



Für die Lackierpistole SATAminijet 3000 B HVLP kann nur der Fließbecher mit patentiertem QCC-Anschluß verwendet werden.

Pour le pistolet de laquage SATAminijet 3000 B HVLP le godet gravité avec raccord QCC breveté peut s'utiliser uniquement.

对于 SATAminijet 3000 B HVLP 型喷枪，只能使用带有 QCC 接头（专利部件）的流杯。

Pro lakovací pistole SATAminijet 3000 B HVLP je možné používat pouze zásobník s patentovaným připojením QCC.

Til sprøjtepistolen SATAminijet 3000 B HVLP kan man kun anvende flydebægeret med patenteret QCC-tilslutning.

Para la pistola de pintura SATAminijet 3000 B HVLP sólo se puede utilizar el depósito de gravedad con conexión patentada QCC.

Värvpistolil SATAminijet 3000 B HVLP saab kasutada ainult patenteeritud QSS-ühendusega vedelikunõud.

Maaliruiskuihin SATAminijet 3000 B HVLP voidaan käyttää vain virtauskuppeja, joissa on patentoitu QCC-liitäntä.

The SATAminijet 3000 B HVLP paint spray gun can only be operated with the gravity flow cup with patented QCC connection.

Για το πιστόλι βαφής SATAminijet 3000 B HVLP μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο δοχείο ροής με πατενταρισμένη σύνδεση QCC.

A SATAminijet 3000 B HVLP szórópisztolyhoz csak szabadalmaztatott QCC csatlakozású kiöntőpohár használható.

Per la pistola di verniciatura SATAminijet 3000 B HVLP può essere utilizzata soltanto con la tazza a gravità brevettata con raccordo QCC.

Lakavimo pistoletas SATAminijet 3000 B HVLP gali būti naudojamas tik su kaušu, turinčiu patentuotą QCC- jungtį.

Lakas izsmidzināšanas pistolei SATAminijet 3000 B HVLP drīkst izmantot tikai krāsas ieliešanas tvertni ar patentēto QCC pieslēgumu.

For lakkpistolen SATAminijet 3000 B HVLP kan det kun brukes et beger med patentert QCC-forbindelse.

Voor het verfpistool SATAminijet 3000 B HVLP kan uitsluitend de vloeibeker met gepatenteerde QCC-aansluiting gebruikt worden.

Para a pistola de pintura SATAminijet 3000 B HVLP somente poderá ser utilizado o copo de escoamento com a conexão patentada QCC.

W pistoletach do lakierowania SATAminijet 3000 B HVLP można używać wyłącznie zbiorników z patentowym przyłączem QCC.

Для краскопульты SATAminijet 3000 B HVLP может использоваться только красконаливной стакан с запатентованным штуцером QCC.

Med SATAminijet 3000 B HVLP kan endast flytbägare utrustade med den patenterade QCC-anslutningen användas.

Za lakirno pištolo SATAminijet 3000 B HVLP se lahko uporablja le pretočni lonček s patentiranim QCC priključkom.

Pre lakovacie pištole SATAminijet 3000 B HVLP je možné používať iba zásobník s patentovaným pripojením QCC.

Boya tabancası SATAminijet 3000 B HVLP için sadece patentli QCC-bağlantısı bulunan akış kupası kullanılabilir.

Bitte Seite aufklappen - die Ersatzteilzeichnung und das Zubehör befindet sich auf der Rückseite.

Dépliez la page SVP - le dessin des pièces de rechange et le accessorie se trouve au verso.

请折叠打开页面，配件图和附件在本页反面。

Odklopiť stranu - nákras náhradných dielů a příslušenství se nachází na zadní straně.

Fold siden ud - reservedelstegningen og tilbehøret befinder sig på bagsiden.

Sirvase desplegar la página - el dibujo de las piezas de recambio y los accesorios se encuentran al dorso.

Palun voldik lahti võtta - vahetusosade joonis ja lisad asuvad tagaküljel.

Varaosa - ja lisätarvikeluettelo on takasivulla.

Παρακαλούμε αναδιπλώστε τη σελίδα - το σχέδιο των ανταλλακτικών και τα εξαρτήματα βρίσκονται στην πίσω πλευρά.

Kérjük felnyitni - az alkatrészek rajzát és a tartozékokat a hátoldalon találhatja.

Aprire la pagina - Il disegno dei pezzi di ricambio e la descrizione degli accessori si trova sul retro pagina.

Prašom užversti lapą, kitoje pusėje rasite atsarginių dalių piešinėjus ir reikmenis.

Lūdzu atveriet lappusi - rezerves daļu un papildpiederumu attēli atrodas aizmugurējā pusē.

Åpne vennligst siden - reservedelstegningen og tilbehøret er på baksiden.

Gelieve de pagina open te klappen - de reserveonderdelentekening en de accessoires bevinden zich op de ommezijde.

Virar, sff., a página, o desenho das peças sobresselentes e do acessório encontra-se no verso.

Proszę otworzyć stronę - rysunek części zamiennych oraz wyposażenia znajduje się na odwrocie.

Пожалуйста разверните страницу - чертеж запасных частей и принадлежностей находится на обратной стороне.

Vik vänligen ut sidan - teckningen med reservdelar och tillbehör är på baksidan.

Prosimo vas, da odprete stran - slika nadomestnih delov in pribor se nahajata na hrbtni strani.

Odklopiť stranu - nákras náhradných dielov a príslušenstvo sa nachádza na zadnej strane.

Lütfen sayfayı açınız - Yedek parça çizimleri ve aksesuarlar arka sayfada bulunmaktadır.

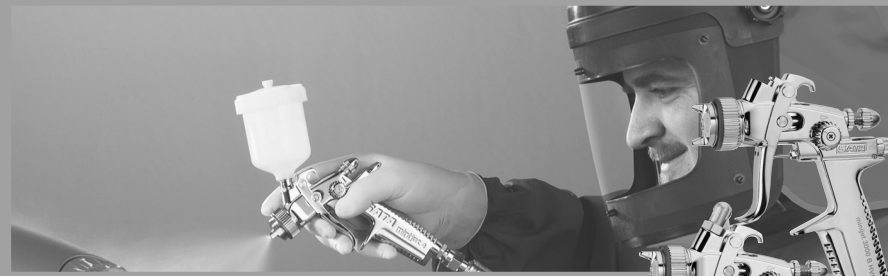
Registrieren Sie Ihr neues SATA-Produkt am besten sofort im Internet unter www.sata.com oder mit beiliegender **Garantieanmeldung** zu der **auf 36 Monate verlängerten** SATA-Premium-Garantie.

1+2=3
Years Warranty

The best is to register your new SATA product for a **36 months extended SATA Premium Warranty** immediately on our website www.sata.com or with the enclosed registration sheet.

Nous recommandons d'inscrire votre nouveau produit SATA immédiatement dans l'internet sous www.sata.com ou à l'aide de l'**inscription de garantie** ci-jointe pour la garantie SATA Premium **prolongée à 36 mois**.

SATAminijet 3000 B HVLP SATAminijet 3000 B T HVLP



Betriebsanleitung - Mode d'emploi
Provozní návod - Betjeningsvejledning
Instrucciones de servicio - Rakendusjuhend
Käyttöohje - Operating Instructions - Οδηγίες λειτουργίας
Üzemeltetési utasítás - Manuale d'istruzioni
Prietaiso naudojimo instrukcija
Lietošanas instrukcija - Bruksveiledning - Gebruiksaanwijzing
Manual de instruções - Instrukcja obsługi
Руководство по эксплуатации
Bruksanvisning - Navodilo za uporabo - Превádzkový návod
Kullanım talimatı - 省漆高效数字喷枪 使用说明



SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
70806 Kornwestheim

Tel. +49 71 54 811 - 0
Fax +49 71 54 811 - 196

www.sata.com

R-12586-4/4016-22

Index
SATAminijet® 3000 B HVLP
SATAminijet® 3000 B T HVLP

(A) (D) **Betriebsanleitung** I

(B) (F) (L) **Mode d'emploi** II

(CN) **省漆高效数字喷枪 使用说明** III

(CZ) **Provozní návod** IV

(DK) **Betjeningsvejledning** V

(E) **Instrucciones de servicio** VI

(EST) **Rakendusjuhend** VII

(FIN) **Käyttöohje** VIII

(GB) (IRL) **Operating Instructions** IX

(GR) **Οδηγίες λειτουργίας** X

(H) **Üzemeltetési utasítás** XI

(I) **Manuale d'istruzioni** XII

(LT) **Prietaiso naudojimo instrukcija** XIII

(LV) **Lietošanas instrukcija** XIV

(N) **Bruksveiledning** XV

(NL) **Gebruiksaanwijzing** XVI

(P) **Manual de instruções** XVII

(PL) **Instrukcja obsługi** XVIII

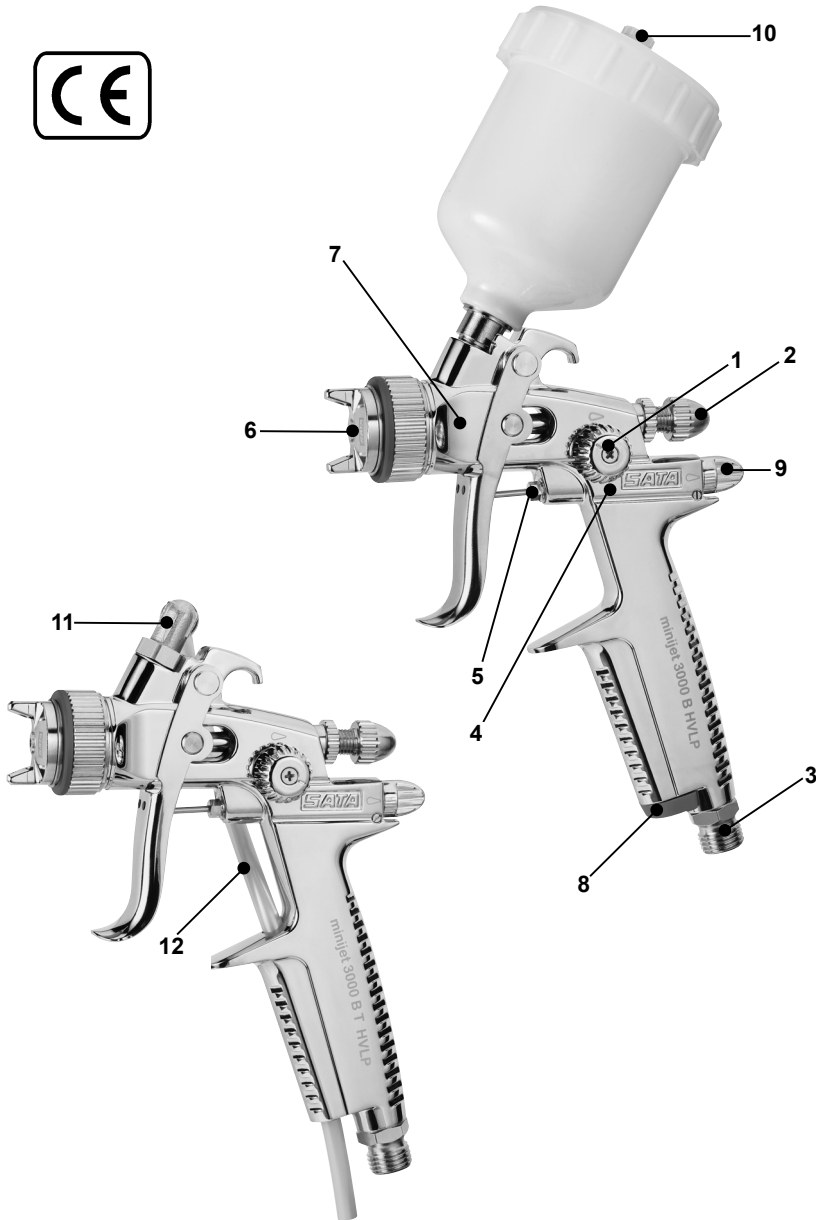
(RUS) **Руководство по эксплуатации** XIX

(S) **Bruksanvisning** XX

(SLO) **Navodilo za uporabo** XXI

(SK) **Превádzkový návod** XXII

(TR) **Kullanım talimatı** XXIII



Art. # 6981

5 Schnellkupplungsnipl G 1/4 IG
 5 nipples d'accouplement rapide G 1/4 filet inter.
 5 vsuvek s rychlospojkou G 1/4 vnitřní závit
 Lynkobling nippel G 1/4 I
 5 records de acoplamiento rápido, rosca interior 1/4
 5 kiirühendusniplit G 1/4 sisekeere Pikaliitántä G 1/4 tuumaa
 5 quick coupling nipples G 1/4 inner thread
 5 Ταχυσυνδέτηρες G 1/4
 5 gyorscsatlakozó-gomb G 1/4 belsőmenet
 5 attacchi rapidi filettatura 1/4 filettatura interna



Art. # 27771

Luftmikrometer 0-845 mit Manometer
 Micromètre 0-845 avec manomètre
 Vzduchový mikrometr 0-845 s manometrem
 Luft micrometer 0-845 med måler
 Micrómetro de aire 0-845 con manómetro
 Öhmikrometer 0-845 manomeetriga
 Mikrometri 0-845 mittarilla
 Air micrometer 0-845 with gauge
 Μικρόμετρο αέρας 0-845 με μανόμετρο
 Levegő-mikrométer 0-845 manométerrel
 Micrometro d'aria 0/845 con manometro



Art. # 53090

Luftschlauch
 Tuyau d'air
 Vzduchová hadice
 Luftslange
 Manguera de aire
 Õhuvoolik
 ilmaletku
 Air hose
 Σωλήνας αέρα
 Légtömlő
 Tubo flessibile per l'aria



Art. # 64030

SATA Reinigungs-Set
 Etui de nettoyage
 SATA čistící souprava skládající
 SATA rengöringssæt
 Kit de limpeza SATA
 SATA puhastuskomplekt
 SATA puhdistuspakkaus
 SATA Cleaning-Set
 SATA Σετ Καθαρισμού αποτελούμενο
 SATA tisztítókészlet
 SATA kit di pulizia



Art. # 48173 (1x) / Art. # 10009 (6x)

Hochleistungs Fett
 Graisse spéciale
 Vysoce účinné mazivo
 Effektivt fedtstof
 Grasa eficaz
 Lakipistoli maäre
 maaliuiskujen suurtehorasva
 High performance grease
 Λιπαντικό υψηλής απόδοσης
 Nagyteljesítményű kenőzsír
 Grasso ad elevata prestazione



Art. # 6981

5 greitos sankabos įmovos G 1/4 su vidini-ais sriegiais
 5 ātri noņemamie savienojuma nipeļi G 1/4 ar iekšējo vītņi
 5 Hurtigkupling nippel G 1/4 I
 5 Insteeknippel; R 1/4" invendig
 Bico de Aplicação Rápida G 1/4 I
 złączek rurowych szybkozłączca z gwintem wewnętrzny G 1/45
 Быстросъемных соединений, внутренняя резьба 1/4"
 Snabb kopplings nippel
 5 mazalk s hitro spojnicu G 1/4 notranji navoj
 5 vsuvek s rychlospojkou G 1/4 vnútorný závit
 5 Hızlı kavrama dili G 1/4 iç vida dışı bağlantı, iç螺纹G1/4, 5支裝



Art. # 27771

Oro mikrometras 0-845 su manometru
 Luftmikrometer 0-845 ar manometru
 Luchtmikrometer 0-845 met manometer
 Micrometro de Ar 0-845 com manometro
 mikrometr powietrzny 0-845 z manometrem
 Регулятор воздуха 0-845 с манометром
 Luft micrometer 0-845 med justering
 mikrometer za zrak 0-845 z manometrom
 Vzduchový mikrometer 0-845 s manometrom
 Manometreli hava mikrometresi 0-845
 SATA带气压表的气压调节器0-845



Art. # 53090

Oro žarna
 Gaisa saurule
 Luftslange
 Luchtslang
 Mangueira de ar
 Waż powietrzny o długości
 Воздушный шланг
 Luftslang
 Zračnica
 Vzduchová hadica
 Hava hortumu
 9毫米空气软管, 长10米, 带快速接头



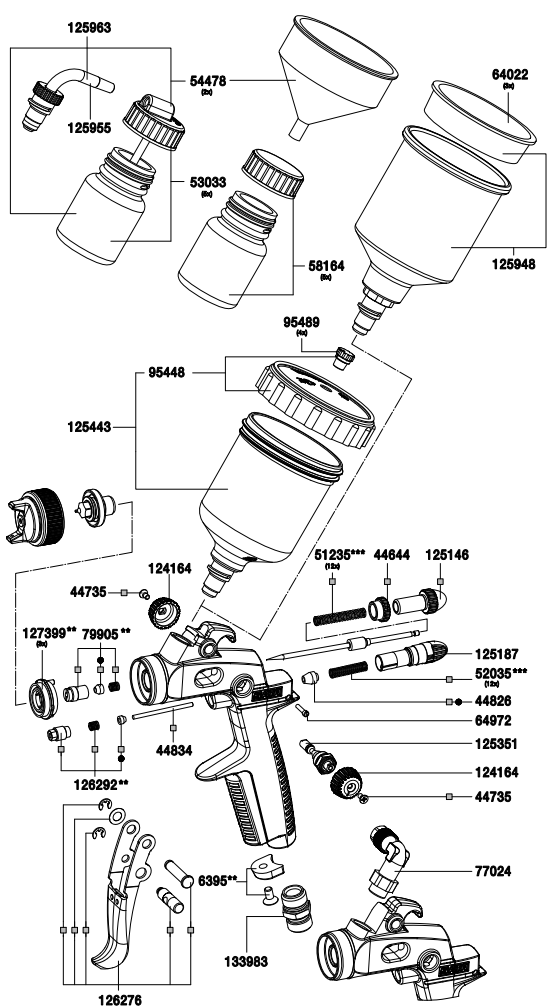
Art. # 64030



SATA valymo rinkinys
 SATA tīrīšanas komplekts
 SATA rensesett
 SATA reinigungsset
 Sata Kit de Limpeza
 Zestaw do czyszczenia SATA
 Набор для чистки пистолетов
 Sata rengöringsset
 SATA čistilni komplet
 SATA čistiaca súprava
 SATA Temizleme seti
 SATA清洁套装



Art. # 48173 (1x) / Art. # 10009 (6x)

Didelio efektyvumo tepalas
 Izsmidzināšanas pistoles
 Høyttelsesfett
 Hoogprestatievet
 Graxa de alta eficiència
 Smar
 Высокопроизводительная смазка
 Fett med hög prestanda
 Visoko učinkovita mast
 Vysokoúčinné masťivo
 Vermikleme tabancaları
 噴枪高效潤滑油



Gewicht Weight Poids		
	# 125443	# 125948
SATAminijet 3000 B HVL P	320 g	340 g
SATAminijet 3000 B T HVL P	277 g	



Vorwort

Vor Inbetriebnahme des Gerätes/der Lackierpistole ist die Betriebsanleitung vollständig und eingehend zu lesen, zu beachten und einzuhalten. Danach ist diese an einem sicheren Platz, für jeden Gerätebenutzer zugänglich, aufzubewahren. Das Gerät/die Lackierpistole darf nur von sachkundigen Personen (Fachmann) in Betrieb genommen werden. Bei unsachgemäßer Benutzung des Gerätes/der Lackierpistole oder jeglicher Veränderung oder Kombination mit ungeeigneten Fremdteilen können Sachschäden, ernste Gesundheitsschäden der eigenen Person, von fremden Personen und Tieren bis hin zum Tode die Folge sein. SATA übernimmt für diese Schäden (z. B. Nichteinhaltung der Betriebsanleitung) keinerlei Haftung. Die anwendbaren Sicherheitsvorschriften, Arbeitsplatzbestimmungen und Arbeitsschutzvorschriften des jeweiligen Landes oder Verwendungsgebietes des Gerätes/der Lackierpistole sind zu beachten und einzuhalten (z. B. die deutschen Unfallverhütungsvorschriften BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften usw.).

