierstoff benetzen ↪ 11.8 „Betriebs- und Hilfsstoffe“.
6. Luftregulierung (3) in das Gehäuse (2) schieben.

7. Verschlusschraube (1) reinigen ↪ 7.1 „Sicherheitshinweise“.
8. Verschlusschraube (1) mit Gewindedichtmittel benetzen.
↪ LABS freies und niedrig-festes Gewindedichtmittel verwenden ↪ 11.8 „Betriebs- und Hilfsstoffe“.
9. Verschlusschraube (1) einschrauben.

9.2.4 O-Ring an der Flachstrahlregulierung tauschen

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Gesichtsschutz
- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe

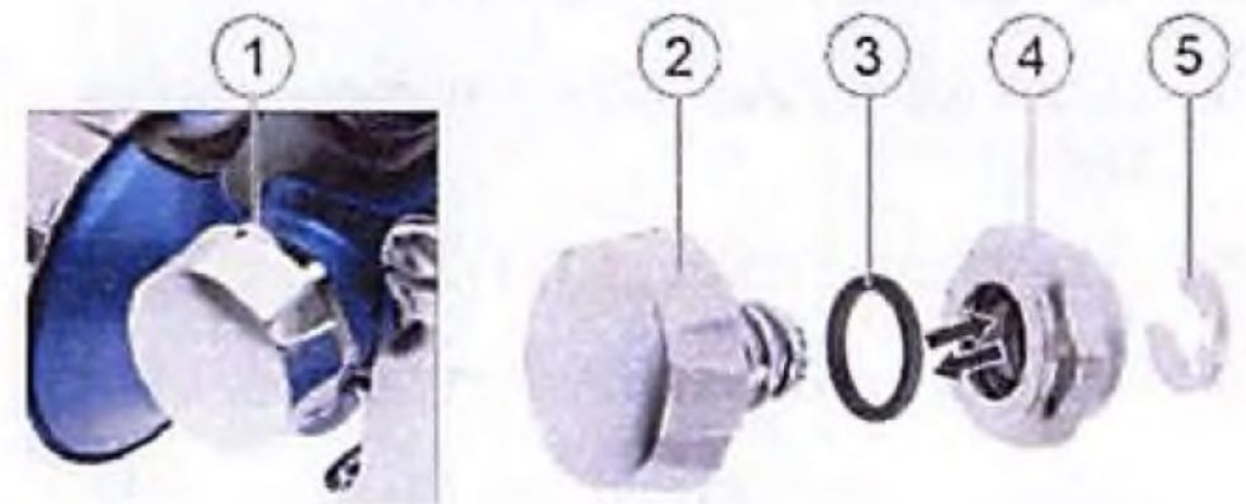


Abb. 18: Flachstrahlregulierung

1. Flachstrahlregulierung (1) mit einem Gabelschlüssel herausschrauben.
2. Sicherungsscheibe (5) abziehen.
3. Stellschraube (2) aus dem Reguliereinsatz (4) herausschrauben.
4. O-Ring (3) aus dem Reguliereinsatz (4) entfernen.

5. Reguliereinsatz (4) reinigen.
6. Neuen O-Ring (3) mit Schmierstoff benetzen ↪ 11.8 „Betriebs- und Hilfsstoffe“.
7. O-Ring (3) in den Reguliereinsatz (4) einbauen.
8. Stellschraube (2) in den Reguliereinsatz (4) schrauben.
9. Sicherungsscheibe (5) einclippen.

! HINWEIS!

Beschädigung des Dichtsitzes

Wenn die Flachstrahlregulierung eingeschraubt wird, kann die Stellschraube gegen den Dichtsitz drücken und den Dichtsitz beschädigen.

- Flachstrahlregulierung immer mit geöffneter Stellschraube montieren.