Zu beachten

Lackierpistole nie auf sich selbst, fremde Personen oder Tiere richten. Löse- und Verdünnungsmittel können zu Verätzungen führen. Nur die zum Arbeitsfortschritt notwendige Lösemittel- und Lackmenge darf in der Arbeitsumgebung des Gerätes vorhanden sein (nach Arbeitsende sind Lösemittel und Lacke in bestimmungsgemäße Lagerräume zurückzubringen). Vor jeglichen Reparaturarbeiten muss das Gerät vom Luftnetz abgekuppelt werden. Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach jeder Reinigung und nach Reparaturarbeiten, ist der feste Sitz aller Schrauben und Muttern sowie die Dichtheit der Pistolen und Schläuche zu überprüfen. Defekte Teile sind auszutauschen oder entsprechend instand zu setzen. Zur Erzielung bestmöglicher Lackierergebnisse und für höchste Sicherheit nur Original-Ersatzteile verwenden. Beim Lackieren darf im Arbeitsbereich keine Zündquelle (z. B. offenes Feuer, brennende Zigaretten, nicht explosionsgeschützte Lampen usw.) vorhanden sein, da beim Lackieren leicht entzündliche Gemische entstehen. Beim Lackieren ist den Vorschriften entsprechender Arbeitsschutz zu verwenden (Atemschutz usw.). Da beim Spritzen bei höheren Drücken der Schalldruckpegel von 90 db(A) überschritten wird, ist ein geeigneter Gehörschutz zu tragen. Niemals in Behälter spritzen! Bei Anwendung der Lackierpistole werden keine Vibrationen auf Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering. **Der Einsatz dieses Produktes in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 0 ist verboten.** SATA, SATAMinijet, das SATA-Logo und/oder andere hier im Inhalt erwähnte SATA-Produkte sind entweder registrierte Warenzeichen oder Warenzeichen der SATA GmbH & Co. KG in den USA und/oder anderen Ländern.

1. Lieferausführung und technische Daten

- Pistole mit Düse 0,8 HVLP
- Luftverbrauch bei 2 bar: ca. 115 NL/min
- Empfohlener Pistoleneingangsdruck 2 bar
- max. Betriebsüberdruck: 2 bar
- max. Betriebstemperatur Material: 80° C
- Kunststoffbecher 125 ccm*
- Winkelanschluß DN 4**
- Werkzeugsatz

* nur für SATAMinijet 3000 B HVLP

** nur für SATAMinijet 3000 BT HVLP



2. Funktionsbeschreibung

2.1 Allgemeines

Mit der SATAMinijet 3000 B HVLP können Farben und Lacke sehr oversprayarm verarbeitet werden. Durch die spezielle Konstruktion der Luftdüse ist beim Pistoleneingangsdruck von 2 bar; 29 psi (Luftdüseninnendruck 0,7 bar; 10 psi) ein Spritzstrahl mit feinsten Zerstäubung erzielbar. Infolge der sehr guten Zerstäubung ist die SATAMinijet 3000 B HVLP für alle Arbeiten besonders geeignet, die ein ausgezeichnetes Oberflächenfinish bei kleinen und größeren Strahlbreiten erfordern. Durch die Rund-/Breitstrahlregulierung kann die Strahlbreite stufenlos vom feinsten Spritzstrahl bis zum Breitstrahl eingestellt werden. Die Materialmenge kann durch Eindrehen der Materialmengenregulierschraube auf den optimalen Wert reduziert werden.

Die Lackierpistole SATAMinijet 3000 B T HVLP dient hauptsächlich zum Verspritzen von Beizen und Trennmittel.

2.2 Rule 1151

Der Pistolenkörper ist mit dem maximalen Eingangsdruck von 2 bar (29 psi) beschriftet. Der maximale Düseninnendruck von 0,7 bar (10 psi) wird sowohl im Zentrum wie auch im Horn der Luftkappe bei 2 bar (29 psi) Pistoleneingangsdruck nicht überschritten.

2.3 Kennzeichnung

Pistolenkörper ist mit HVLP beschriftet.

Farbdüse und Luftkappe: Die Farbdüsen sind mit der Düsengröße, z. B. 0,8 für den Durchmesser von 0,8 und HVLP gekennzeichnet. Für alle Düsengrößen ist die Luftdüse zusätzlich mit den Buchstaben „HVLP“ oder „SR“ gekennzeichnet.

3. Aufbau

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung (2 x) | 7 | Selbstnachstellende Nadelabdichtung (nicht sichtbar) |
| 2 | Materialmengenregulierung mit Konterung | 8 | CCS System |
| 3 | Luftanschluss G ¼ a | 9 | Luftmikrometer |
| 4 | Luftkolben (nicht sichtbar) | 10 | Tropfsperre |
| 5 | Stopfbüchse für Luftkolben | 11 | Winkelanschluß - nur bei minijet 3000 B T |
| 6 | Düsensatz | 12 | Materialschlauch - nur bei minijet 3000 B T |

4. Inbetriebnahme

Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach jeder Reinigung und nach Reparaturarbeiten, ist der feste Sitz aller Schrauben und Muttern zu überprüfen. Dies gilt insbesondere für die Materialmengenregulierschraube (Kontermutter), die Rund-/Breitstrahlregulierung sowie den Gewindestift (Art. Nr. 64972) für den Luftmikrometer. Die Lackierpistole wurde vor dem Versand mit Korrosionsschutzmittel behandelt; wir empfehlen, sie vor Gebrauch mit Verdünnung oder Reinigungsmittel durchzuspülen. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten jeglicher Art muss das Gerät in drucklosem Zustand sein, d. h. vom Luftnetz abgekuppelt werden. Nichtbeachtung dieses Sicherheitshinweises kann zu Beschädigungen und Verletzungen, bis hin zum Tode, führen. SATA übernimmt keine Haftung für eventuelle Folgen der Nichtbeachtung.

Material- und Luftanschluß bei SATA minijet 3000 B T HVLP

- Schlauchpaar am Druckgefäß mit Doppeldruckminderer anschließen
- Gewünschter Zerstäubungsluftdruck bei abgezogener Pistole einstellen.

Danach gewünschten Materialversorgungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen.

Spritzbild auf Papier oder ähnlichem kontrollieren und ggf. über Druckänderung optimal einstellen



4.1 Saubere Spritzluft

...am sichersten durch Verwendung von:
Kombi-Feinfiltern mit integriertem Druckregler zur Spritzdruckeinstellung. Durch hohen Druckverlust im Luftschlauch/Kupplung sollte der Fließdruck an der Lackierpistole überprüft/eingestellt werden.

Art. Nr. 92296



4.2 Ausreichendes Luftvolumen

...durch bedarfsgerechte Kompressorleistung, große Luftleitungsquerschnitte und zur Vermeidung von zu großem Druckverlust, einen SATA-Luftschlauch mit 9 mm Innendurchmesser in antistatischer, silikonfreier und druckfester Ausführung verwenden. Vor der Montage an den Luftanschluss (G ¼ a) sollte der Luftschlauch ausgeblasen werden. Der SATA-Luftschlauch muß mind. 10 bar druckfest und lösemittelbeständig sein. Gesamtleitungswiderstand < 100 Mio. Ohm, nicht beständig gegen Benzin und Öle.

Art. Nr. 53090 (Länge 10m)



4.3 Luftmikrometer

Integrierten **Mikrometer** für max. Durchgang völlig öffnen, d. h. senkrecht auf Position III stellen. Der Druck kann direkt an der Lackierpistole eingestellt werden. Durch den stufenlos verstellbaren Luftmikrometer kann der Pistoleninnendruck verändert werden. Pistole an das Luftnetz anschließen, Abzugbügel betätigen und gewünschten Pistoleninnendruck einstellen.

Bitte beachten:

- Längs gestellter Mikrometer (Position III - parallel zum Pistolenkörper) = maximale Zerstäubung, maximaler Pistoleninnendruck (gleich Pistoleneingangsdruk)
- Position I oder II (quer zum Pistolenkörper) = minimale Zerstäubung, minimaler Pistoleninnendruck (bei kleinen Lackierarbeiten, Sprenkeln, etc.)

Achtung: Wenn die Pistole an das Luftnetz angeschlossen ist, darf der Gewindestift (Art. Nr. 64972) für den Luftmikrometer auf keinen Fall ausgebaut werden. Ist der Gewindestift ausgebaut worden, darf die Pistole nicht in Betrieb genommen werden.

4.4 Richtige Einstellung des Eingangsfießdruckes

a) Pistole mit Mikrometer/Manometer

Über den Filterdruckminderer ausreichenden Druck sicherstellen. Am Mikrometer den empfohlenen Eingangsdruk von 2 bar einstellen

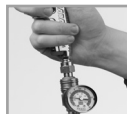
Art. Nr. 27771

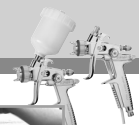


b) Pistole mit Druckluftkontrollmanometer

Druck am Filterdruckminderer so einstellen, dass der gemäß dem Pistolentyp notwendige Eingangsdruk erzielt wird.

Art. Nr. 4002





c) Pistole ohne Manometer

Damit der sonst bei a) und b) am Pistoleneingang messbare Luftdruck ohne Manometer richtig eingestellt wird, sind infolge des Druckverlustes im Schlauch zusätzlich bei der Druckeinstellung pro 10 m ca. 0,6 bar oberhalb des empfohlenen Eingangsdruckes (Innendurchmesser 9 mm) einzustellen.



d) Trennmittelausführung SATAminijet 3000 B T HVLP

Über den Druckminderer am Druckgefäß ausreichend Druck sicherstellen

4.5 Materialmenge

Materialmengenregulierung

entsprechend der Viskosität und dem gewünschten Materialdurchfluss einstellen (Pfeil) und durch die Kontermutter (kleiner Pfeil) sichern. Üblicherweise ist die Materialmengenregulierung voll geöffnet. Bei zu geringem Nadelhub und zu hohem Materialdruck kann ein erhöhter Nadelverschleiß eintreten, deshalb sollte dann ein kleinerer Düsensatz eingebaut werden.



4.6 Rund-/Breitstrahl

Rund-/Breitstrahlregulierung

zur stufenlosen Anpassung des Spritzstrahles an das Lackierobjekt:

Drehung nach links - **Breitstrahl**

Drehung nach rechts - **Rundstrahl**



4.7 Düsensatz

Düsensatz - komplett abgeprüfte Einheit aus Farbnadel (V4A), Farbdüse (V4A) und Luftdüse. Düsensatz fest montieren (für die Farbdüse den Universalschlüssel verwenden). Farbdüse vor Farbnadel einbauen. Die Luftdüse sollte so fixiert sein, dass die Beschriftung oben ist. Nur Original-Ersatzteile gewährleisten höchste Qualität und Lebensdauer. Für Farbdüse gelochten Innensechskant (SW 8) des Universalschlüssels verwenden.



Bei Einbau von Fremdteilen ist eine Qualitätsminderung möglich und die SATA-Garantie erlischt.

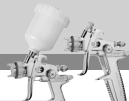
Düsensätze (Farbdüse und -nadel V4A)

125583 für SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682 für SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591 für SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690 für SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609 für SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708 für SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617 für SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716 für SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625 für SATAminijet 3000 B HVLP 1,1	

4.8 Spritzabstand

Zur Vermeidung von Overspray und Oberflächenproblemen empfehlen wir, einen Spritzabstand von 12 - 15 cm bei 2 - 2,5 bar zwischen Luftdüse und Lackierobjekt einzuhalten.





5. Wechsel der selbstnachstellenden Dichtungen

- a) **Materialseite:** Zum Austausch der selbstnachstellenden Farbnadeldichtung muß zuerst die Farbdüse und Farbnadel ausgebaut werden. Mit Schraubendreher die Farbnadelpackungsschraube (Art. Nr. 79905) nach vorne herausschrauben und entnehmen. Neue Farbnadelpackungsschraube komplett mit Schraubendreher von vorne einsetzen und festziehen. Farbnadel und Farbdüse auf Beschädigungen prüfen und wieder einbauen.
- b) **Luftseite:** Zum Austausch des Luftkolbens und der Packung am Luftkolben, zuerst Luftmikrometer entfernen, dafür Gewindestift (Art. Nr. 64972) herauschrauben. Luftkolben mit Abzugbügel zurückdrücken und Luftkolben entnehmen. Stopfbuchschraube und alte Packung entfernen und neue Packung (Art. Nr. 126292) einlegen. Nun Stopfbuchschraube leicht gegen Block schrauben. Luftkolbenstange ganz leicht mit Pistolenfett (Art. Nr. 10009) einfetten und einbauen, nun wieder Abzugbügel, Luftmikrometer und Farbnadel montieren.



6. Reinigung und Wartung

Bitte wenden Sie niemals Gewalt an. Große Rohrзangen, Schweißbrenner usw. sind ungeeignete Hilfsmittel. Eine sachgemäße Reparatur kann in vielen Fällen nur mit Spezialwerkzeugen durchgeführt werden. Beschränken Sie sich in diesem Fall auf die Feststellung der Schadensursache und überlassen Sie die Behebung unserem Kundendienst. Nach einer Selbstdemontage erlischt die Haftung für das einwandfreie Funktionieren der Pistole.

- Pistole mit Verdünnung oder Reinigungsmittel gut durchspülen.
- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen. Pistole nicht in Verdünnung oder Reinigungsmittel legen.
- Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen, die geringste Beschädigung beeinflusst das Spritzbild. SATA-Düsenreinigungsnadeln (aus Reinigungs-Set Art. Nr. 64030) verwenden!
- Schwarzer Luftverteillerring (Art. Nr. 127399/3er-Set) im Pistolenkopf nur bei Beschädigung (keine Abdichtung mehr zur Farbdüse) ausbauen. Bei Ausbau muss immer ein neuer Luftverteillerring zur Funktionssicherstellung eingebaut werden. Neuen Luftverteillerring lagerichtig einsetzen und Farbdüse wieder festschrauben.
Einbauanleitung Luftverteillerring 6.1 beachten!
- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten (Art. Nr.10009).

Wichtiger Hinweis:

Pistole kann mit Löse- oder Reinigungsmitteln von Hand oder in einer konventionellen Pistolenwaschmaschine gereinigt werden.

Folgende Maßnahmen beschädigen die Pistole/Einrichtungen und können ggf. zum Verlust des Explosionsschutzes und zum völligen Verlust von Gewährleistungsansprüchen führen:

- Einlegen der Pistole in Löse- oder Reinigungsmittel länger als für die Reinigung selbst erforderlich
- Nichtentnehmen der Pistole aus der Pistolenwaschmaschine nach Beendigung des Waschprogramms
- Reinigen der Pistole in Ultraschallreinigungssystemen



6.1 Einbauanleitung Luftverteilererring

Wichtige Hinweise: Beim Abziehen des Luftverteilerlings dürfen Sie auf keinen Fall die Dichtkanten im Pistolenkörper beschädigen. Gehen Sie deshalb äußerst vorsichtig vor wenn Sie den Luftverteilerling entfernen!

1. Bauen Sie zuerst den Düsensatz aus:

- a. Luftdüse entfernen
- b. Materialmengenregulierung abschrauben
- c. Feder und Farbnadel herausziehen
- d. Farbdüse ausbauen (mit dem Schlüssel aus dem Werkzeug-Satz)



Abb. ähnlich

2. Ausbau des Luftverteilerlings (mit Sonderwerkzeug)

Ziehen oder hebeln Sie mit Hilfe des Werkzeugs den Luftverteilerling heraus, und entfernen Sie alle Schmutzrückstände.



Abb. ähnlich

Prüfen Sie bitte genau ob sich kein Schmutz an den Dichtflächen abgelagert hat, oder Kratzer eine optimale Abdichtung verhindern!



Abb. ähnlich

3. Einsetzen des neuen Luftverteilerlings

3a Der neue Luftverteilerling muß so eingesetzt werden, dass der mit dem Pfeil (1) markierte Kunststoffzapfen in die markierte Bohrung (2) passt!



Abb. ähnlich

3b Pressen Sie dann gleichmäßig den Luftverteilerling ein, schrauben Sie die Farbdüse ein und ziehen Sie diese leicht an und entfernen diese gleich wieder. Prüfen Sie, dass der Luftverteilerling am Pistolenkörper gut abdichtet.



Abb. ähnlich




4. Einbau des Düsensatzes (in umgekehrter Reihenfolge wie in 1. beschrieben)

Vergewissern Sie sich mit einem Test-Spritzbild auf einem Papier, dass die Pistole einwandfrei funktioniert, bevor Sie an einem Objekt weiterlackieren!

Eine Reparaturanleitung des Luftverteilerlings finden Sie als PDF sowie als Video auf unserer Homepage unter www.sata.com/Media. Ebenso können Sie sich dort über die Pistolenreinigung in einem Film näher informieren!



7. Mögliche Funktionsstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Fremdkörper zwischen Farbnadel und Farbdüse verhindert Abdichtung	Farbnadel und Farbdüse ausbauen, in Verdünnung reinigen oder neuen Düsensatz einsetzen
Farbe tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus	Selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt oder verloren	Nadelabdichtung austauschen
Spritzbild sichelförmig 	Hornbohrung oder Luftkreis verstopft	In Verdünnung einweichen, dann mit SATA-Düsenreinigungsnadel reinigen
Strahl tropfenförmig oder oval 	Verschmutzung des Farbdüsenzäpfchens oder des Luftkreises	Luftdüse um 180° drehen. Bei gleichem Erscheinungsbild Farbdüsenzäpfchen reinigen und Luftkreis reinigen.
Strahl flattert 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nicht genügend Material im Behälter 2. Farbdüse nicht angezogen 3. selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Material nachfüllen 2. Teile entsprechend anziehen 3. Teile reinigen oder auswechseln.
Material sprudelt oder „kocht“ im Farbbecher	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zerstäubungsluft gelangt über Farbkanal in den Farbbecher. Farbdüse nicht genügend angezogen 2. Luftdüse nicht vollständig aufgeschraubt, Luftkreis verstopft 3. Sitz defekt oder Düsensatz beschädigt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Teile entsprechend anziehen 2. Teile reinigen 3. Teile ersetzen



8. Ersatzteile

Art. Nr.	Benennung
6395*1	Packung mit 4 CCS-Clips
44644	Gegenmutter
44735	Senkschraube M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Luftkolben
44834	Luftkolbenstange
51235	Druckfeder für Farbnadel, 12er Pack
52035	Druckfeder für Luftkolben, 12er Pack
53033*1	Packung mit 5 Steckbecher, kpl.
54478*1	SATA Einfüllsiebtrichter, 2er Pack
58164*1	Packung mit 5 Glasbecher, kpl.
64022*1	Packung mit 3 Kunststoffdeckeln für 0,15 l Alu-Becher
64030	Reinigungs-Set
64972	Gewindestift
77024*	Winkelanschluss
79905	Farbnadelpackung
95448*1	Schraubdeckel für 125 ccm Kunststoffbecher
95489*1	Packung mit 4 Tropfsperrern für 0,125 l Schraubdeckel
124164	Rändelknopf
125146	Mengenregulierschraube
125187	Luftmikrometer, kpl.
125351	Spindel, kpl.
125443*1	Kunststoffbecher, kpl. 0,125 mit QCC
125856	Werkzeugsatz
125948*1	Alu-Fließbecher, kpl. 0,15 l mit QCC
125955*1	Steckbecheranschluss, kpl. mit QCC
125963*1	Steckbecher Anbausatz
126276	Abzugbügel-Set
126292	Packungs-Set für Luftkolbenstange
127399	Packung mit 3 Luftverteillerringen
133983	Luftanschlussstück G ¼

* nur für SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 nur für SATAminijet 3000 B HVLP

- Als Ersatzteil im Reparatur-Set 126284 erhältlich
- Als Dichtungs-Set 50658 erhältlich
- ** Als Service-Einheit erhältlich
- *** Im Federn-Set erhältlich

Die Ersatzteilzeichnung und das Zubehör finden Sie auf der Ausklappseite am Ende des Heftes.



9. Garantiebedingungen

Für Lackierpistolen leisten wir eine Garantie von 12 Monaten, die mit dem Tage des Verkaufs an den Endabnehmer beginnt.

Die Garantie erstreckt sich auf den Materialwert von Teilen mit Fabrikations- und Materialfehlern, die sich innerhalb der Garantiezeit herausstellen. Ausgeschlossen sind Schäden, die durch ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Spritzmaterialien, Austauschwerkstoffe und chemische Einflüsse wie Laugen und Säuren, elektrochemische oder elektrische Einflüsse entstehen, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Spritzmaterialien, wie z.B. Bleimennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel o. ä. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Pistole und Düse. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen, andernfalls erlischt das Recht auf Garantieleistungen. Weitergehende Ansprüche jeglicher Art, insbesondere auf Schadenersatz, sind ausgeschlossen. Das gilt auch für Schäden, die bei Beratung, Einarbeitung und Vorführung entstehen. Wünscht der Käufer sofortige Reparatur oder Ersatz, bevor festgestellt ist, ob von uns eine Ersatzpflicht besteht, so erfolgt die Ersatzlieferung oder Reparatur gegen Berechnung und Bezahlung des jeweiligen Tagespreises. Stellt sich bei der Überprüfung der Mängelrüge heraus, dass ein Garantieanspruch besteht, erhält der Käufer für die berechnete Reparatur oder Ersatzlieferung eine Gutschrift entsprechend der Garantieleistung. Teile, für die Ersatz geliefert wurde, gehen in unser Eigentum über. Mängelrügen oder sonstige Beanstandungen berechtigen den Käufer bzw. Auftraggeber nicht, die Bezahlung zu verweigern oder zu verzögern. Versand des Gerätes hat an uns spesenfrei zu erfolgen. Montagekosten (Arbeitszeit- und Fahrtkosten) sowie Fracht- und Verpackungsspesen können wir nicht übernehmen. Hier gelten unsere Montagebedingungen. Garantieleistungen bewirken keine Verlängerung der Garantiezeit. Die Garantie erlischt bei Fremdeingriffen.

Achtung! Bei Verwendung von Löse- und Reinigungsmitteln auf der Basis halogenisierter Kohlenwasserstoffe, wie z. B. 1,1,1-Trichloräthan und Methylen-Chlorid, können an Aluminiumbecher, Pistole sowie galvanisierten Teilen chemische Reaktionen auftreten (1,1,1-Trichloräthan mit geringen Mengen Wasser ergibt Salzsäure). Die Teile können dadurch oxydieren, im extremen Fall kann die Reaktion explosionsartig erfolgen. Verwenden Sie deshalb für Ihre Lackiergeräte nur Löse- und Reinigungsmittel, die die obengenannten Bestandteile nicht enthalten. Zur Reinigung auf keinen Fall Säure, Lauge (Basen, Abbeizer etc.) verwenden.

10. EU-Konformitätserklärung

Die Lackierpistolen und Pumpen der Firma SATA sind entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 98/37/EG, 94/9/EG.

Es wurden dabei folgende harmonisierte Normen angewandt: DIN EN 292, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil 1, BGR 500, und bei Bedarf die ZH 1/406, ZH 1/375 und ZH 1/181.

Die technische Dokumentation ist vollständig vorhanden und die zur Lackierpistole gehörende Betriebsanleitung liegt in der Originalfassung sowie in der Landessprache des Anwenders vor.

SATA GmbH & Co. KG

Geschäftsführer


Albrecht Kruse



Préface

Avant la mise en service de l'appareil/du pistolet, lire complètement et attentivement le mode d'emploi. Les exigences y figurant sont à respecter en tout cas. Après, le mode d'emploi est à garder dans un endroit sûr et accessible pour chaque utilisateur de l'appareil. L'appareil/le pistolet ne devra être mis en service que par des personnes habituées à l'utilisation d'un tel appareil (professionnels). L'utilisation non appropriée de l'appareil/du pistolet, chaque modification ou combinaison avec des pièces non appropriées peut provoquer des dégâts matériels et un danger sérieux à la santé de l'utilisateur, d'autres personnes ou d'animaux, allant jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour ces dommages (p.ex. faute de respecter le mode d'emploi). Les consignes de sécurité, réglementations quant au lieu du travail et exigences concernant la protection de l'utilisateur en vigueur dans le pays respectif ou la région respective où s'utilise l'appareil/le pistolet sont à respecter en tout cas (p.ex. les consignes allemandes pour l'empêchement d'accidents BGR 500, publiées par le Bureau Central des Associations Professionnelles, etc.).

A remarquer

Ne jamais orienter le pistolet ni sur soi-même, ni sur d'autres personnes, ni sur des animaux. Les solvants et diluants peuvent provoquer des brûlures. Ce ne sont que les quantités de solvants et peintures absolument indispensables pour le progrès du travail dont la présence dans les alentours de l'appareil est permise (après le travail, les solvants et peintures sont à retourner dans leurs endroits de stockage appropriés). Avant d'effectuer des travaux de réparation quelconques, débrancher l'appareil du circuit d'air. Le bon serrage de toutes les vis et écrous ainsi que l'étanchéité des pistolets et tuyaux doivent être contrôlés avant chaque mise en service, et notamment après chaque nettoyage et chaque réparation. Les pièces défectueuses sont à remplacer ou réparer correspondamment. Pour obtenir les meilleurs résultats de revêtement possible, et pour une sécurité maximum, n'utiliser que des pièces de rechange originales. Lors du pistolage, aucune source d'inflammation ne doit se trouver dans la zone du travail (p.ex. flammes ouvertes, cigarettes allumées, lampes non protégées contre les explosions, etc.) puisque des mélanges facilement inflammables se forment lors du pistolage. Pendant le revêtement, les équipements de protection conformes aux prescriptions doivent être utilisés (protection respiratoire, etc.). Un moyen de protection adéquat des oreilles doit être porté, puisque le niveau sonore de 90 dB(A) est dépassé lors du pistolage à des pressions plus élevées. L'utilisation d'un pistolet de projection ne transmet aucune vibration aux parties du corps de l'utilisateur. Les contre-coups sont faibles. **Il est interdit d'utiliser ce produit dans des endroits à danger d'explosion Zone 0.** SATA, SATAminijet, le logo SATA et/ou d'autres produits SATA mentionnés dans ce contexte sont soit des marques déposées ou des marques de fabrication de la SATA GmbH & Co. KG aux Etats-Unis et/ou d'autres pays.

1. Exécution de série et données techniques

- Pistolet avec buse 0,8 HVLP
- Consommation d'air à 2 bars: env. 115 NL/min
- Pression recommandée à l'entrée du pistolet 2 bars
- Pression maximale de fonctionnement: 2 bars
- Température maximale du produit: 80° C
- Godet en plastique 125 ccm*
- Raccord angulaire DN 4**
- Kit d'outils

* seulement pour SATAminijet 3000 B HVLP

** seulement pour SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Description de la fonction

2.1 Point générique

Le SATAminijet 3000 B HVLP sert à l'application de peintures et laques avec très peu de brouillard. Grâce à la construction spéciale du chapeau d'air un jet à pulvérisation extrêmement fine peut être obtenu avec une pression à l'entrée du pistolet de 2 bars (29 psi); la pression au sein du chapeau d'air s'élève à 0,7 bar (10 psi). A cause de la pulvérisation très bonne le SATAminijet 3000 B HVLP est surtout approprié pour tous les travaux exigeant un finish impeccable avec une petite largeur du jet ainsi qu'avec les jets plus grands. Le réglage continu du jet rond / plat permet d'ajuster la largeur du jet, d'un jet extrêmement fin jusqu'au jet plat. Le flux de produit se réduit en ajustant la vis de réglage à la valeur optimale. Le pistolet de laquage SATAminijet 3000 B T HVLP sert surtout à l'application de décapants et d'agents séparateurs.

2.2 La règle „Rule 1151“

La pression maximale à l'entrée de 2 bars (29 psi) est marquée sur le corps du pistolet. La pression maximale à l'intérieur du chapeau d'air de 0,7 bar n'est jamais dépassée avec une pression à l'entrée du pistolet de 2 bars; ni au centre, ni aux cornes du chapeau d'air, et il n'importe pas la position du réglage du jet rond / plat.

2.3 Marquage

Le corps du pistolet est marqué HVLP.

Buse de peinture et chapeau d'air: Les buses de peinture sont marquées de la taille de buse, p.ex. 0,8 pour le diamètre 0,8, et HVLP. Dans toutes les tailles, le chapeau d'air est additionally marqué des chiffres „HVLP“ ou „SR“.

3. Structure

1	Réglage du jet rond/plat en continu (2 x)	8	ColorCodeSystem
2	Réglage du débit de peinture	9	Micromètre d'air
3	Raccord d'air G ¼ po. externe	10	Protection de débordement
4	Pistond d'air, pas visible	11	Raccord angulaire - seulement pour minijet 3000 B T
5	Douille pour piston d'air	12	Tuyau de produit - seulement pour minijet 3000 B T
6	Jeu de buse		
7	Joint de l'aiguille autoréglable, non visible		

4. Mise en Service

Avant chaque utilisation, particulièrement après chaque nettoyage et les travaux de réparation, il est nécessaire de vérifier le bon serrage des écrous et vis. Cela se réfère en particulier à la vis de réglage du flux du produit (contre-écrou), le réglage du jet rond/plat ainsi qu'à la vis sans tête (pos. 64972) pour le micromètre d'air. Avant l'expédition, le pistolet a été traité avec du liquide anticorrosion. Donc, il faudra le rincer avant la première utilisation avec du diluant ou du liquide de nettoyage. Pour chaque travail d'entretien ou de réparation, l'appareil doit être exempt de pression, c'est-à-dire débranché du circuit d'air. L'inobservation de cette consigne de sécurité peut provoquer des dommages et blessures, jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour des conséquences éventuelles d'une telle inobservation.

Raccord de produit et d'air avec SATAminijet 3000 B T HVLP

- a) Brancher la paire de tuyaux à la cuve sous pression avec détendeur double de pression.
- b) Ajuster la pression de pulvérisation requise avec gâchette tirée. Ensuite ajuster la pression du produit désirée avec gâchette tirée. Tester l'image de projection sur du papier ou quelque chose de similaire et ajuster selon vos exigences, si nécessaire, en modifiant la pression.



4.1 Air de projection propre

... le mieux obtenu par l'utilisation d'une unité combinée de filtres fins avec détendeur intégré de pression, pour l'ajustage de la pression de pistolage. A cause de la haute chute de pression à l'intérieur du tuyau d'air/accouplement il est nécessaire de vérifier et régler la pression correcte à l'entrée du pistolet.

Réf. 92296



4.2 Volume suffisant d'air

...atteint par une performance appropriée du compresseur, un grand diamètre de la tuyauterie d'air et, afin d'éviter une chute trop haute de pression, un tuyau d'air ayant un diamètre intérieur de 9 mm au minimum, en version antistatique, exempt de silicone et résistante à la pression. Avant le montage au raccord d'air (G 1/4 ext.) il faudra purger le tuyau d'air. Le tuyau d'air devra supporter une pression de min. 10 bars, ainsi qu'être résistant aux solvants. Résistance électrique totale < millions d'Ohm, non résistant contre l'essence et les huiles.

Réf. 53090 (10m longueur)



4.3 Micromètre d'air

Pour un flux maximal, entièrement ouvrir le micromètre intégré; c'est-à-dire le mettre en position verticale III. La pression s'ajuste directement au pistolet. La pression au sein du chapeau d'air est modifiée par le moyen du micromètre d'air à réglage continu. Brancher le pistolet au circuit d'air, activer la gâchette et ajuster la pression souhaitée au sein du chapeau d'air.

A noter:

- Micromètre vertical (position III - parallèle au corps du pistolet) = pulvérisation maximale, pression maximale au sein du chapeau d'air (identique avec celle à l'entrée du pistolet)
- Position I ou II (horizontal au corps du pistolet) = pulvérisation minimale, pression minimale au sein du chapeau d'air (pour des petits travaux de revêtement ou pour tacher, etc.)

Attention: Quand le pistolet est branché au circuit d'air, ne jamais démonter la vis sans tête (Réf. 64972) pour le micromètre d'air. Si la vis sans tête a été démontée, il ne faut pas mettre en marche le pistolet.



4.4 Réglage correct de la pression à l'entrée du pistolet

a) Pistolet avec micromètre et manomètre:

Assurer une pression suffisante au détendeur. Ajuster au micromètre la pression recommandée de 2 bars.

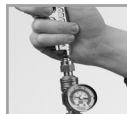
Réf. 27771



b) Pistolet avec manomètre de contrôle d'air comprimé

Ajuster la pression au détendeur d'une manière que la pression à l'entrée nécessaire selon le type de pistolet est atteinte.

Réf. 4002





c) Pistolet sans manomètre

Afin d'ajuster correctement, sans manomètre, la pression à mesurer à l'entrée du pistolet dans les exemples a) et b), il faudra ajuster, à cause de la chute de pression au sein du tuyau (diamètre intérieur: 9 mm), la pression au détendeur environ 0,6 bar au-dessus de la pression recommandée à l'entrée du pistolet par tous les 10 m du tuyau.

d) Version pour agents séparateurs SATAminijet 3000 B T HVLP

Assurer au détendeur de pression qu'une pression suffisante est chargée sur la cuve.

4.5 Réglage du débit du produit

Régler le débit du produit

selon la viscosité et le flux demandé, et le fixer par le moyen de la contre-écrou (petite flèche). En général, le réglage du débit du produit est entièrement ouvert. Si la course de l'aiguille est trop faible et la pression du produit est trop haute, une usure augmentée de l'aiguille peut se produire; c'est pourquoi un jeu de buses plus petit devrait être installé dans ce cas.



4.6 Réglage du jet rond/plat

Réglage du jet rond/plat

pour un réglage continu du jet de projection à l'objet:

Tourner à gauche - **jet plat**

Tourner à droite - **jet rond**



4.7 Jeu de buse

Unité complète et contrôlée à main, se composant de l'aiguille de peinture (V4A), de la buse de peinture (V4A) et du chapeau d'air. Serrer bien le jeu de buses (utiliser la clé universelle pour la buse de peinture). Monter la buse de peinture avant l'aiguille de peinture. Le chapeau d'air devrait être monté en une position dans laquelle son marquage est en haut. Ce ne sont que les pièces de rechange originales SATA qui peuvent garantir une qualité excellente et une durée de vie maximale. Pour démonter la buse utiliser clef mâle coudée pour vis à six pans creux (taille 8) de la clef universelle. Une installation de pièces étrangères pourra entraîner une diminution de la qualité, et la garantie SATA sera nulle.



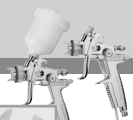
Jeu de buses (aiguille et buses en acier inox V4A)

125583 pour SATAminijet 3000 B HVLP 0,3 125682 pour SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
 125591 pour SATAminijet 3000 B HVLP 0,5 125690 pour SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
 125609 pour SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 125708 pour SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
 125617 pour SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 125716 pour SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
 125625 pour SATAminijet 3000 B HVLP 1,1

4.8 Distance de projection

Afin d'éviter du brouillard et des problèmes de surface, nous recommandons de maintenir une distance de pistelage de 12 - 15 cm entre le chapeau d'air et l'objet à 2 - 2,5 bars.





5. Remplacer les joints autorégants

- a) **Côté produit:** Pour remplacer le joint autoréglant de l'aiguille de peinture, démonter d'abord la buse de peinture et l'aiguille de peinture. Dévisser la vis du joint de l'aiguille de peinture (réf. 79905) envers le front avec un tournevis, et l'enlever. Installer la nouvelle vis du joint de l'aiguille de peinture complète du front avec un tournevis, et serrer-la. Examiner l'aiguille de peinture et la buse de peinture pour des dommages, et monter-les.
- b) **Côté air:** Pour remplacer le piston d'air et le joint du piston d'air, enlever d'abord le micromètre d'air. Pour cela, dévisser la vis sans tête (pos. 64972). Repousser le piston d'air à l'aide de la gâchette et enlever le piston d'air. Enlever la vis de la douille et l'ancien joint, et insérer le nouveau joint (réf. 126292). Ensuite visser la vis de la douille légèrement contre le bloc. Très légèrement graisser la tige du piston d'air avec de la graisse pour pistolets (réf. 10009) et monter; ensuite remonter la gâchette, le micromètre d'air et l'aiguille de peinture.