10. Stellschraube (2) öffnen.
⇒ Stellschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen.
11. Flachstrahlregulierung (1) am Gewinde mit Gewindedichtmittel benetzen.
⇒ LABS freies und niedrig-festes Gewindedichtmittel verwenden
↪ 11.8 „Betriebs- und Hilfsstoffe“.
12. Flachstrahlregulierung (1) einschrauben.

9.2.5 Luftanschluss tauschen

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Gesichtsschutz
- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe

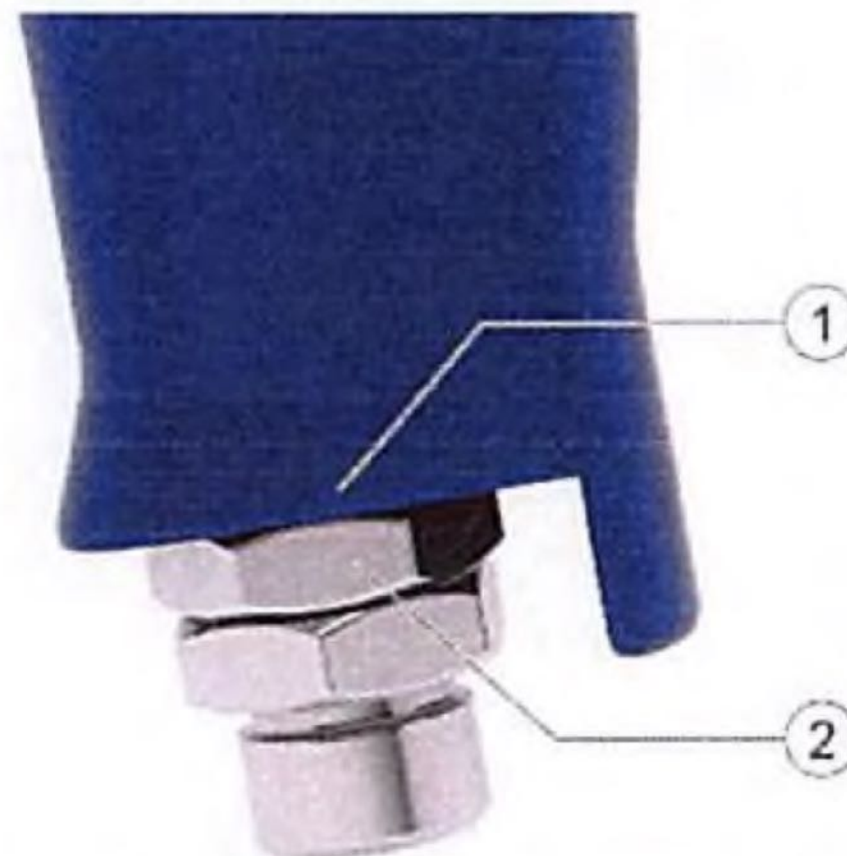


Abb. 19: Luftanschluss am Gehäuse

1. Luftanschluss (2) mit einem Gabelschlüssel herausschrauben.



Abb. 20: Luftanschluss Details

2. Luftanschluss (2) am Gewinde (4) mit Gewindedichtmittel benetzen.
⇒ LABS freies und niedrig-festes Gewindedichtmittel verwenden ↪ 11.8 „Betriebs- und Hilfsstoffe“.

Die Seite des Luftanschlusses mit dem Innensechskant (3) wird in das Pistolengehäuse (1) geschraubt.

3. Luftanschluss (2) einschrauben.

10 Demontage und Entsorgung

10.1 Sicherheitshinweise



WARNUNG!

Austretendes Material und Druckluft

Wenn unter Druck stehendes Material austritt, können schwere Verletzungen die Folge sein.

Vor allen Arbeiten:

- System, in dem die Spritzpistole eingebaut ist, von Druckluft und Materialversorgung trennen.
- System personalisiert gegen Wiedereinschalten sichern.
- Leitungen Druck entlasten.