6. Nettoyage et entretien

Ne jamais user de violence. Les grandes clés serre-tube, les chalumeaux etc. sont des outils inappropriés. Dans beaucoup de cas, une réparation professionnelle ne se fait qu'à l'aide d'outils spéciaux. Dans ce cas, veuillez découvrir seulement la cause du dommage et ensuite le faire éliminer par notre Service Après-Vente. Un montage non autorisé entraînera l'expiration de la responsabilité pour la fonction parfaite du pistolet.

- Le pistolet est à rincer abondamment au diluant ou au liquide de nettoyage.
- Buse d'air; nettoyer avec une brosse ou pinceau. Ne pas tremper le pistolet dans le diluant ou le liquide de nettoyage.
- Ne jamais nettoyer les alésages encrassés avec des objets impropres, car le moindre endommagement influence l'image de projection. Utiliser les aiguilles de nettoyage SATA (du jeu de nettoyage 64030)!
- Enlever l'anneau noir de distribution d'air (réf. 127399/étui de 3 unités) au sein de la tête du pistolet uniquement en cas de dommage (pas d'étanchéité envers la buse de peinture). En cas d'enlèvement, toujours monter un nouvel anneau de distribution d'air afin d'assurer la bonne fonction. Insérer le nouvel anneau de distribution d'air dans la bonne position et reserrer la buse de peinture, **en respectant les instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air 6.1.**
- Appliquer de la graisse spéciale SATA réf. 10009 aux pièces mouvants, si le cas y échoit.

Note importante:

Le pistolet se nettoie avec du solvant ou du liquide de nettoyage, soit manuellement, soit dans une laveuse-pistolets conventionnelle.

Les actions mentionnées ci-dessous endommagent le pistolet/le système et peuvent entraîner la perte du Certificat de Sécurité contre le risque d'explosion ainsi que la perte entière de toute garantie:

- Tremper le pistolet dans du solvant ou du liquide de nettoyage pendant une période plus longue que celle nécessaire pour le nettoyage lui-même
- Refus d'enlever le pistolet de la laveuse-pistolets après le cycle de nettoyage
- Nettoyer le pistolet par le moyen de systèmes de nettoyage à ultrason



6.1 Instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air

Notes importantes: En enlevant l'anneau de distribution d'air assurer que les bords d'étanchéité au sein du corps du pistolet ne sont pas endommagés.

Donc, procéder très soigneusement à l'enlèvement de l'anneau de distribution d'air!

1. Tout d'abord, enlever le jeu de buses:

- Enlever le chapeau d'air
- Dévisser le réglage du flux du produit
- Enlever le ressort et l'aiguille de peinture
- Enlever la buse de peinture
(en utilisant la clé provenant du kit d'outils)



Illustration similaire

2. Enlever l'anneau de distribution d'air (avec outil spécial)

Tirer à l'outil, ou enlever l'anneau de distribution d'air à l'aide d'une clé à six pans creux, et enlever tous les résidus de souillure.



Illustration similaire

! Assurer svp qu'aucune souillure ne s'est déposée aux bords d'étanchéité et aucune rayure n'empêche l'étanchéité optimale !



Illustration similaire

3. Monter l'anneau de distribution d'air

- 3a Le nouvel anneau de distribution d'air doit être inséré de sorte que le pivot en plastique, marqué par une flèche (1), va facilement dans l'alésage marqué (flèche 2) !



Illustration similaire

- 3b Ensuite, fortement pousser là-dedans l'anneau de distribution d'air, insérer la buse de peinture, serrer-la légèrement, et enlever-la de nouveau. Assurer que l'anneau de distribution d'air est positionné fermement contre le corps du pistolet.






Illustration similaire

4. Monter le jeu de buses (Procéder selon les descriptions données sous 1, mais dans le sens inverse.)

!Assurez-vous de la bonne fonction du pistolet, en établissant une image de projection de **test sur du papier**, avant de continuer le travail de revêtement!

Vous trouverez des instructions de réparation pour l'anneau de distribution d'air, sous forme d'une fiche PDF ainsi que d'une vidéo, sur notre site internet sous www.sata.com/Media. Un film vous y donnera aussi des informations supplémentaires concernant le nettoyage de pistolets.



7. Incidents possibles		
Incident	Cause	Remède
Pistolet goutte	Corps étranger entre gicleur de peinture et aiguille: il empêche l'étanchéité	Nettoyer le gicleur et aiguille de peinture avec un diluant ou remplacer le jeu de buses
Peinture sort à l'aiguille - joint de l'aiguille	Joint de l'aiguille auto-réglable endommagé ou perdu	Remplacer le joint
Image: faucille 	Réseau d'air ou alésage obstrué dans une corne de la buse d'air	Laisser tremper dans un diluant, puis nettoyer avec une aiguille de nettoyage SATA
Jet en forme de goutte ou ovale 	Petit cône du gicleur de peinture ou circuit d'air salis	Tourner le gicleur d'air de 180°. Si l'image est encore la même, nettoyer petit cône de gicleur de peinture et circuit d'air
Jet vibre 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pas assez de produit dans le récipient 2. buse de peinture mal serrée 3. joint autoréglable de l'aiguille endommagé, jeu de buse encrassé ou endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplir de produit 2. serrer les pièces correspondantes 3. nettoyer ou remplacer des pièces
Produit bouillonne dans le godet	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'air de pulvérisation arrive au godet par le canal de peinture. La buse de peinture n'est pas suffisamment serrée 2. La buse d'air n'est pas vissée complètement; le circuit d'air est encrassé 3. la base est endommagée, ou l'insert de buse est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrer les pièces correspondantes 2. Nettoyer les pièces correspondantes 3. Remplacer les pièces correspondantes



8. Pièces de Rechange

Réf.	Désignation
6395*1	Paquet de 4 clips CCS
44644	Contre-écrou
44735	Vis a tête conique M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Piston d'air
44834	Barre de piston d'air
51235	Paquet de 12 ressorts pour aiguille
52035	Paquet de 12 ressorts pour piston d'air
53033*1	Kit de 5 godets
54478*1	Entonnoir de remplissage à tamis, p. petits pistolets, jeu de 2 unités
58164*1	Kit de 5 godets en verre 25 ccm, av. couv. borgne
64022*1	Paquet de 3 couvercles en plastique pour godet en aluminium 0,15 l
64030	Etui de nettoyage SATA
64972	Vis sans tête
77024*	Vissage angulaire inséré
79905	Joint de l'aiguille
95448*1	Couvercle fileté p. godet en plastique 125 ccm
95489*1	Paquet avec 4 systèmes antigoutte pour couvercle fileté 0,125 l
124164	Bouton de réglage
125146	Vis de réglage du flux
125187	Micromètre d'air cpl.
125351	Broche cpl.
125443*1	Godet en plastique, cpl. 0,125 l QCC av. lid
125856	Jeu d'outils
125948*1	Godet gravité en alu 0,15 l av. QCC
125955*1	Raccord p. godet enfichable cpl.
125963*1	Kit supplémentaire
126276	Jeu de gâchette
126292	Kit de joints pour tige du piston d'air
127399	Paquet de 3 anneaux de distribution d'air
133983	Pièce de raccord d'air G 1/4 ext.

* seulement pour SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 seulement pour SATAminijet 3000 B HVLP

- disponible en pièce de rechange dans le kit de réparation 126284
- * disponible dans le jeu de joints 50658
- ** disponible dans l'unité de service
- *** disponible dans le kit de ressorts

Vous trouverez les dessins des pièces de rechange ainsi que les accessoires sur la page escamotable à la fin de cette brochure.



9. Conditions de garantie

Pour ce genre d'appareil, nous offrons une garantie de 12 mois à dater du jour de l'achat par l'utilisateur final. La garantie s'applique à la valeur du matériel ou à la pièce ayant un défaut se révélant durant la période de garantie. Sont exclus: les dégâts causés par une erreur de manipulation, l'usure normale, une détérioration mécanique, une utilisation impropre et incorrecte, une erreur de montage, respectivement mise en service par le vendeur ou par un tiers, un mauvais entretien et erreur de maniement, l'utilisation de matière impropre, de matière de substitution et influence chimique (lessives alcalines ou acides), électro-chimique ou électrique, ceci pour autant que les dégâts ne nous soient pas imputables. Des matières abrasives projetées lors du polissage, ainsi que des matières comprenant un minimum de plomb, dispersion, glaçure, émeri liquide ou similaires écourtent la durée de vie des soupapes, joints, pistolets et buses. L'apparition d'usure n'est pas couverte par cette garantie. L'appareil est à examiner immédiatement après réception. Un défaut flagrant est à nous signaler par écrit dans les 14 jours après réception de l'appareil par l'acheteur, afin d'éviter de perdre le droit à la garantie. D'autres revendications de tous ordres, celles, en particulier, faisant appel à la restitution de la contrepartie des dégâts, sont exclues. Cela est également valable pour les détériorations survenues lors de l'examen, de l'apprentissage du maniement ou de la présentation du matériel. Si l'acheteur souhaite une réparation ou un échange immédiat avant notre accord de prise en charge des frais, il s'ensuit une réparation ou un échange contre facturation et paiement au prix du jour en vigueur. Si, après examen de la réclamation, il ressort un droit de garantie, l'acheteur recevra un avoir correspondant au montant de la réparation ou du remplacement de l'appareil. Des défauts ou des réclamations ne justifient pas un retard de paiement de la part de l'acheteur. L'envoi de l'appareil à notre usine doit s'effectuer franco. Les frais de transport et démallage ne peuvent pas être pris en charge par SATA. Une utilisation du droit de garantie n'entraîne pas un prolongement de la durée de celle-ci. La garantie est annulée lors d'une intervention étrangère.

Attention! Lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés tels que le 1,1,1-trichloréthane et le chlorure de méthylène, des réactions chimiques peuvent se produire sur les coupes en aluminium, les pistolets et sur les éléments galvanisés (le 1,1,1-trichloréthane mélangé à de faibles quantités d'eau donne de l'acide chlorhydrique). Les composants peuvent s'oxyder et, dans les cas extrêmes, la réaction peut être de nature explosive. Veuillez n'utiliser pour vos appareils de pistolets que des solvants et produits de nettoyage qui ne contiennent pas les composants indiqués ci-dessus. Le nettoyage ne doit en aucun cas se faire avec de l'acide, de lessives alcalines ou du décapant.

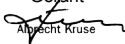
10. Déclaration de conformité de la CE

Les pistolets pulvérisateurs de la société SATA ont été conçus, construits et fabriqués en conformité avec la directive de la CE 98/37/CE, 94/9/CE. Pour ceci, il a été fait usage des normes harmonisées suivantes: DIN EN 292, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Sécurité des machines, des appareils et des installations), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001, partie 1 BGR 500 et si besoin est, des normes ZH 1/406, ZH 1/375 et ZH 1/181.

La documentation technique est complète et la notice d'utilisation du pistolet pulvérisateur est imprimée dans sa version originale et dans la langue du pays de l'utilisateur.

SATA GmbH & Co. KG

Gérant


Albrecht Kruse



前言 (介绍)

在使用喷枪之前，应完整、透彻地阅读本使用说明书。在任何情况下，都应遵守其规定。使用说明书必须妥善存放在每个使用者都能拿到的安全地方。该喷枪只能由熟悉其使用的人员（专业人士）进行操作。使用不当，或对喷枪进行任何改动，或与不适当的其它部件组合，都可能造成零配件损坏，并且严重危及操作者本人、他人或动物的健康，甚至导致死亡（例如不遵守本使用说明书的规定），SATA对此不承担任何责任。在任何情况下，都必须遵守喷枪使用所在国或区域/地区有关安全、工作场所和工人健康保护的相应规定（例如职业商会总部发布的德国事故预防规程BGR 500）。

注意

千万不要把喷枪对准自己、他人或动物。溶剂和稀释剂会引起灼伤。只允许把工作所需数量的溶剂和涂料放在工作场所（工作结束后，要把溶剂和涂料送回指定的储藏室）。在进行清洗或做任何修理工作之前，必须断开工具与供气网之间的空气连接。**在开始使用工具之前，尤其是每次清洁和修理工作之后，检查所有螺丝和螺母的紧固性，以及喷枪和软管的密封性。**有缺陷的部件必须进行相应的更换或维修。为了获得最佳的喷涂效果和最大限度的安全，建议使用SATA原厂备件。在喷涂过程中，不得存有火种（例如明火、点燃的香烟、无防爆装置的灯具等），因为在喷涂过程中会产生易燃混合物。喷涂操作时，必须遵守职业安全规定（呼吸保护等）。在较高压力下喷涂时，声音等级超过了90 dB(A)。需要佩戴适当的耳部保护套，在使用喷枪时，振动不会传递到操作者身体上部。反冲力可以忽略不计。

禁止在爆炸危险区域(Zero 0)使用本产品。

SATA、SATAMinijet、SATA标识或本说明书提及的其它SATA产品标识是SATA股份有限公司在美国或其它国家的注册商标。此处提及的公司和产品名称可能是它们的拥有者的商标。

1. 特点和技术数据

- 采用喷嘴 0.8 HVLP 的喷枪
 - 压力为 2 bar 时的空气消耗量：大约为 115 NL/min
 - 推荐喷枪的输入压力为 bar
 - 最大允许工作压力：2 bar
 - 最大允许的物料工作温度：80° C
 - 塑料杯 125 ccm*
 - 角形接头 DN 4**
 - 成套工具
- * 仅适用于 SATAMinijet 3000 B HVLP 型喷枪
** 仅适用于 SATAMinijet 3000 BT HVLP 型喷枪



2. 功能描述

2.1 概述

采用 SATAMinijet 3000 B HVLP 型喷枪能够非常均匀地喷涂。由于空气喷嘴采用了特殊的设计，喷枪的输入压力为 2 bar (29 psi) 时，射流雾化就能达到非常精细的程度。由于雾化程度非常好，因此 SATAMinijet 3000 B HVLP 型喷枪尤其适用于以下所有工作情况：在射流较小时和射流较大时进行表面抛光处理。通过调节圆形射流 / 扁平射流，可以无级地调节射流宽度，即从纤细射流到扁平射流。旋转物料量调节螺栓能够将物料量减少到最佳值。

SATAMinijet 3000 B T HVLP 型喷枪主要用于喷涂酸洗液和分离剂。

2.2 规则 1151

喷枪体的最大输入压力为 2 bar (29 psi)。在进气压力为 2 巴 (29 磅/平方英寸) 时，风帽中心或顶角的最大风帽内部气压都不会超过 0.7 巴 (10 磅/平方英寸)。

2.3 特征

喷枪体：印有 HVLP 字样

物料喷嘴和空气罩：物料喷嘴采用喷嘴尺寸，例如 0.8 意思是直径为 0.8，再加上 HVLP 来标识。对于所有空气喷嘴的尺寸，都加上字母“HVLP”或“SR”来标识。

3. 结构

1	圆形和扇形喷嘴无级调节器 (2x)	8	颜色编码系统
2	带计量器的涂料流量控制旋钮	9	空气流量调节旋钮
3	G 1/4 (12 毫米) 外螺纹空气接口	10	防滴漏装置
4	自压紧式空气阀门密封件 (不可见)	11	角形接头 - 仅适用于 minijet 3000 B T 型喷枪
5	填料盒	12	物料软管 - 仅适用于 minijet 3000 B T 型喷枪
6	喷嘴套装		
7	自紧式喷针密封圈 (看不见的)		

4. 开始操作

在开始操作前，尤其是在每次清洁和修理工作之后，查看所有螺丝和螺母是否紧固。这特别适用于涂料流量调节旋钮 (埋头螺母)，圆形/广角喷涂控制旋钮以及压力表的定位螺栓-位号 64972。喷枪在出厂前经过防腐处理，因此使用前必须用稀释剂彻底冲洗。在进行任何维修或清洗工作之前，必须释放系统压力，例如断开喷枪气源。不遵守此项安全规定，可能会导致损坏和人员损伤，严重时甚至导致死亡。SATA 对此可能造成的后果不承担任何责任。

SATAMinijet 3000 B T HVLP 型喷枪的物料接头和空气接头

a) 软管接头采用双减压器连接到压力容器上

b) 在扣下喷枪时调节到所需要的雾化压力。

然后在扣下喷枪的情况下，调节需要的物料供给压力。采用白纸或类似的东西来检查射流图，如果有必要，调节压力以达到最佳状态



4.1 清洁的喷涂空气

最好通过使用带压力调节器（进行粗略的喷涂压力调节）的combi精细过滤器获得清洁的喷涂空气。由于在空气软管接头处有高压降，应在喷枪进气口检查并微调达到准确的动态气压。

编号：92296



4.2 充足的空气量

充足的气量通过适当的空气压缩机获得，空气导管直径大，可避免过多压力下降，使用防静电、无硅、抗压的空气软管，内径最小为9 mm。在把空气软管连接到空气接口（G 1/4 外螺纹）上之前，把软管吹干净。空气软管必须至少能抗10 bar的压力，并抗溶剂。总电阻：< 100兆欧，不抗汽油和油。

编号：53090（长度10m）



4.3 空气流量调节旋钮

气流最大时，应将空气流量调节旋钮的手柄放在与枪体垂直位置III。喷涂压力可以直接在喷枪上进行调节。可以通过空气流量调节器进行喷枪内部压力的调整。把喷枪与气源相连接，扣动扳机，调节到所需的喷枪内部压力。



备注：

- 空气流量调节旋钮处于垂直位置（位置III 与枪体平行）= 最大雾化
和最大内部喷枪压力（与喷枪进气压相同）。
- 位置I 或 II（与枪体垂直）= 最小雾化和最小内部喷枪压力
（用于现场维修和去污等）。

注意：

喷枪连接到供气系统时，决不能拆除位号为64972的定位螺栓。拆除定位螺栓后，不得使用喷枪。



4.4 正确调节动态进气压

a) 喷枪，带空气流量调节器/量表

确保压力调节器提供充分的压力。推荐压力表调至进气压2巴。

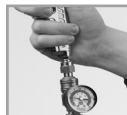
编号27771



b) 喷枪，压缩空气控制表

压力表调节至喷枪必要的进气压。

编号4002





c) 喷枪，不带量表：

为了正确调节不带量表的喷枪进气压，每远离进气接口10m，调高压力大约0.6bar，以补偿软管内的压力下降。

d) SATAMinijet 3000 B T HVLP 型喷枪的分离剂规格
通过压力容器上的减压器来确保获得合适的压力

4.5 涂料流量控制器

调节涂料流量控制器

根据涂料粘度和所需的流速（箭头），用定位螺母（小箭头）固定。在正常情况下，完全打开涂料流量控制器。喷枪枪针移动慢和涂料压力太高都可以增加枪针的磨损，因此我们推荐装配较小的喷嘴尺寸。



4.6 圆形/扇形喷幅控制器

可以无级调节喷枪的喷幅：

向左转-扇形喷幅

向右转-圆形喷幅



4.7 喷嘴套装

完整的喷嘴套装，包括枪针（V4A）、喷嘴（V4A）和风帽。安装喷嘴套装时，（使用万能扳手安装涂料喷嘴），应严格按喷嘴风帽枪针的先后顺序进行操作，否则，容易产生喷嘴胀裂等现象。建议使用原装SATA部件，以确保品质高，寿命长。使用万用扳手的内六角套筒拆卸喷嘴



如果使用其它部件，可能会降低质量水平，且不能享受保修服务。

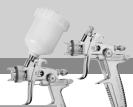
喷嘴套装（喷嘴和枪针尖V4A）

125583	SATAMinijet 3000 B HVLP 0,3	125682	SATAMinijet 3000 B HVLP 0,8 SR 4
125591	SATAMinijet 3000 B HVLP 0,5	125690	SATAMinijet 3000 B HVLP 1,0 SR 4
125609	SATAMinijet 3000 B HVLP 0,8	125708	SATAMinijet 3000 B HVLP 1,2 SR 4
125617	SATAMinijet 3000 B HVLP 1,0	125716	SATAMinijet 3000 B HVLP 1,4 SR 4
125625	SATAMinijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 喷涂距离

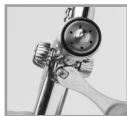
为了避免涂层漆膜出现干喷或过湿现象，我们建议喷涂压力在2 - 2,5 bar之间时，风帽和物体间的距离应保持在12 - 15 cm之间（据喷枪和涂料类型选择）。





5. 更换自动调节密封件

- a) 更换枪针密封时，首先拆掉风帽和油漆喷嘴。用螺丝起子松开衬垫螺旋（位号79905）后，可取出针封。用螺丝起子从前面旋上新的针封并彻底拧紧。测试枪针和喷嘴以防损坏，并重新安装。
- b) 更换空气活塞和空气活塞密封。拆除空气测微计并旋出埋头螺钉（64972）。用扳机推后空气活塞。更换空气活塞。拆除压紧套筒螺钉和旧密封并插入新密封（位号126292）。此后把压紧套筒螺钉轻轻拧入枪体。用喷枪油脂（订货号 10009）很轻地涂抹空气活塞杆并将其置入。这时重新装上扳机、空气测微计和漆针。



6. 清洁和维护

如果使用了不合适的工具，例如：管扳手等，千万不可用力过猛，造成配件的损坏，您可能就失去了保修的权利。适当的维修只能使用专用的工具。在上述情况下，您只需确定故障原因，把维修工作交给我们的维修部门。如果客户自行拆卸，我们将不对喷枪质量承担责任。

- a) 用稀释剂或清洁剂彻底冲洗喷枪。
- b) 用漆刷或SATA喷嘴气孔的专用刷清洁喷嘴和风帽。不要把喷枪浸泡在稀释剂里。
- c) 在任何情况下，都不能用硬质的工具（如回型针 大头针）清理风帽和喷嘴被堵塞的空气孔，即使稍微受到损伤都会对喷幅产生不良影响。应使用SATA喷嘴清洁针（在清洁工具包内64030）。
- d) 如果喷枪头上的黑色配气环（订货号127399，3件装）损坏了（在喷嘴处无密封性），只需把它拆下。拆卸后，一定要安装一个新的配气环，确保密封性。把新的配气环安装在正确的位置，再紧固喷嘴。请遵守配气环安装指南。
- e) 用SATA专用润滑油（订货号10009）轻轻地润滑可移动部件

重要信息：

可以用溶剂或清洁剂人工清洁或在普通的喷枪清洗机中清洁喷枪。

以下操作会损坏喷枪，可能会丧失防爆性能，令您完全放弃保修权利：

- 把喷枪浸泡在溶剂或清洁剂，或放入溶剂或清洁剂时间超过清洁所需时间
- 把喷枪保存在喷枪清洗机中。
- 用超声波清洁喷枪。



6.1 空气分流环维修指南

重要提示: 取出空气分流环时需确保不能损坏枪体内的密封边缘。因此，取出空气分流环时一定要非常小心。

1. 首先，拆下喷嘴套装：

- a. 取下风帽
- b. 旋下涂料流量控制旋钮
- c. 取下弹簧和枪针
- d. (用工具包里的扳手) 取下喷嘴



例证/美依证

2. (用特殊工具) 取下空气分流环

用力拉动工具或用内六角扳手猛拉空气分流环，并去除所有残余杂质。

!请确认在密封表面上没有杂质或划痕，才能保证密封的最佳效果。



例证/美依证



例证/美依证

3. 嵌入新的空气分流环

3a 安装新的空气分流环时箭头 (1) 所指的塑料销必须完全吻合箭头 (2) 所指的钻槽。



例证/美依证

3b 然后用力推进空气分流环，装上喷嘴并稍稍紧固，然后再取下。确保空气分流环紧固在枪身上。






例证/美依证

4. 安装喷嘴套装 (按照1所述的反方向操作)

!继续喷涂任何工件前，在纸上进行试喷，以确保喷枪达到最佳的喷涂效果。



7. 操作中可能发生的故障

故障	原因	维修
涂料从喷枪的喷嘴处渗漏。	喷嘴和枪针之间有异物，造成密封不良。 喷嘴破裂。	用稀释剂清洁枪针和喷嘴，或更换新的喷嘴套装。
涂料枪针和针封之间渗出涂料。	自压式针封损坏或脱落	更换针封。
喷幅形状呈镰刀形。 	风帽一侧的角形气孔或空气环路堵塞。	把风帽浸在稀释剂里，然后用SATA喷嘴清洁针清理。
喷涂图形呈水滴状或卵形。 	涂料针嘴或空气出口上有污垢。	旋转空气喷嘴 180°。如果图形缺陷仍然存在，清洁涂料针嘴和空气环路。
喷漆颤振（跳枪）。 	<ol style="list-style-type: none"> 壶里涂料不足。 喷嘴没有拧紧。 自动调节的针封受损，喷嘴套装太脏或受损。 	<ol style="list-style-type: none"> 补充涂料。 紧固部件。 必要时清洁或更换部件。
涂料在漆壶中吹气泡或涂料在壶中呈“沸腾”状。	<ol style="list-style-type: none"> 雾化空气流经涂料通道至壶内。涂料喷嘴没有充分紧固 风帽没有完全拧紧，气网堵塞。 底座有缺陷或喷嘴插入件损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 相应紧固部件。 清洁部件。 更换部件。



8. 零配件

零配件编号	品名
6395*1	CCS 夹子 (4 件套)
44644	锁紧螺母
44735	沉头螺栓 M 2.5 x 5 DIN 965
44826	空气活塞
44834	空气活塞杆
51235	物料喷针所用的弹簧 (12 件套)
52035	空气活塞所用的弹簧 (12 件套)
53033*1	挂杯 (5 件套), (全套)
54478*1	SATA 入口过滤器漏斗 (2 件套)
58164*1	玻璃烧杯 (5 件套), 全套
64022*1	0.15 L 铝质杯所用的塑料盖 (三件套)
64030	清洁物品套装
64972	丝堵
77024*	角形接头
79905	套装物料喷针
95448*1	125 cm ³ 塑料杯所用的螺旋盖
95489*1	0.125 L 螺旋盖所用的防滴装置 (4 件套)
124164	滚花旋钮
125146	流量调节螺栓
125187	空气测微计, 全套
125351	心轴, 全套
125443*1	塑料杯 (全套), 0.125 带 QCC
125856	成套工具
125948*1	铝质流杯 (全套), 0.15 L 带 QCC
125955*1	挂杯接头 (全套), 带 QCC
125963*1	挂杯加装组件
126276	扳机套件
126292	空气活塞杆所用的套件
127399	空气分配环 (3 件套)
133983	空气接头件 G ¼

* 仅适用于 SATAmijet 3000 BT HVLP 型喷枪

*1 仅适用于 SATAmijet 3000 B HVLP 型喷枪

- 作为备件包含在维修套件 126284 中
- * 含在密封套件 50658 中
- ** 包含在维修服务单元中
- *** 包含在弹簧套件中

可以在小册子末端的折叠式插页中找到零配件图纸和配件清单。



保修条件

SATA喷枪保修十二（12）个月，自购买之日起计算。如符合以下条件，

SATA将为您修理或更换产品，不收取零件费或人工费。

保修包括在保修期内发现的有制造或材料缺陷的零件价格。对于使用不当、正常磨损、机械损伤、装配错误、维护不当、不合适的喷涂材料、替代材料以及化学制品（如碱液和酸液）、电化学或电磁感应造成的损坏，只要这种损坏不是由我们的过错造成的，均不属于保修范围。

研磨的喷涂材料（例如铅丹和液体刚砂等）会降低阀门、密封件、枪体和喷嘴的使用寿命。本保修不包括由此产生的磨损现象。

买方应在工具到货后立即检查。明显损伤必须在收到工具 14 日内报告供应商，以免丧失通知缺陷的权力。

其它索赔（如赔偿）不受此限制。这也涉及会议、培训或演示时造成的损坏。

如果在确定受损部件是否属于我们的保修范围之前，买方要求立即修理或更换，我们将进行修理或更换，但按照现行价格结算并收费。如果确定部件确属保修范围，修理或更换将计入卖方款项。换下的部件归SATA或其经销商所有。

买方无权因为发出缺陷及其它索赔通知，而推迟或拒绝付款。

退给SATA的货必须预付运费。所有的服务费、运费和装卸费均由买方支付。上述费用应按现行价格支付。保修服务不能延长保修期。一旦自行拆卸，保修立即终止。

警告! 当使用卤化烃溶剂和清洁剂（例如1.1.1-三氯乙烯和二氯甲烷）时，铝壶、枪体氧化；在极端情况下，可能会发生爆炸性反应。因此您的喷枪只能使用不含上述成份的溶剂和清洁剂。您决不能用酸、碱液/溶液或剥色剂清洗喷枪。

10. 欧共体合格性的声明

SATA生产的喷枪是按照EC directive 98/37/EC, 94/9/EC 开发、设计和制造的。在上述过程中，采用了以下标准：DIN EN 292, Sicherheit von Maschinen, Geraten und Anlagen（机器、设施和系统的安全）、DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil（部分）1、BGR 500, 和ZH 1/406, ZH 1/375 and ZH 1/181（如有需要）。我们提供完整的技术文件，并且以制造商国家的语言及使用者国家的语言提供喷枪的使用说明书

SATA GmbH & Co. KG

董事长



Albrecht Kruse



Biztonsági rendelkezések

Před uvedením přístroje do provozu je bezpodmínečně nutné si celý provozní návod důkladně pročíst a dodržovat ho. Poté se umístí na bezpečném místě, kde bude pro každého uživatele přístroje dostupný. Přístroj smí používat pouze odborně fundované osoby (odborníci). V případě neodborného použití přístroje nebo jakékoliv změny nebo kombinace s nevhodnými cizími díly mohou vzniknout věcné škody, vážné zdravotní újmy vlastní osoby, cizích osob a zvířat až úmrtí. SATA nepřejímá za takové škody (např. nedodržováním provozního návodu) žádnou záruku. Je nutné respektovat a dodržovat bezpečnostní předpisy, směrnice týkající se pracoviště a předpisy bezpečnosti práce příslušné země nebo oblasti použití přístroje (např. německé předpisy o zabránění nehod BGR 500 hlavního svazu oborových profesních organizací atd.).

Je nutné dodržovat následující pokyny:

Lakovací pistole nemířit nikdy na sebe, cizí osoby nebo zvířata. Rozpouštědla a ředidla mohou způsobit poleptání. V pracovním prostředí přístroje se smí nacházet pouze množství rozpouštědel a materiálu, které je zapotřebí pro daný pracovní postup (po skončení práce je nutné odnést rozpouštědla a materiály nazpět do skladů, které jsou pro tento účel určené). Před vykonáváním jakýchkoliv opravářských prací se musí přístroj odpojit od vzduchové sítě. **Před každým uvedením do provozu, obzvláště po každém vyčištění a po opravářských pracích, se musí zkontrolovat pevný dosed všech šroubů a matic jakož i těsnost pistolí a hadic.** Defektní díly se musí vyměnit nebo opravit. Pro dosažení co nejlepších výsledků lakování a maximální bezpečnost používat pouze originální náhradní díly. Při lakovacích pracích se nesmí v pracovním prostředí nacházet žádný zápalný zdroj (např. otevřený oheň, hořící cigarety, lampy, které nejsou chráněny proti výbuchu atd.), protože při lakování dochází snadno ke vzniku zápalných směsí. Je nutné používat ochranu při práci podle daných předpisů (ochrana dýchání atd.). Protože při stříkání při vyšších tlacích se přesahuje hladina akustického tlaku 90 db(A), je zapotřebí nosit vhodnou ochranu sluchu. Při použití lakovací pistole se nepřenášá žádné vibrace na části těla obsluhivatele. Reaktivní síly jsou nízké.

Použití tohoto výrobku v oblastech ohrožených výbuchem pásma 0 je zakázáno.

SATA, SATAminijet, logo SATA a/nebo jiné zde v obsahu uvedené výrobky SATA jsou buď registrované obchodní značky nebo obchodní značky firmy SATA GmbH & Co. KG v USA a/nebo jiných zemích.

1. Dodávané vyhotovení a technické údaje

- pistole s tryskou 0,8 HVLP
- spotřeba vzduchu při tlaku 2 bar: cca 115 NL/min
- doporučený vstupní tlak pistole 2 bar
- max. provozní přetlak: 2 bar
- max. provozní teplota materiálu: 80° C
- plastový pohárek z umělé hmoty 125 ccm*
- úhlová přípojka DN 4**
- sada nářadí
- * pouze pro SATAminijet 3000 B HVLP
- ** pouze pro SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Popis funkce

2.1 Všeobecně

Lakovací pistolí SATAminijet 3000 B HVLP je možné nanášet barvy a laky s velice malým prostředkem. Díky speciální konstrukci vzduchové trysky lze při vstupním tlaku stříkací pistole 2 bar; 29 psi (vnitřní tlak vzduchové trysky 0,7 bar; 10 psi) dosáhnout paprsku s velice jemným rozprašováním. Pro velmi dobré rozprašování je pistole SATAminijet 3000 B HVLP obzvláště vhodná pro všechny práce, které vyžadují vynikající konečnou úpravu povrchu při malých i větších šířkách paprsku. Regulací kruhového a plochého nástřiku lze šířku paprsku plynule nastavovat od nejmenějšího až po široký paprsek. Množství materiálu je možné redukovat na optimální hodnotu zašroubováním regulačního šroubu.

Lakovací pistole SATAminijet 3000 B T HVLP slouží hlavně k rozstříkování mořidel a separačních prostředků.

2.2 Rule 1151

Těleso pistole je označeno nápisem s hodnotou maximálního vstupního tlaku 2 bar (29 psi). Maximální vnitřní tlak trysek 0,7 bar (10 psi) se nepřekročí v centru ani v rohu vzduchového krytu při 2 bar (29 psi) vstupním tlaku pistole.

2.3 Označení

Těleso pistole je označeno pomocí HVLP.

Tryska stříkací pistole a vzduchový uzávěr: Trysky stříkací pistole jsou označeny rozměrem, např. 0,8 pro průměr 0,8 a nápisem HVLP. Pro všechny rozměry je vzduchová tryska navíc označena písmeny „HVLP“ nebo „SR“.

3. Konstrukce

1	Plynulá regulace kruhového/plochého proudu (2x)	7	Samonastavovací utěsnění jehly (není vidět)
2	Regulace množství materiálu se zajištěním	8	ColorCodeSystem
3	Připojení vzduchu G ¼ a	9	Vzduchový mikrometr
4	Vzduchový píst (není ho vidět)	10	Zábrana odkapu
5	Těsnění pro vzduchový píst	11	úhlová přípojka - pouze pro minijet 3000 B T
6	Skupina trysek	12	hadice pro přívod materiálu - pouze pro minijet 3000 B T

4. Uvedení do provozu

Před každým uvedením do provozu, zejména po každém čištění a provádění opravářských prací je zapotřebí překontrolovat pevné uložení všech šroubů a matic. To platí především pro regulační šroub množství materiálu (pojistná matice), regulace kruhového/plochého nástřiku a závitový kolík (pol. 64972) pro vzduchový mikrometr. Lakovací pistole byla před odesláním ošetřena antikorozním prostředkem. Doporučujeme ji před použitím řádně propláchnout čistícím prostředkem. Při údržbě a opravách jakéhokoliv druhu musí být přístroj v beztlakovém stavu, tzn. odpojený od vzduchové sítě. Nedodržování tohoto bezpečnostního pokynu může zapříčinit poškození a úrazy, dokonce i smrtelné. SATA nepřebírá zodpovědnost za případné následky nedodržováním bezpečnostních pokynů.

Přípojka pro přívod materiálu a vzduchová přípojka pistole SATAminijet 3000 B T HVLP

- Dvojici hadic připojte na tlakovou nádobu s dvojitým redukčním ventilem
- Nastavte požadovaný tlak rozprašovacího vzduchu při zmáčknutém kohoutku pistole. Poté při zmáčknutém kohoutku pistole nastavte požadovaný tlak pro přívod materiálu. Na papíře nebo podobném materiálu zkontrolujte vzhled nástřiku a v případě nutnosti ho změnou tlaku optimálně nastavte



4.1 Čistý stříkací vzduch

...dosáhneme nejspolehlivěji použitím: kombinovaných jemných filtrů s integrovaným regulátorem tlaku na přibližné nastavení stříkacího tlaku. Vysokou ztrátou tlaku ve vzduchové hadici/spojce by se měl hydraulický tlak na lakovací pistoli přezkoušet/nastavit. **Art. čís. 92296**



4.2 Dostatečný objem vzduchu

...dosáhneme výkonem kompresoru odpovídajícím dané potřebě, velkými průřezy vzduchového potrubí a, na zabránění příliš velké ztráty tlaku, vzduchovou hadicí s minimálním vnitřním průměrem 9 mm v antistatickém, bezsilikonovém vyhotovení odolném proti tlaku. Před montáží na přívod vzduchu (G ¼ a) by se měla vzduchová hadice vyfouknout. Vzduchová hadice musí být odolná proti tlaku minimálně 10 bar a proti rozpouštědlům. Celkový svodový odpor < 100 Mio. ohm, neodolná vůči benzínu a olejům.