10.2 Demontage

Personal:

- Bediener
- + Zusatzqualifikation Explosionsschutz

Schutzausrüstung:

- Gehörschutz
- Augenschutz
- Atemschutzgerät
- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzhandschuhe

1. Druckluftversorgung trennen.
2. Fließbecher abschrauben.
3. Überwurfmutter abschrauben.
4. Luftkappe abnehmen.
5. Kunststoffdüse herausziehen.

6. Kontakt mit Material vermeiden. Austretendes Material fachgerecht entsorgen.

7. Spritzpistole reinigen.

10.3 Entsorgen



UMWELT!

Falsche Entsorgung

Falsche Entsorgung bedroht die Umwelt und verhindert Wiederverwertung und Recycling.

- Bauteile vor der Entsorgung reinigen.
- Bauteile entsprechend ihrer Beschaffenheit entsorgen.
 - ↳ 11.7 „Verwendete Werkstoffe“
- Ausgetretene Betriebs- und Hilfsstoffe umgehend aufnehmen.
- Mit Beschichtungsstoffen oder Betriebsstoffen getränkte Arbeitsmittel gemäß geltenden Entsorgungsbestimmungen entsorgen.
- Betriebs- und Hilfsstoffe gemäß geltenden Entsorgungsbestimmungen entsorgen.
- Im Zweifel örtliche Entsorgungsbehörden hinzuziehen.

11 Technische Daten

11.1 Gewicht

Angabe	Wert
Gewicht mit Kunststoffdüse, ohne Becher	418 g

11.2 Anschlüsse

- ↳ 12.1 „Ersatzteilliste“

11.3 Betriebsbedingungen

Angabe	Wert
Maximal zulässige Materialtemperatur bei Betrieb mit Schutzhandschuhen	40 °C
Betriebstemperatur, min.	10 °C
Betriebstemperatur, max.	40 °C

11.4 Emissionen

Arbeitsplatzbezogener Schalldruckpegel

- Messverfahren: nach EN 14462
- Luftkappe: konventionell (CF)
- Material: Wasser
- Gesamtluftregulierung: maximal
- Luftdruck: 2,5 bar

Rundstrahl	
Angabe	Wert
A-bewerteter Emissions-Schalldruckpegel LpA	74 dB(A)
Unsicherheit KpA	5 dB

Flachstrahl	
Angabe	Wert
A-bewerteter Emissions-Schalldruckpegel LpA	77 dB(A)
Unsicherheit KpA	5 dB

11.5 Leistungswerte

Angabe	Wert
Luftdruck, max.	7 bar
Luftdruck, empfohlen	2,0 – 3,0 bar

Qualität der Druckluft

- Reinheitsklassen nach ISO 8573-1: 1:4:2
- Einschränkungen für Reinheitsklasse 4 (Drucktaupunkt maximal):
 - ≤ -3 °C bei 7 bar absolut
 - $\leq +1$ °C bei 9 bar absolut
 - $\leq +3$ °C bei 11 bar absolut

11.6 Typenschild

Das Typenschild befindet sich auf dem Gehäuse und beinhaltet folgende Angaben:

- Produktbezeichnung
- Baujahr
- Seriennummer
- Ex-Kennzeichnung
- Hersteller
- CE-Kennzeichnung

11.7 Verwendete Werkstoffe

Bauteil	Werkstoff
Gehäuse	Aluminium eloxiert
Druckfedern	Edelstahl
Materialberührende Werkstoffe	Edelstahl, PP
Materialberührende Dichtungen	PP
Dichtungen ohne Materialkontakt	FEPM, PE, POM, FKM, PTFE

11.8 Betriebs- und Hilfsstoffe

Stoff	Materialnummer
Syntheso GLEP 1, 100 g (Schmierstoff für Dichtungen und Gewinde)	W32020010
Loctite 577 (Gewindedichtmittel)	W31010005

11.9 Materialspezifikation

Geeignetes Material:

- Entzündbare oder nicht entzündbare Lacke

Keine Materialien verwenden, die aus chlororganischen Verbindungen (z. B. Trichlorethan, Chlormethan) bestehen.

12 Ersatzteile und Zubehör

12.1 Ersatzteilliste



Abb. 21: Explosionsdarstellung

Pos.	Bezeichnung	Anzahl	Materialnummer
1	Überwurfmutter mit Dichtung (2 - 3)	1	M30010416
2	Überwurfmutter	1	-
3	Dichtung	1	M08280030
4	Luftkappe mit Dichtung	1	„Luftkappenübersicht“

Pos.	Bezeichnung	Anzahl	Materialnummer
5	Dichtung	1	M08280029
6	Kunststoffdüse komplett (SPE SYSTEM)	1	↳ „Düsen- und Becherübersicht“
7	Einwegbecher (SPA SYSTEM EASY LINE & SPA SYSTEM EASY LINE MIX)	1	↳ „Düsen- und Becherübersicht“
8	Verschlussschraube	1	M41090173
9	Luftregulierung komplett (9 - 10)	1	M21200001
10	O-Ring 7,0 x 1,5	1	M08030024
11	Nadel	1	↳ „Nadelübersicht“
12	Distanzbolzen mit Druckfeder	1	M06070170
13	Einsteck-Clip	1	M62060001
14	Kontermutter	1	M30160001
15	Anschlagschraube	1	M41260001
16	Ventilstift Set (17 - 21)	1	N36960026
17	Verschlussschraube	1	-
18	Druckfeder	1	-
19	Ventil mit Stift	1	N32320001
20	Dichtung	1	M08280028
21	Ventilstopfbuchse	1	-
22	Flachstrahlregulierung (23 - 26)	1	M21210001
23	Sicherungsscheibe	1	-
24	O-Ring 9,5 x 1,5	1	M08030772
25	Reguliereinsatz	1	-
26	Stellschraube	1	-
27	Hebelachse	1	M04290001
28	Hebelschraube	1	M41250001
29	Abzugshebel	1	M69040001
30	Luftanschluss	1	M01200001

Spritzpistolen

Die Spritzpistolen können in verschiedenen Varianten bestellt werden.



Düsen und Becher müssen separat bestellt werden.

Jedes Set enthält:

- Spritzpistole
- Nadel
- Luftkappe

Spritzpistole - Set mit Nadel und Luftkappe

Bezeichnung	Materialnummer
EcoGun ACE CF-1.2	N36270002
EcoGun ACE CF-1.3	N36270003
EcoGun ACE CF-1.4	N36270004
EcoGun ACE CF-1.6	N36270005
EcoGun ACE CF-1.8	N36270006
EcoGun ACE CF-2.0	N36270007
EcoGun ACE CF-2.5	N36270008
EcoGun ACE LF/LVLP-1.2	N36270009
EcoGun ACE LF/LVLP-1.3	N36270010
EcoGun ACE LF/LVLP-1.4	N36270011
EcoGun ACE LF/LVLP-1.6	N36270012
EcoGun ACE LF/LVLP-1.8	N36270013
EcoGun ACE LF/LVLP-2.0	N36270014
EcoGun ACE LF/LVLP-2.5	N36270015

Nadelübersicht

Bezeichnung	Materialnummer
NADEL KPL. 1,2 mm ACE	M32020674
NADEL KPL. 1,3 mm ACE	M32020675
NADEL KPL. 1,4 mm ACE	M32020676
NADEL KPL. 1,6 mm ACE	M32020677
NADEL KPL. 1,8 mm ACE	M32020678

Bezeichnung	Materialnummer
NADEL KPL. 2,0 mm ACE	M32020679
NADEL KPL. 2,5 mm ACE	M32020680

Luftkappenübersicht

Luftkappe konventionell/CF	
Bezeichnung	Materialnummer
LUFTKAPPE CF (A) 0,5-1,2 mm	M35030296
LUFTKAPPE CF (B) 1,3-1,6 mm	M35030298
LUFTKAPPE CF (C) 1,8-2,5 mm	M35030300