Art. čís. 53090 (délka 10 m)

4.3 Vzduchový mikrometr

Integrovaný **mikrometr** úplně otevřít na maximální průchod, tzn. nastavit svisle na polohu III. Tlak se dá regulovat přímo na lakovací pistoli. Plynule nastavitelným vzduchovým mikrometrem je možné měnit vnitřní tlak pistole. Pistol připojit na vzduchovou síť, stisknout páčku spouště a nastavit požadovaný vnitřní tlak pistole.



Prosím pozor:

- Podélně nastavený mikrometr (pozice III – paralelně k tělesu pistole) = maximální rozptyl, maximální vnitřní tlak pistole (shodný se vstupním tlakem pistole)
- Pozice I anebo II (příčně k tělesu pistole) = minimální rozptyl, minimální vnitřní tlak pistole (při menších lakovacích pracích, značkování, atd.)

Pozor: Pokud je pistole připojená na vzduchovou síť, nesmí se v žádném případě vyjmout závitový kolík (poz. 64972) kvůli vzduchovému mikrometru. Pokud se závitový kolík demontoval, nesmí se pistole používat.



4.4 Správné nastavení vstupního hydraulického tlaku

a) Pistole s mikrometrem/manometrem

Pomocí redukčního ventilu pro tlak filtru zajistit dostatečný tlak. Na mikrometru nastavit doporučený vstupní tlak 2 bar.

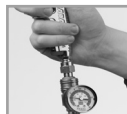
Art. čís. 27771



b) Pistole s kontrolním manometrem stlačeného vzduchu

Tlak nastavit na redukčním ventilu pro tlak filtru takovým způsobem, aby se dosáhl potřebný vstupní tlak podle typu pistole.

Art. čís. 4002



c) Pistole bez manometru

Aby tlak vzduchu, který je jinak u typů a) a b) měřitelný na vstupu pistole, byl bez manometru správně nastavený, je zapotřebí z důvodu ztráty tlaku v hadici při nastavování tlaku dodatečně nastavit na každých 10 metrů cca 0,6 bar nad doporučený vstupní tlak (vnitřní průměr 9 mm).



d) Provedení SATAMinijet 3000 B T HVLP pro nástřik separačních prostředků

Redukčním ventilem na tlakové nádobě zajistíte dostatečný tlak

4.5 Množství materiálu

Regulaci množství materiálu

nastavit (šipka) podle viskozity a požadovaného průtoku materiálu a zajistit pomocí kontramatice (malá šipka). Obvykle je regulace množství materiálu otevřená naplno. Při nízkém zdvihu jehly a velkém tlaku materiálu může dojít ke zvýšenému opotřebenosti jehly, proto by se měla v tom případě zabudovat menší souprava trysek.



4.6 Kruhový /plochý proud

Regulace kruhového/plochého proudu

pro plynulé přizpůsobení stříkaného proudu na lakovaný objekt:

Otočení doleva – **plochý proud**

Otočení doprava – **kruhový proud**



4.7 Skupina trysek

Skupina trysek - kompletně odzkoušená jednotka skládající se z jehly na barvu (V4A), trysky na barvu (V4A) a vzduchové trysky. Skupinu trysek pevně namontovat (pro trysku na barvu použít univerzální klíč). Trysku na barvu zamontovat před jehlu na barvu. Vzduchová tryska by měla být zafixovaná tak, aby popis byl nahoře. Pouze originální náhradní díly zaručují nejvyšší kvalitu a životnost.

Na trysku na barvu použít děrovaný vnitřní šestihran (SW 8) univerzálního klíče.

Při zamontování cizích dílů může dojít ke snížení kvality. Záruka firmy SATA zaniká.



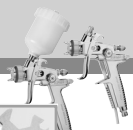
Tryskové soupravy (barevná tryska a barevná jehla V4A)

125583 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 0,3	125682 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 0,5	125690 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 0,8	125708 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 1,0	125716 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625 pro SATAMinijet 3000 B HVLP 1,1	

4.8 Stříkací vzdálenost

Na zabránění nadměrného postřiku a problémů s povrchem doporučujeme dodržovat při stříkání mezi vzduchovou tryskou a lakovaným objektem vzdálenost 12 – 15 cm při 2 - 2,5 bar.





5. Výměna samonastavovacích těsnění

- a) **Strana materiálu:** Za účelem výměny samonastavovacího těsnění barevných jehel se musí nejdříve vyjmout barevná tryska a barevná jehla. Šroubovákem vyšroubovat těsnící šroub barevné jehly (obj. č. 79905) směrem dopředu a vyjmout. Zabudovat kompletně nový těsnící šroub šroubovákem zepředu a pevně utáhnout. Barevnou jehlu a barevnou trysku zkontrolovat kvůli poškození a opět zabudovat.
- b) **Strana vzduchu:** Za účelem výměny vzduchového pístu a těsnění na vzduchovém pístu odstranit nejdříve vzduchový mikrometr. K tomu je zapotřebí vyšroubovat závitový kolík (poz. 64972). Vzduchový píst s páčkou spouště stisknout nazpět a vzduchový píst vyjmout. Těsnící šroub a staré těsnění odstranit a vložit nové těsnění (obj. č. 126292). Potom šroubovat těsnící šroub lehce proti bloku. Tyč vzduchového pístu zcela lehce namazat tukem na pistole a zabudovat; potom opět namontovat páčku spouště, vzduchovou a barevnou jehlu.



6. Čištění a údržba

Kérjük, soha ne alkalmazzon erőszakot. A nagy csőfogók, hegesztő pisztolyok alkalmazatlan segédesszközök. Szakszerű javítás számos esetben csak speciális szerszámokkal végezhető. Ebben az esetben korlátozza magát a kár okának megállapítására, az elhárítást pedig bízza vevőszolgálatunkra. A készülék önkezü szétszerelése esetén megszűnik a pisztoly kifogástalan működése tekintetében vállalt felelősség.

- a) Pistoli dobře propláchnout ředidlem anebo čistícím prostředkem.
- b) Vzduchovou trysku vyčistit štětcem anebo kartáčem. Pistoli nevkładat do ředidla anebo čistícího prostředku.
- c) Znečištěné otvory v žádném případě nečistit nevhodnými předměty, i sebemenší poškození ovlivňuje vzhled nástřiku. Používat čistící jehly na trysky SATA (z čistící sady 64030)!
- d) Černý kroužek rozdělovače vzduchu (objed. čís. 127399/3 kusy) v hlavě pistole vyjmout pouze při poškození (už žádné těsnění k trysce na barvu). Při demontáži se musí pro zabezpečení funkčnosti zamontovat vždy nový kroužek rozdělovače vzduchu. Nový kroužek rozdělovače vzduchu vsadit do správné polohy a trysku na barvu opět pevně přitáhnout, **držet návod na montáž kroužku rozdělovače vzduchu 6.1.**
- e) Pohyblivé díly zlehka namastit mazivem na pistole (objed. čís. 10009).

Důležitá upozornění:

Pistole se dá čistit rozpouštědly anebo čistícími prostředky ručně anebo ve standardní pračce na pistole.

Následná opatření poškození pistoli/zařízení a mohou případně vést ke ztrátě ochrany před explozí a k úplné ztrátě nároků ze záruky:

- Vkládání pistole do rozpouštědel anebo čistících prostředků na dobu delší než je pro čištění zapotřebí
- Nevyjmutí pistole z umývacího zařízení pistolí po skončení umývacího programu
- Čištění pistolí v ultrazvukových čistících systémech



6.1 Montážní návod kroužku vzduchového rozváděče

Důležité upozornění: Při stáhnutí kroužku rozdělovače vzduchu se nesmí v žádném případě poškodit těsnicí hrany v tělese pistolí. Z tohoto důvodu postupujte při odstraňování kroužku rozdělovače vzduchu velmi opatrně!

1. Nejdříve demontujte soupravu trysek:

- Odstraňte vzduchovou trysku
- Odšroubujte regulátor pro množství materiálu
- Vytáhněte pružinu a barevnou jehlu
- Barevnou jehlu demontovat (klíčem ze soupravy nástrojů)



PODOBNE JAKO

2. Demontáž kroužku rozdělovače vzduchu (se speciálním nástrojem)

Kroužek rozdělovače vzduchu vytáhněte pomocí nástroje a odstraňte zbytky nečistot.



PODOBNE JAKO

!Zkontrolujte, zda nejsou těsnicí plochy znečištěné anebo poškozené, tím by totiž došlo k omezení optimálního utěsnění!



PODOBNE JAKO

3. Nasazení nového kroužku rozdělovače vzduchu

3a Nový kroužek vzduchového rozváděče se musí vložit tak, aby šipkou (1) označený plastový čep dosednul do označeného otvoru (šipka 2)!



PODOBNE JAKO

3b Kroužek rozdělovače vzduchu rovnoměrně vtačte, našroubujte barevnou trysku a lehce ji utáhněte a opět ihned odstraňte. Zkontrolujte, zda je kroužek rozdělovače vzduchu na tělese pistole dobře utěsněný.






PODOBNE JAKO

4. Montáž soupravy trysek (V obráceném pořadí jak je uvedené pod 1)

!Než začnete lakovat, přesvědčte se pomocí zkušebního obrazu nástřiku na papír, že pistole funguje bez problémů!

Návod na opravu kroužku rozdělovače vzduchu najdete jako PDF a i jako video na naší domovské stránce na www.sata.com/Media
Tam se můžete formou filmu blíže informovat o čištění pistole!


7. Možné poruchy funkcí

Porucha	Příčina	Náprava
Pistole kapá	cizí těleso mezi jehlou na barvu a tryskou na barvu zabíráje utěsnění	jehlu na barvu a trysku na barvu demontovat, vyčistit v rozpouštědle anebo vsadit novou skupinu trysek
Barva vystupuje u jehly na barvu (těsnění jehly na barvu)	samonastavovací těsnění jehly na barvu je defektní anebo se ztratilo	Vyměnit těsnění jehly
Vzhled nástřiku srovovitý 	Rohový otvor anebo vzduchový okruh je zacpaný	namočit do rozpouštědla, potom vyčistit jehly na čištění trysek SATA
Proud má tvar kapky anebo oválu 	znečištění čípku trysky na barvu anebo vzduchového okruhu	vzduchovou trysku otočit o 180°. Při stejném vzhledu vyčistit čípek trysky na barvu a vzduchový okruh
Proud kmitá 	<ol style="list-style-type: none"> Nedostatek materiálu v nádrže Tryska na barvu není dotáhnutá samonastavovací těsnění jehly je defektní, skupina trysek znečištěná anebo poškozená 	<ol style="list-style-type: none"> doplnit materiál díly přiměřeně přitáhnout díly vyčistit anebo vyměnit
Material sprudelt oder „kocht“ im Farbbecher	<ol style="list-style-type: none"> Rozprašovací vzduch se dostává přes kanál barvy do zásobníku s barvou. Tryskana barvu není dostatečně přitáhnutá Vzduchová tryska není úplně zašroubovaná, vzduchový okruh je zacpaný Dosed je defektní anebo skupina trysek poškozená 	<ol style="list-style-type: none"> díly přiměřeně přitáhnout díly vyčistit díly vyměnit



8. Náhradní díly

Id.čís.	Název
6395*1	balení se 4 CCS klipsy
44644	kontramatice
44735	šroub se zápusťnou hlavou M 2,5 x 5 DIN 965
44826	vzduchový píst
44834	vzduchová pístnice
51235	tlaková pružina jehly trysky, balení á 12 ks
52035	tlaková pružina vzduchového pistu, balení á 12 ks
53033*1	balení s 5 výměnnými pohárky, kompl.
54478*1	SATA plnicí nálevka se sítem, balení á 2 ks
58164*1	balení se 5 skleněnými pohárky, kompl.
64022*1	balení se 3 plastovými víčky pro hliníkový pohárek 0,15 l
64030	čisticí souprava
64972	závitový kolík
77024*	úhlová přípojka
79905	balení jehly trysky
95448*1	šroubovací víko pro plastový pohárek 125 ccm
95489*1	balení se 4 uzávěry zabraňujícími kapání pro šroubovací víko 0,125 l
124164	rýhovaný knoflík
125146	šroub pro regulaci množství
125187	vzduchový mikrometr, kompl.
125351	vřeteno, kompl.
125443*1	plastový pohárek, kompl., 0,125 s QCC (Quick Colour Change - systém pro rychlou výměnu barev)
125856	sada nářadí
125948*1	aluminiový zásobník, kompl., 0,15 l s QCC
125955*1	přípojka pro nasazení výměnného pohárku, kompl. s QCC
125963*1	upevňovací sada pro výměnný pohárek
126276	souprava spouštěcích třmínků
126292	balící souprava těsnění vzduchové pístnice
127399	balení se 3 kroužky rozdělovače vzduchu,
133983	vzduchová přípojka G ¼
*	pouze pro SATAminijet 3000 BT HVLP
*1	pouze pro SATAminijet 3000 B HVLP

- k dostání jako náhradní díl v sadě dílů pro opravu 126284
- * je k dostání v utěšňovací sadě 50658
- ** k dostání jako servisní jednotka
- *** k dostání v sadě pružin

Nákresy náhradních dílů a příslušenství najdete na výklopné straně na konci sešitu.



9. Záruční podmínky

Na lakovací pistole (přístroje toho druhu) poskytujeme záruku 12 měsíců, která začíná dnem prodeje konečnému spotřebiteli. Záruka se vztahuje na hodnotu materiálu dílů s výbornými chybami a chybami materiálu, které se projeví během záruční lhůty. Vyloučené jsou škody, které vzniknou následkem nevhodného anebo nesprávného používání, chybné montáže popř. chybného uvedení do provozu ze strany kupujícího anebo třetích osob, přirozeného opotřebení, nesprávného ošetření anebo údržby, nevhodných stříkacích materiálů, náhradních materiálů a chemických účinků jako louhů a kyselin, elektrochemických anebo elektrických účinků, pokud se škody nemohou odvodit z našeho zavinění. Abrasivní stříkací materiály, jako např. suřík olovnatý, disperze, glazury, tekuté šmirgle apod. snižují životnost ventilů, ucpávek, pistolí a trysek. Známky opotřebování, které se dají vyvodit z uvedených postupů, nejsou zárukou kryté. Přístroj je nutné bezodkladně po převzetí zkontrolovat. Očividné chyby je zapotřebí oznámit do 14 dnů od převzetí přístroje a písemně oznámit dodavatelské firmě anebo nám, v opačném případě zaniká právo na poskytnutí záruky. Rozsáhlejší nároky jakéhokoliv druhu, především nároky na náhradu škody, se vylučují. To platí i pro škody, které vzniknou při poradenské činnosti, zapracování a předvádění. Pokud kupující požaduje okamžitou opravu anebo náhradu, než se zjistí, zda je z naší strany povinnost poskytnout náhradu, provede se náhradní dodávka anebo oprava proti vyúčtování a zaplacení příslušné aktuální ceny. Pokud při přezkoušení reklamace vyjde najevo, že nárok na záruku existuje, dostane kupující za vyúčtovanou opravu anebo náhradní dodávku dobropis v souladu s poskytnutou zárukou. Díly, za které byla náhrada poskytnutá, přechází do našeho vlastnictví. Reklamace anebo jiné stížnosti neopravňují kupujícího resp. objednavatele, aby zaplacení odmítnul anebo zdržoval. Zaslání přístroje na naši adresu se uskuteční bezplatně. Náklady za montáž (náklady na pracovní čas a cestovné) ani náklady za přepravu a balení nemůžeme převzít. Zde platí naše montážní podmínky. Služby poskytnuté v záruční době nemají za následek prodloužení záruční doby. Záruka zaniká při zásazích cizích osob.

Pozor! Při použití rozpouštědel a čistících prostředků na bázi halogenizovaných uhlovodíků, jako např. 1,1,1-trichloreтанu a metylenchloridu, může na hliníkovém zásobníku, pistolí i na galvanizovaných dílech docházet k chemickým reakcím (1,1,1-trichloreтан s malými množstvími vody dává kyselinu solnou). Tím na dílech dochází k oxidaci, v extrémním případě může reakce probíhat explozivně. Používejte proto pro Vaše přístroje na stříkání barvy jen rozpouštědla a čistící prostředky, které neobsahují výše uvedené složky. Na čištění nepoužívat v žádném případě kyseliny, louhy (zásady, mořidla na staré nátěry atd.)

10. EU-vyhlášení o shodě

Lakovací pistole a čerpadla jsou vyvinutá, zkonstruovaná a vyrobená ve shodě se směrnicí ES 98/37/EG, 94/9/EG.

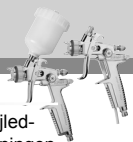
Použité byly následně harmonizované normy: DIN EN 292, Bezpečnost strojů, přístrojů a zařízení, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 díl 1, BGR 500 a v případě potřeby ZH 1/406, ZH 1/375 a ZH 1/181.

Technická dokumentace je k dispozici v kompletním stavu a návod na použití patří k lakovací pistoli je k dispozici v originálním znění a i v jazyce země uživatele.

SATA GmbH & Co. KG

jednatel

Albrecht Kruse



Forord

Inden sprøjtepistolen tages i brug, skal brugeren have læst og forstået betjeningsvejledningen. I forbindelse med brug af sprøjtepistolen skal instrukserne i betjeningsvejledningen overholdes. Betjeningsvejledningen opbevares på et sikkert sted og skal være tilgængelig for alle brugere. Sprøjtepistolen må kun tages i brug af en sagkyndig person (fagmand). Usagkyndig brug af sprøjtepistolen, konstruktionsændringer eller kombination med uegnede komponenter kan have materielle skader, alvorlige sundhedsskader for en selv eller andre personer og dyr og i værste fald døden til følge. SATA hæfter ikke for de ovenfor beskrevne skader, der måtte være opstået fordi instrukserne i betjeningsvejledningen ikke blev overholdt. De relevante sikkerhedsforskrifter, arbejdspladsbestemmelser og bestemmelser omkring arbejderbeskyttelse, der gælder for de enkelte lande og anvendelsesområder, skal overholdes.