Luftkappe LVLP/LF	
Bezeichnung	Materialnummer
LUFTKAPPE LF/LVLP (A) 0,5-1,2 mm	M35030297
LUFTKAPPE LF/LVLP (B) 1,3-1,6 mm	M35030299
LUFTKAPPE LF/LVLP (C) 1,8-2,5 mm	M35030301

Düsen- und Becherübersicht

Düsen und Becher			
Bezeichnung	Materialnummer*	Materialnummer Dürr	Hinweis
Einwegbecher SPA-System easy line mix klein (300 ml)	67 300	N08010103	60 Becher mit Deckel in einem Karton
Einwegbecher SPA-System easy line mix mittel (500 ml)	67 500	N08010104	60 Becher mit Deckel in einem Karton
Einwegbecher SPA-System easy line mix groß (800 ml)	67 800	N08010105	60 Becher mit Deckel in einem Karton
Einwegbecher SPA-System easy line (550 ml)	68 000	N08010102	60 Becher mit Deckel in einem Karton
ACE-SPE System Düseneinsatz 1,2 mm	46 012	M09140050	20 Stück in einer Tüte
ACE-SPE System Düseneinsatz 1,3 mm	46 013	M09140051	20 Stück in einer Tüte
ACE-SPE System Düseneinsatz 1,4 mm	46 014	M09140052	20 Stück in einer Tüte

Bezeichnung	Material-nummer*	Material-nummer Dürr	Hinweis
ACE-SPE System Düseneinsatz 1,6 mm	46 016	M09140053	20 Stück in einer Tüte
ACE-SPE System Düseneinsatz 1,8 mm	46 018	M09140054	20 Stück in einer Tüte
ACE-SPE System Düseneinsatz 2,0 mm	46 020	M09140055	20 Stück in einer Tüte
ACE-SPE System Düseneinsatz 2,5 mm	46 025	M09140056	20 Stück in einer Tüte
SIEB EINSATZ 195 µm BLAU	70 195	M13060025	60 Stück in einer Tüte
SIEB EINSATZ 125 µm GRÜN	70 125	M13060026	60 Stück in einer Tüte
SIEB EINSATZ 105 µm ROT	70 105	M13060027	60 Stück in einer Tüte
DECKEL F. BECHER EASY LINE MIX 300 ml	67 002	M63011665	20 Deckel in einem Karton
DECKEL F. BECHER EASY LINE MIX 500/800 ml	67 001	M63011667	20 Deckel in einem Karton
DECKEL F. BECHER EASY LINE 550 ml	68 001	M63011666	30 Deckel in einem Karton

- * - Düsen und Becher bitte bestellen bei:
 ACE Lackiersysteme GmbH
 Braike 77
 73230 Kirchheim unter Teck
 Germany

12.2 Zubehör



Eine Übersicht des Zubehörs ist in der Preisliste, im Dürr-Webshop oder auf Anfrage erhältlich, ☞ „Hotline und Kontakt“.

Bezeichnung	Materialnummer
Reinigungsset 21-teilig	N36960038
Schnellwechselkupplung für Luft G1/4"-Außengewinde	N40030046
Reinigungsset 17-teilig	N36960037
Stecknippel für Schnellwechselkupplung, fest D7,2 d10/12 (EU)	M01010185

Bezeichnung	Materialnummer
Regler Druckluft 0-7 bar 1/4"a-1/4"i	N26050282
DIN AUSLAUFBECHER 2 mm	N08010053
DIN AUSLAUFBECHER 4 mm	N08010047
DIN AUSLAUFBECHER 6 mm	N08010054

12.3 Bestellung



WARNUNG!

Ungeeignete Ersatzteile in explosionsgefährdeten Bereichen

Ersatzteile, die die Vorgaben der ATEX-Richtlinie nicht erfüllen, können in explosionsfähiger Atmosphäre Explosionen verursachen. Schwere Verletzungen und Tod können die Folge sein.