Vigtige oplysninger

Ret aldrig sprøjtepistolen mod dig selv eller andre personer eller dyr. Opløsnings- og fortyndingsmidler kan medføre forætsning. Indskrænk brugen af opløsningsmidler og lak til det for den konkrete arbejdsopgave højst nødvendige (efter brug skal opløsningsmidler og lak opbevares i egnede rum). I forbindelse med reparationsarbejde skal sprøjtepistolen frakobles luftnettet. Inden ibrugtagning samt i forbindelse med rengøring og reparation skal det kontrolleres, at alle skruer og møtrikker sidder som de skal og at pistolen og slangerne er tætte. Defekte dele udskiftes eller repareres. De bedste sprøjteresultater opnås ved brug af de originale reservedele, der samtidigt også er de mest sikre. Sørg for at få fjernet mulige antændelseskilder (f.eks. åben ild, tændte cigaretter, ikke eksplosionsbeskyttede lamper osv.) inden arbejdet påbegyndes, idet der i forbindelse med sprøjtemaling kan opstå brandfarlige blandinger. Loven foreskriver brug af beskyttelsesudstyr, som f.eks. ansigtsmaske o. lign. Benyt desuden høreværn, idet lydtrykkniveauet kan komme op på 90 db(A) og derover under arbejdet. Vibrationer fra sprøjtepistolen vil ikke blive overført på brugeren. Frastødningskraften er meget lille.

Brug af sprøjtepistoler i eksplosionsfarlige områder (zone 0) er forbudt.

SATA, SATAminijet, SATA-logoet og/eller øvrige SATA-produkter er enten indregistrerede varemærker eller varemærker fra SATA GmbH & Co. KG i USA og/eller andre lande.

1. Leveret udførelse og tekniske data

- Pistol med dyse 0,8 HVLP
- Luftforbrug ved 2 bar: ca. 115 NL/min.
- Anbefalet indgangstryk: 2 bar
- Max. driftsovertryk: 2 bar
- Max. driftstemperatur for materiale: 80 °C
- Plastbæger 125 cm³*
- Vinkeltilslutning DN 4**
- Værktøjssæt

* kun til SATAminijet 3000 B HVLP

** kun til SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Funktionsbeskrivelse

2.1 Generelt

Med SATAMinijet 3000 B HVLP kan farver og lakker forarbejdes med meget lidt overspray. På grund af luftdysens specielle konstruktion kan der opnås en sprøjtestråle med meget fin forstøvning, når pistolens indgangstryk er på 2 bar, 29 psi (luftdysens indvendige tryk 0,7 bar, 10 psi). Som følge af den meget gode forstøvning egner SATAMinijet 3000 B HVLP sig især til alt arbejde, som kræver et fremragende overfladefinish ved mindre og større strålebredder. Med reguleringen af runde og brede stråler kan strålebreden indstilles trinløst fra de fineste sprøjtestråler til brede stråler. Materiale mængden kan reduceres til en optimal værdi ved at skrue reguleringsskruen for materiale mængde ind.

Sprøjtepistolen SATAMinijet 3000 B T HVLP er hovedsageligt beregnet til sprøjtning af bejdse- og skillemidler.

2.2 Rule 1151

Det maksimale forsyningstryk på 2 bar (29 psi) er angivet på pistolkroppen. Dysens maksimale indvendige tryk på 0,7 bar (10 psi) overskrides hverken i luftkappens midte eller hornet, når pistolens forsyningstryk er på 2 bar (29 psi).

2.3 Mærkning

Pistolen er med HVLP påskrift.

Farvedyse og luftkappe: Farvedyserne er mærket med dyse størrelsen, f.eks. 0,8 for diameteren på 0,8 og HVLP. For alle dyse størrelser er luftdysen supplerende mærket med bogstaverne „HVLP“ eller „SR“.

3. Opbygning

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Trinløs rund-/bredstrålerregulering (2 x) | 7 | Selvjusterende nåletætning (ikke synlig) |
| 2 | Regulering af materiale mængde med kontramøtrik | 8 | ColorCodeSystem |
| 3 | Lufttilslutning G 1/4 a | 9 | Luftmikrometer |
| 4 | Luftstempel (ikke synligt) | 10 | Drypstop |
| 5 | Pakbøsning til luftstempel | 11 | Vinkeltilslutning - kun til minijet 3000 B T |
| 6 | Dysesæt | 12 | materiale slange - kun til minijet 3000 B T |

4. Ibrugtagning

Inden sprøjtepistolen tages i brug, og især efter rengøring eller reparation, skal det kontrolleres, at alle skrue og møtrikker sidder som de skal. Dette gælder især for reguleringskruen for materiale mængde (kontramøtrik), reguleringen af rund og bred stråle samt gevindtappen (pos. 64972) for luftmikrometeret. Sprøjtepistolen er blevet behandlet med korrosionsbeskyttelsesmiddel før forsendelsen. Vi anbefaler at skylle den med fortynder eller rengøringsmiddel før brug. I forbindelse med vedligeholdelse og reparation skal sprøjtepistolen slutes trykløs, dvs. frakobles luftnettet. Tilsidesættelse af disse sikkerhedsregler kan have beskadigelse og tilskadekomst og i værste fald døden til følge. SATA hæfter ikke for de konsekvenser, som en sådan tilsidesættelse måtte få.

Materiale- og lufttilslutning ved SATAMinijet 3000 B T HVLP

- Slangeparret tilsluttes til trykbeholderen med dobbelt reduktionsventil.
- Det ønskede forstøvningslufttryk ved aktiveret pistol indstilles. Derefter indstilles det ønskede materiale forsyningstryk ved aktiveret pistol. Sprøjtebilledet kontrolleres på papir eller lignende materiale og evt. indstilles det optimalt ved at ændre trykket.



4.1 Ren sprøjtluft

...sikrer man sig ved at anvende:

Kombi-finfiltre med indbygget trykregulator til grovindstilling af sprøjtetryk. Materialetrykket på sprøjtepistolen kontrolleres/indstilles ved hjælp af stort tryktab i luftslangen/koblingen.

Art.-nr. 92296



4.2 Tilstrækkeligt luftvolumen

...opnås med en kompresserydelse, der lige nøjagtigt dækker behovet, store luftledningstværsnit og – for at undgå for store tryktab – luftslinger med en indvendig diameter på mindst 9 mm i antistatisk, silikonefri og tryksikker udførelse. Inden luftslangen monteres på lufttilslutningen (G 1/4 a) skal den udblæses. Luftslangen skal kunne tåle et tryk på mindst 10 bar og være resistent over for opløsningsmidler. Samlet afledningsmodstand < 100 mio. ohm, ikke resistent over for benzin og olie.

Art.-nr. 53090 (længde 10 m)



4.3 Luftmikrometer

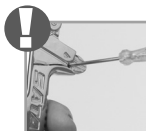
Luk helt op for det indbyggede mikrometer for max. gennembløb, dvs. stilles lodret på position III. Trykket kan reguleres direkte på sprøjtepistolen. Det indvendige pistoltryk ændres ved hjælp af det justérbare (trinløst) luftmikrometer. Slut pistolen til luftenettet, tryk på betjeningshåndtaget og indstil det ønskede pistoltryk (indv.)



Bemærk:

- Indstilling af mikrometer på langs (position III – parallelt med pistolen) = max. forstøvning, max. indv. pistoltryk (svarer til forsyningstrykket for pistol)
- Position I eller II (på tværs af pistolen) = minimal forstøvning, minimalt indv. pistoltryk (ved mindre lakeringsarbejder, stænkvis påføring, etc.)

Bemærk: Når pistolen er forbundet til luftenettet, må gevindtappen (pos. 64972) for luftmikrometeret under ingen omstændigheder afmonteres. Hvis gevindtappen er afmonteret, må pistolen ikke anvendes.



4.4 Korrekt indstilling af materialeforsyningstrykket

a) Pistol med mikrometer/manometer

Via filtret trykreduktionsventil skal der sørges for tilstrækkeligt tryk. På mikrometeret indstilles det anbefalede forsyningstryk på 2 bar.

Art.-nr. 27771



b) Pistol med manometer

Trykket på filtrets trykreduktionsventil indstilles således, at det nødvendige forsyningstryk i henhold til pistoltype opnås.

Art.-nr. 4002





c) Pistol uden manometer:

For at lufttrykket, der normalt måles på a) og b) på pistolindgangen kan blive indstillet korrekt uden manometer, indstilles ca. 0,6 bar pr. 10 m over det anbefalede forsyningstryk (indvendig diameter 9 mm) på grund af tryktabet i slangen.



d) Version SATAminijet 3000 B T HVLP til skillemidler

Et tilstrækkeligt tryk skal sikres via trykreduktionsventilen på trykbeholderen.

4.5 Materiale mængde

Regulering af materiale mængden

Indstilles i forhold til viskositeten og det ønskede materialegennemløb (pil) og sikres ved hjælp af kontramøtrikken (lille pil). Normalt vil materiale mængdereguleringen være helt åben. Hvis nåleslaget er for lavt og materialetrykket for højt, kan der ske forøget slitage af nålen. Derfor bør der ikke monteres et mindre dysesæt.



4.6 Rund-/bredstråle

Rund-/bredstråleregulering

for trinløs tilpasning af sprøjtestrålen til det objekt, der skal lakeres:

Drejning mod venstre – **bredstråle**

Drejning mod højre – **rundstråle**



4.7 Dysesæt

Dysesættet består af en farvenål (V4A), farvedyse (V4A) og en luftdys. Sættet monteres (til farvedysen anvendes universalnøglen). Husk at montere farvedysen før farvenålen. Luftdysen anbringes på en sådan måde, at skriften peger opad. Benyt kun de originale reservedele, idet de sikrer højeste kvalitet og længere levetid. Til farvedysen anvendes universalnøglens hullede indvendige sekskant (NV 8).



Ved brug af andre reservedele bortfalder SATA-garantien og kvalitetsforringelse kan forekomme.

Dysesæt (farvedyse og -nål V4A)

125583 til SATAminijet 3000 B HVLP 0,3

125591 til SATAminijet 3000 B HVLP 0,5

125609 til SATAminijet 3000 B HVLP 0,8

125617 til SATAminijet 3000 B HVLP 1,0

125625 til SATAminijet 3000 B HVLP 1,1

125682 til SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR

125690 til SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR

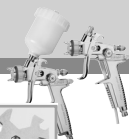
125708 til SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR

125716 til SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR

4.8 Sprøjteafstand

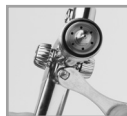
For at undgå overspray og overfladeproblemer anbefales det at overholde en sprøjteafstand på 12-15 cm ved 2 - 2,5 bar mellem luftdysen og objektet, der skal lakeres.





5. Udskiftning af selvjusterende tætninger

- a) **Materiale side:** Til udskiftning af den selvjusterende nåletætning skal farvedysen og farvenålen først afmonteres. Med en skruetrækker skrues nåletætningens skrue (best. nr. 79905) fremad ud og fjernes. Den nye skrue for nåletætningen sættes komplet i fra forsiden med en skruetrækker. Farvenålen og farvedysen skal kontrolleres for beskadigelser og genmonteres.
- b) **Luftside:** Til udskiftning af luftstempet og pakningen på luftstempet fjernes først luftmikrometeret; hertil skrues gevindtappen (pos. 64972) ud. Luftstempet trykkes tilbage med aftrækkeren og fjernes. Pakbøsningens skrue og den gamle pakning fjernes og en ny pakning (best. nr. 126292) sættes i. Nu skrues pakbøsningens skrue let imod blokken. Luftstempelstangen smøres med ganske lidt pistolfedt (best. nr. 10009) og monteres. Herefter genmonteres aftrækker, luftmikrometer og farvenål.



6. Rengøring og vedligeholdelse

Gå altid forsigtigt frem. Store rørnøgler, svejsebrændere, etc. er uegnede hjælpemidler. Normalt vil det være nødvendigt at benytte specialværktøjer i forbindelse med reparationen. Derfor bedes du overlade denne til kundeservice og nøjes med at oplyse årsagen til skaden. Hvis du selv begynder at skille sprøjtepistolen ad, garanterer producenten ikke længere for at pistolen fungerer som den skal.

- Skyl pistolen grundigt med fortyndings- eller rengøringsmiddel.
- Rens luftdysen med en pensel eller børste. Pistolen må ikke lægges i fortyndingsmiddel.
- Snavsede boreringer må under ingen omstændigheder renses med tilfældige genstande, idet selv små skader kan påvirke sprøjter resultatet. Benyt altid SATA-dyserensenåle (fra rensesæt 64030)!
- Den sorte luftledningsring (ordre-nr. 127399/3er-sæt) på pistolhovedet afmonteres kun, hvis den er beskadiget, dvs. hvis f.eks. tætningen til farvedysen mangler.
Hvis luftledningsringen fjernes, skal den erstattes med en ny til sikring af de forskellige funktioner 6.1.
- Bevægelige dele smøres med lidt pistolfedt (ordre-nr. 10009).

Vigtigt:

Pistolen kan renses manuelt med et opløsnings- eller rengøringsmiddel eller i en konventionel pistolvaskemaskine.

Følgende medfører beskadigelse af pistolen og kan betyde, at eksplosionsbeskyttelsen og garantien går tabt:

- Hvis pistolen lægges i opløsnings- eller rengøringsmiddel længere end nødvendigt for selve rengøringen
- Hvis pistolen ikke tages ud af vaskemaskinen efter at vaskeprogrammet er kørt færdigt
- Hvis pistolen renses med ultralyd



6.1 Montagevejledning til luftfordelerring

Vigtige henvisninger: Når luftfordelerringen trækkes af, må du under ingen omstændigheder beskadige pakkkanterne i pistollegemet. Gå derfor yderste forsigtigt frem når du fjerner luftfordelerringen!

1. Afmonter først dysesættet:

- Fjern luftdysen
- Skrue materialemængereguleringen af
- Træk fjeder og farvenål ud
- Afmonter farvedysen (med nøglen fra værktøjssættet)



følge illustration

2. Afmontering af luftfordelerringen (med specialværktøj)

Træk eller løft vha. værktøjet luftfordelerringen ud, og fjern alle snavsrester.



følge illustration

IKontroller nøjagtigt om der ikke har aflejret sig snavs på pakfladerne, eller om ridser forhindrer en optimal tætning!



følge illustration

3. Isætning af en ny luftfordelerring

3a Den nye luftfordelerring skal indsættes således, at de med pil (1) markerede plastiktapper passer i den markerede boring (pil 2)!



følge illustration

- 3b Pres så ensartet luftfordelerringen i, skru farvedysen i og spænd den en smule og fjern den igen med det samme. Kontroller, at luftfordelerringen ligger tæt til på pistollegemet.



følge illustration

4. Montering af dysesættet (I omvendt rækkefølge som beskrevet i 1)




!Forvis dig med et **test-sprøjtebillede** på et stykke papir om, at pistolen fungerer fejlfrit, inden du lakerer videre på et objekt!

Reparationsvejledning til luftledningsringen findes som PDF-fil og som video på vor hjemmeside www.sata.com/Media.

Desuden kan du hente oplysninger om rengøring af pistolen på film!



7. Mulige funktionsforstyrrelser

Forstyrrelse	Årsag	Afhjælpning
Pistolens drypper	Fremmedlegeme mellem farvenålen og farvedysen forårsager utæthed	Afmonter farvenål og farvedyse, rens i fortyndingsvæske eller monter nyt dysesæt
Der kommer farve ud af farvenålen (farvenålstætning)	Selvjusterende nåletætning defekt eller mangler	Nåletætning udskiftes
Sprøjterresultatet er seglformet 	Hornboring eller luftkredsløbet	Opblødes i fortyndingsvæske og renses med SATA-dyserensenål
Dråbeformet eller oval stråle 	Snavs i farvedysetappen eller luftkredsløbet	Drej luftdysen 180°. Ved samme resultat renses farvedysetappen og luftkredsløbet
Strålen flager 	<ol style="list-style-type: none"> ikke nok materiale i beholderen farvedysen er ikke spændt selvjusterende nåletætning defekt, dysesæt snavset eller beskadiget 	<ol style="list-style-type: none"> fyld mere materiale på spænd delene delene renses eller udskiftes
Materialet sprudler eller „koger“ i farvekoppen	<ol style="list-style-type: none"> der kommer forstøvningsluft ind i farvekoppen fra farvekanalen. Farvedyse er ikke spændt hårdt nok luftdysen er ikke monteret korrekt, luftkredsløb tilstoppet defekt anlægsflade eller dysesæt beskadiget 	<ol style="list-style-type: none"> spænd delene delene renses delene udskiftes

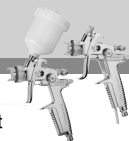


8. Reservedele

Id.-nr.	Betegnelse
6395*1	Pakke med 4 CCS-clips
44644	Kontramøtrik
44735	Undersænkskrue M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Luftstempel
44834	Luftstempelstang
51235	Trykfjeder til farvenål, 12er pakke
52035	Trykfjeder til luftstempel, 12er pakke
53033*1	Pakke med 5 indstiksbægre, komplet
54478*1	SATA påfyldningstragte, 2er pakke
58164*1	Pakke med 5 glasbægre, komplet
64022*1	Pakke med 3 plastlåg til 0,15 l alu-bægre
64030	Rengøringssæt
64972	Gevindtap
77024*	Vinkeltilslutning
79905	Farvenålepakning
95448*1	Skruelåg til 125 cm ³ plastbægre
95489*1	Pakke med 4 dråbefangere til 0,125 l skruelåg
124164	Riflet knap
125146	Reguleringsskrue for materialemængde
125187	Luftmikrometer, komplet
125351	Spindel, komplet
125443*1	Plastbæger, komplet, 0,125 med QCC
125856	Værktøjssæt
125948*1	Alu-flydebæger, komplet, 0,15 l med QCC
125955*1	Tilslutning for indstiksbæger, komplet med QCC
125963*1	Monteringssæt for stikbæger
126276	Aftrækkersæt
126292	Pakningssæt til luftstempelstang
127399	Pakke med 3 luftfordelerringe
133983	Lufttilslutningsstykke G ¼

- Kan fås i reparationssettet 126284
- * Fås i pakningssæt 50658
- ** Fås kun som serviceenhed
- *** Fås i fjedersæt

Reservedelstegninger og tilbehør findes på folde-ud-siden bagest i dette hæfte.



9. Garantibetingelser

På sprøjtepistoler ydes en garanti på 12 måneder, fra den dag at regne, hvor produktet sælges til slutforbrugeren.

Garantien dækker materialeværdien for komponenter med fabriktions- eller materialefejl, der konstateres inden for garantiperioden. Garantien dækker ikke skader, der måtte opstå som følge af uegnet eller usagkyndig anvendelse, forkert montering eller idriftsættelse fra købers eller andre personers side, naturlig slitage, forkert behandling eller vedligeholdelse, uegnede sprøjtematerialer, udskiftningsmaterialer og kemiske påvirkninger som lud og syre samt elektrokemisk eller elektrisk påvirkning, medmindre skaden skyldes en fejl fra vor side. Smærglende sprøjtematerialer, som f.eks. blymønje, dispersioner, glasurer, flydende smærgel o.lign. nedsætter ventilernes, tætningernes, pistolens og dysens levetid. Slitage, der måtte være opstået som følge af sådanne påvirkninger, er ikke dækket af garantien. Sprøjtepistolens kontrolleres straks efter leveringen. Synlige mangler skal meddeles os eller leverandøren skriftligt senest 14 dage efter leveringen, ellers bortfalder retten til at modtage garantiydelse.