- Ausschließlich Originalersatzteile verwenden.



WARNUNG!

Ungeeignete Ersatzteile

Ersatzteile von Drittanbietern halten den Belastungen möglicherweise nicht stand. Schwere Verletzungen und Tod können die Folge sein.

- Ausschließlich Originalersatzteile verwenden.

Bestellung von Ersatzteilen, Werkzeugen und Zubehör sowie Informationen zu den Produkten, die ohne Bestellnummer aufgeführt sind → „Hotline und Kontakt“.

Anlage 1: Liste der eingehaltenen grundlegenden Anforderungen nach Anhang I, RL 2006/42/EG



Kapitel	Anforderungen		Kapitel	Anforderungen	
1.	GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN	☐	1.4.2.2.	Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung	☐
1.1.	ALLGEMEINES	☒	1.4.2.3.	Zugangsbeschränkende verstellbare Schutzeinrichtungen	☐
1.1.1.	Begriffsbestimmungen	☐	1.4.3.	Besondere Anforderungen an nichttrennende Schutzeinrichtungen	☐
1.1.2.	Grundsätze für die Integration der Sicherheit	☒	1.5.	RISIKEN DURCH SONSTIGE GEFÄHRDUNGEN	☐
1.1.3.	Materialien und Produkte	☒	1.5.1.	Elektrische Energieversorgung	☐
1.1.4.	Beleuchtung	☐	1.5.2.	Statische Elektrizität	☒
1.1.5.	Konstruktion der Maschine im Hinblick auf die Handhabung	☒	1.5.3.	Nichtelektrische Energieversorgung	☐
1.1.6.	Ergonomie	☒	1.5.4.	Montagefehler	☒
1.1.7.	Bedienungsplätze	☐	1.5.5.	Extreme Temperaturen	☐
1.1.8.	Sitze	☐	1.5.6.	Brand	☐
1.2.	STEUERUNGEN UND BEFEHLS-EINRICHTUNGEN	☐	1.5.7.	Explosion	☒
1.2.1.	Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen	☐	1.5.8.	Lärm	☐
1.2.2.	Stellteile	☐	1.5.9.	Vibrationen	☐
1.2.3.	Ingangsetzen	☐	1.5.10.	Strahlung	☐
1.2.4.	Stillsetzen	☐	1.5.11.	Strahlung von außen	☐
1.2.4.1.	Normales Stillsetzen	☐	1.5.12.	Laserstrahlung	☐
1.2.4.2.	Betriebsbedingtes Stillsetzen	☐	1.5.13.	Emission gefährlicher Werkstoffe und Substanzen	☐
1.2.4.3.	Stillsetzen im Notfall	☐	1.5.14.	Risiko, in einer Maschine eingeschlossen zu werden	☐
1.2.4.4.	Gesamtheit von Maschinen	☐	1.5.15.	Ausrutsch-, Stolper- und Sturzrisiko	☐
1.2.5.	Wahl der Steuerungs- oder Betriebsarten	☐	1.5.16.	Blitzschlag	☐
1.2.6.	Störung der Energieversorgung	☐	1.6.	INSTANDHALTUNG	☐
1.3.	SCHUTZMASSNAHMEN GEGEN MECHANISCHE GEFÄHRDUNGEN	☐	1.6.1.	Wartung der Maschine	☐
1.3.1.	Risiko des Verlusts der Standsicherheit	☐	1.6.2.	Zugang zu den Bedienungstenden und den Eingriffspunkten für die Instandhaltung	☐
1.3.2.	Bruchrisiko beim Betrieb	☒	1.6.3.	Trennung von den Energiequellen	☐
1.3.3.	Risiken durch herabfallende oder herausgeschleuderte Gegenstände	☒	1.6.4.	Eingriffe des Bedienungspersonals	☐
1.3.4.	Risiken durch Oberflächen, Kanten und Ecken	☒	1.6.5.	Reinigung innen liegender Maschinenteile	☐
1.3.5.	Risiken durch mehrfach kombinierte Maschinen	☐	1.7.	INFORMATIONEN	☐
1.3.6.	Risiken durch Änderung der Verwendungsbedingungen	☐	1.7.1.	Informationen und Warnhinweise an der Maschine	☒
1.3.7.	Risiken durch bewegliche Teile	☒	1.7.1.1.	Informationen und Informationseinrichtungen	☐
1.3.8.	Wahl der Schutzeinrichtungen gegen Risiken durch bewegliche Teile	☐	1.7.1.2.	Warnrichtungen	☐
1.3.8.1.	Bewegliche Teile der Kraftübertragung	☐	1.7.2.	Warnung vor Restrisiken	☒
1.3.8.2.	Bewegliche Teile, die am Arbeitsprozess beteiligt sind	☐	1.7.3.	Kenzeichnung der Maschinen	☒
1.3.9.	Risiko unkontrollierter Bewegungen	☐	1.7.4.	Betriebsanleitung	☒
1.4.	ANFORDERUNGEN AN SCHUTZEINRICHTUNGEN	☐	1.7.4.1.	Allgemeine Grundsätze für die Abfassung der Betriebsanleitung	☐
1.4.1.	Allgemeine Anforderungen	☐	1.7.4.2.	Inhalt der Betriebsanleitung	☐
1.4.2.	Besondere Anforderungen an trennende Schutzeinrichtungen	☐	1.7.4.3.	Verkaufsprospekte	☐
1.4.2.1.	Feststehende trennende Schutzeinrichtungen	☐			

Einbauerklärung



für unvollständige Maschinen
nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1. B.

Der Hersteller / Inverkehrbringer:

Dürr Systems AG
Application Technology
Carl-Benz-Straße 34
74321 Bietigheim-Bissingen
Tel: +49 7142 / 78-0 Fax: +49 7142 / 78-2107

Erklärt hiermit, dass die Produkte:

Handgeführtes Spritzgerät für flüssige Beschichtungsstoffe

Type: EcoGun ACE
Materialnummer: N3627xxxx

den in Anlage 1 aufgelisteten Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen. Außerdem wird die Konformität der o.g. Produkte mit der Richtlinie 2014/34/EU erklärt. Die ATEX-Kennzeichnung dieser Produkte als Geräte im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU lautet:

II 2G T40 °C X

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

EN ISO 12100	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung
EN 1127-1	Explosionsfähige Atmosphären - Explosionsschutz - Teil 1: Grundlagen und Methodik
EN 1953	Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen

Ferner erklären wir, dass die speziellen technischen Unterlagen für diese unvollständige Maschine gemäß Anhang VII Teil B erstellt wurden. Wir verpflichten uns, den Marktaufsichtsbehörden auf begründetes Verlangen die speziellen technischen Unterlagen über unsere Dokumentationsabteilung zu übermitteln.
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

Roger Lienemann
Carl-Benz-Str. 34
D-74321 Bietigheim-Bissingen


Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass – soweit zutreffend - diejenige Maschine*, in welche die oben angegebene, unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

*Nur, wenn die endgültige Maschine der Maschinenrichtlinie unterliegt.

Bietigheim-Bissingen,
(Ort und Datum der Ausstellung)


09.05.2022

: ppa.



Marcus Treppschuh
Senior Vice President Sales
& Proposals

ppa.



Jürgen Haas
Vice President
Product Development



LEADING IN
PRODUCTION
EFFICIENCY

 Dürr Systems AG
Application Technology
Carl-Benz-Str. 34
74321 Bietigheim-Bissingen
Germany

 Telefon: +49 7142 78-0

 www.durr.com

Originalbetriebsanleitung
MSG00025DE, V05

Weitergabe und Vervielfältigung dieses Dokuments sowie Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

© Dürr Systems AG 2021