Videregående krav af enhver art, herunder især skadeserstatningskrav, kan ikke gøres gældende. Dette gælder også for skader, der måtte opstå i forbindelse med konsulenttjeneste, skoling og demonstration af apparatet. Hvis køber ønsker øjeblikkelig reparation eller erstatning inden det er afgjort, om vi er erstatningspligtige eller ej, vil erstatningsleverancen eller reparationen blive beregnet på basis af den til enhver tid aktuelle dagspris. Hvis det ved behandlingen af reklamationen viser sig, at køber har krav på garantiydelse, udstedes en kreditnota for den beregnede reparation eller erstatningsleverance, som svarer til garantiydelsen. De dele, der er blevet leveret som erstatning, overdrages til vort øje. Reklamationer o. lign. giver ikke køber eller ordregiver ret til at nægte betaling eller udskyde denne.

Apparatet skal sendes omkostningsfrit til os. Monteringsudgifter (arbejdstids- og kørselsudgifter) samt fragt- og emballeringsudgifter vil ikke blive afholdt af os. Her gælder vore monteringsbetingelser. Garantiydelse medfører ingen forlængelse af garantiperioden.

Garantien bortfalder i forbindelse med påvirkning udefra.

Vigtigt! Ved brug af opløsnings- og rengøringsmidler på basis af halogeniserede kulbrinter, som f.eks. 1,1,1-triklorethylen og metyl-klorid kan der opstå kemiske reaktioner på aluminiumskoppen, pistolen og de galvaniserede dele. (Hvis 1,1,1-triklorethylen blandes med bare en smule vand, vil der opstå saltsyre). Dette indebærer en risiko for, at delene oxiderer, og i værste fald vil reaktionen ske eksplosionsagtigt. Benyt derfor kun opløsnings- og rengøringsmidler til sprøjtepistolens, der ikke indeholder ovennævnte bestanddele. Benyt aldrig syre eller lud (baser, farve- og lakfjerner etc.) til rengøring af sprøjtepistolens

10. EU-overensstemmelseserklæring

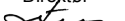
Sprøjtepistoler og pumper fra SATA er udviklet, konstrueret og fremstillet i overensstemmelse med EF-direktiv 98/37/EF, 94/9/EF.

Der er anvendt følgende harmoniserede normer: DIN EN 292, Sikkerhed i forbindelse med maskiner, apparater og anlæg, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 og ZH 1/406, ZH 1/375 og ZH 1/181 efter behov.

Den tekniske dokumentation foreligger i fuldt omfang, og betjeningsvejledningen, der følger med sprøjtepistolens, vedlægges i originalsproget samt i en oversat version, der svarer til brugerens eget sprog.

SATA GmbH & Co. KG

Direktør


Albrecht Kruse



Prefacio

Antes de poner en marcha el aparato o la pistola de barniz, debe leerse, tenerse en cuenta y cumplirse el manual de servicio en su totalidad y concretamente. Seguidamente deberá guardarse en lugar seguro, accesible a todos los usuarios del aparato. El aparato o la pistola de embarnizar sólo debe ser puesta en funcionamiento por técnicos (personas especializadas). Si se utiliza de forma inadecuada el aparato o la pistola de embarnizar o se cambiase o combinase con piezas ajenas inadecuadas, pueden aparecer daños materiales, graves secuelas sanitarias en el propio cuerpo, en personas ajenas y animales, hasta incluso la muerte. SATA no se responsabiliza de estos daños (p.ej. incumplimiento de las instrucciones de servicio). Deben tenerse en cuenta y cumplirse las normas de seguridad, las disposiciones del puesto de trabajo y las normas de protección laboral del país respectivo o de la zona de aplicación del aparato o la pistola de embarnizar (p.ej. las normas alemanas de protección contra accidentes BGR 500 de la Asociación Central de las Mutuas Laborales Industriales, etc.).

A tener en cuenta

No dirigir la pistola de embarnizar nunca sobre sí mismo, personas ajenas o animales. Los disolventes y los agentes de dilución pueden producir corrosión. En el entorno del aparato sólo debe existir la cantidad de disolvente y de barniz necesaria para el progreso del trabajo. Después de finalizar el trabajo, deben devolverse los disolventes y los barnices a las naves de almacenamiento dadas. Antes de realizar cualquier reparación, debe desacoplarse el aparato de la red de aire. Antes de la puesta en funcionamiento, especialmente después de cada limpieza y después de reparaciones, debe comprobarse que los tornillos estén fijamente asentados y que las pistolas y los tubos sean estancos. Las piezas defectuosas deben cambiarse o repararse convenientemente. Para lograr el mejor resultado posible de embarnizado y para la máxima seguridad, utilizar sólo piezas de recambio originales. Al embarnizar, en la zona de trabajo no debe existir ninguna fuente de ignición (p.ej. fuego abierto, cigarrillos quemando, lámparas no protegidas contra detonaciones, etc.), ya que al embarnizar se producen gases fácilmente inflamables. Al embarnizar debe utilizarse una protección laboral correspondiente a las normas (protección respiratoria, etc.). Ya que al pintar a mayor presión se supera el nivel de ruido de 90 db(A), debe llevarse una protección auditiva adecuada. Al aplicar una pistola de embarnizado, no se transmiten vibraciones a partes del cuerpo del operario y las fuerzas de retroceso son muy bajas.

Está prohibido el uso de este producto en la zona bajo peligro de explosión 0.

SATA, SATAminijet, el logotipo de SATA y otros productos SATA, mencionados en este contexto, son marcas registradas o marcas de la empresa SATA GmbH & Co. KG en los EE.UU. o en otros países.

1. Versión de envío y características técnicas

- Pistola con boquilla 0,8 HVLP
- Consumo de aire con 2 bar: aprox. 115 NL/min
- Precisión de entrada recomendada 2 bar
- Sobrepresión máxima de servicio: 2 bar
- Temperatura máxima de servicio del material: 80° C
- Depósito de plástico 125 ccm*
- Conexión angular DN 4**
- Juego de herramientas

* sólo para SATAminijet 3000 B HVLP

** sólo para SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Descripción funcional

2.1 Generalidades

Con la SATAminijet 3000 B HVLP se pueden aplicar pinturas y barnices con muy poca neblina. Gracias a la forma especial de la boquilla de aire se logra un abanico de proyección de una más fina atomización con una presión de entrada de la pistola de 2 bares; 29 psi (presión interior de la boquilla de aire de 0,7 bar; 10 psi). Debido a la muy fina atomización, la SATAminijet 3000 B HVLP es especialmente apropiada para todo tipo de trabajo donde que se requiere un lacado con un acabado perfecto pintando con anchuras de abanico pequeñas y medianas. Mediante el regulador de abanico redondo o ancho se puede ajustar continuamente el abanico desde un abanico más fino hasta un abanico ancho. Se puede disminuir el volumen de producto hasta el óptimo mediante la regulación del volumen de producto. La pistola de pintura SATAminijet 3000 B T HVLP sirve en especial para la aplicación de decapantes y agentes separadores.

2.2 Norma 1151

La presión máxima de entrada de 2 bares (29 psi) está grabada en el cuerpo de pistola. La presión interior máxima de boquilla de 0,7 bar (10 psi) no se rebasa ni en el centro ni en el cuerno de la tapa de aire a una presión de entrada de la pistola de 2 bares (29 psi).

2.3 Marcación

El cuerpo de la pistola está rotulado con HVLP.

Boquilla de pintura y tapa de aire: las boquillas de pintura están grabadas con los tamaños de boquilla, p.ej. 0,8 por el diámetro de 0,8 y HVLP. Para todos los tamaños de boquilla la boquilla de aire está grabada adicionalmente con las letras „HVLP“ o „SR“.

3. Componentes

1	Regulador continuo de chorro redondo y ancho (2x)	7	Junta de aguja autoreajutable (invisible)
2	Regulación del volumen de material con contratuerca	8	Sistema de códigos de pintura
3	Conexión de aire rosca 1/4 a	9	Micrómetro de aire
4	Émbolo de aire	10	Cierre de goteo
5	Prensaetopas para el pistón de aire	11	Conexión angular - sólo para minijet 3000 B T
6	Juego de toberas	12	Manguera de material - sólo para minijet 3000 B T

4. Puesta en funcionamiento

Antes de cada puesta en funcionamiento, especialmente después de cada limpieza y después de reparaciones, debe comprobarse que todos los tornillos y tuercas estén firmemente asentados. Ello se aplica especialmente al tornillo de la regulación de volumen de material (contratuerca), la regulación de chorro redondo o ancho así como al tornillo con espiga (ref. 64972) para el micrómetro de aire. La pistola de pintura es tratada, antes de su envío, con agente anticorrosivo, por lo cual es recomendado lavarla cuidadosamente con diluyente o detergente antes de utilizarla. Si se realizan trabajos de mantenimiento o reparaciones del tipo que fuesen, el aparato debe estar despresurizado, es decir, desacoplado del sistema de aire. Si no se tiene en cuenta esta instrucción de seguridad, pueden suceder averías y accidentes, hasta mortales. SATA no se responsabiliza de eventuales secuelas debidas a incumplimiento de las normas.

Conexión de material y de aire en la SATAminijet 3000 B T HVLP

- Conectar el par de mangueras en el recipiente de presión con regulador de presión doble
- Ajustar la presión de aire de pulverización deseado con la palanca del gatillo apretada. Después ajustar la presión de aprovisionamiento de material con la palanca del gatillo apretada. Controlar la imagen de abanico en papel o algo parecido y dado el caso ajustarlo óptimamente a través de ajuste de presión.



4.1 Aire rociado limpio

Lo más seguro es el uso de filtros finos combinados con regulador de presión integrado para el ajuste aproximado de la presión de rociado. La presión de flujo de la pistola de embarnizado debería comprobarse o ajustarse mediante una gran pérdida de presión en el tubo de aire o el acoplamiento.

Ref. 92296



4.2 Volumen de aire suficiente

Se logra un volumen de aire suficiente mediante un compresor de potencia adecuada, una gran sección transversal de la línea de aire y evitando grandes pérdidas de presión por medio del uso de un tubo de aire con un diámetro interior mínimo de 9 mm de material antiestático, libre de silicona y resistente a la presión. Antes del montaje a la conexión de aire (G 1/4 a), debería soplarse a través del tubo. El tubo de aire debe resistir como mín. una presión de 10 bar y ser resistente a los disolventes. La resistencia derivadora total de la línea debe ser <100 millones de ohmios. No hace falta que sea resistente a la bencina y los aceites. **Ref. 53090 (longitud 10m)**



4.3 Micrómetro de aire

Abrir el micrómetro integrado totalmente para un paso máx. de aire, es decir, colocarlo vertical en la posición III. La presión puede regularse directamente en la pistola de embarnizar. Gracias al micrómetro de aire, regulable de forma continua, puede cambiarse la presión interna de la pistola. Conectar la pistola a la línea de aire, accionar el estribo del gatillo y ajustar la presión interna deseada de la pistola.



A tener en cuenta:

- Micrómetro ajustado longitudinalmente (posición III paralelo al cuerpo de la pistola) = pulverización máxima, presión interna máxima de la pistola (igual a la presión entrante de la pistola)
- Posición I o II (transversal al cuerpo de la pistola) = pulverización mínima, presión interna mínima de la pistola (para pequeños embarnizados, marmorado, etc.)



Atención: Con la pistola acoplada a la red de aire, no debe desmontarse de ninguna manera el tornillo con espiga (ref. 64972) del micrómetro de aire. Si se ha desmontado el tornillo con espiga, no poner la pistola en funcionamiento.

4.4 Ajuste correcto de la presión fluida entrante

a) Pistolas con micrómetro o manómetro

Asegurar mediante el manorreductor del filtro el volumen suficiente de presión. Ajustar en el micrómetro la presión de entrada recomendada de 2 bares.

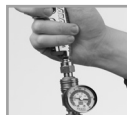
Ref. 27771



b) Pistolas con manómetro para la regulación del aire comprimido

Ajuster la presión en el manorreductor del filtro de la manera de que se obtenga el volumen suficiente de presión de entrada según el tipo de la pistola de pintura.

Ref. 4002





C) Pistolas sin manómetro

Para poder ajustarse correctamente la presión de aire medible usualmente en a) y b) en la entrada de la pistola, deberá regularse, debido a la pérdida de presión en el tubo, además de la presión usual de entrada recomendada, aprox. 0,6 bar por cada 10 m de tubo (diámetro interno 9 mm).

d) Versión de agente separador SATAminijet 3000 B T HVLP

Asegurar presión suficiente a través del regulador de presión en el recipiente de presión



4.5 Volumen de material

Regulación del volumen de material

Ajustar según sea la viscosidad y el flujo de material deseado (flecha) y asegurar mediante la contratuerca (flecha pequeña). Usualmente, el regulador del volumen de material está totalmente abierto. Una elevación de aguja demasiada baja y una presión de material demasiada alta pueden tener como consecuencia un desgaste elevado de la aguja. En este caso se debería montar un juego de boquilla más pequeño.



4.6 Chorro redondo o ancho

Regulador de chorro redondo o ancho

Para la adaptación continua del haz del chorro al objeto a ser barnizado:

Giro a la izquierda: **chorro ancho**

Giro a la derecha: **chorro redondo**



4.7 Juegos de toberas ancho

Juego de toberas, unidad completamente comprobada, consistente de una aguja de pintura (V4A), tobera de pintura (V4A) y tobera de aire. Montar el juego de toberas fijamente (utilizar la llave universal para la tobera de pintura). Instalar la tobera de pintura antes que la aguja de pintura. La tobera de aire debería fijarse de tal manera que la letra esté arriba. Para la boquilla de pintura usar la llave macho hexagonal interior perforada (tamaño 8) de la llave universal. Sólo piezas originales garantizan la máxima calidad y vida útil. **Al instalar piezas ajenas puede variar la calidad y se extingue la garantía SATA.**



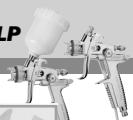
Juegos de boquilla (boquilla de pintura y aguja de pintura V4A)

125583	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 Distancia de rociado

Para evitar sobrerociado y problemas superficiales, recomendamos mantener una distancia de rociado de 12 -15 cm a 2 -2,5 bar entre la tobera de aire y el objeto.





5. Cambio de las juntas autoreajustables

- a) **Lado de material:** Para cambiar la junta de aguja de pintura autoreajutable hay que desmontar primero la boquilla de pintura y la aguja de pintura. Quitar hacia delante con el atornillador el tornillo de junta de aguja de pintura (ref. 79905). Colocar hacia delante con el destornillador el completo tornillo de junta de aguja de pintura nuevo y apretarlo. Comprobar la integridad de la aguja de pintura y de la boquilla de pintura y volver a insertarlas.
- b) **Lado de aire:** Antes de cambiar el pistón de aire y la junta en el pistón de aire hay que desmontar el micrómetro de aire quitando el tornillo con espiga (ref. 64972). Empujar hacia atrás el pistón de aire con la palanca del gatillo y quitar el pistón de aire. Quitar el perno de prensaestopas y la junta vieja y poner la junta nueva (ref. 126292). Después apretar suavemente el perno de prensaestopas. Engrasar el vástago del pistón de aire con un poco de grasa para pistolas (ref. 10009) e insertarlo. Seguidamente volver a montar la palanca del gatillo, el micrómetro de aire y la aguja de pintura



6. Limpieza y mantenimiento

No utilizar nunca la fuerza. Grandes tenazas tubulares, soldadores, etc. son herramientas inadecuadas. Las reparaciones, a veces sólo pueden realizarse correctamente con herramientas especiales. En este caso, limitarse a determinar los daños y enviar los artículos al servicio técnico. El montaje por uno mismo extingue la garantía de funcionamiento de la pistola.

- Lavar a fondo la pistola con disolvente o detergente.
- Limpiar la tobera de aire con pincel o cepillo. No colocar la pistola dentro de disolvente.
- No limpiar los orificios sucios nunca con objetos inadecuados. El más ligero daño afecta el rociado. Utilizar agujas limpiadoras de toberas SATA (de set de limpieza 64030)!
- Desmontar el anillo negro distribuidor de aire (nº pedido 127399, juego de 3) del cabezal de la pistola sólo en caso de desperfecto (falta de obturación de la tobera de pintura). Al desmontar debe instalarse siempre un nuevo anillo distribuidor de aire para asegurar el funcionamiento. Colocar el nuevo anillo distribuidor de aire correctamente y volver a atornillar la tobera de pintura. **Teniendo en cuenta el manual de instalación del anillo distribuidor de aire 6.1.**
- Engrasar las piezas móviles ligeramente con grasa para pistolas (nº pedido 10009).

Aviso importante:

La pistola puede limpiarse manualmente con disolventes o detergentes en una lavadora usual para pistolas.

Las siguientes medidas deterioran la pistola y los sistemas y pueden eliminar a veces la protección antiexplosiva y hacer perder totalmente los derechos de garantía:

- Colocar la pistola de embarnizar en disolvente o detergente más de lo necesario para la limpieza
- No extraer la pistola de la lavadora después de finalizar el programa
- Limpiar la pistola en sistemas de ultrasonidos



6.1 Instrucción de montaje del anillo de distribución de aire

Aviso importante: Al desmontar la anilla de distribución de aire no se deben dañar en ningún caso los bordes de la junta dentro del cuerpo de la pistola.

¡Por eso hay que tener mucho cuidado cuando desmonta la anilla de distribución!

1. Desmonte primero el juego de boquilla:

- Desmontar boquilla de aire
- Destornillar regulación de cantidad de producto
- Sacar resorte y aguja de pintura
- Desmontar boquilla de pintura (con la llave del juego de herramientas)



Ilustración similar

2. Desmonte de la anilla de distribución de aire (con herramienta especial)

Sacar la anilla de distribución de aire con la ayuda de la llave de barra hexagonal acodada y quitar todos los restos de suciedad.



Ilustración similar

¡Por favor verifique que no queden restos de suciedad en las superficies de la junta o que ningún rasguño impide un sellado óptimo!



Ilustración similar

3. Colocación de una nueva anilla de distribución de aire

3a ¡La nueva anilla de distribución de aire tiene que colocarse de modo que la llave de plástico marcada con una flecha (1) quede en el taladro marcado (2)!



Ilustración similar

3b Ajuste la anilla de distribución de aire por presión regular, atornille la boquilla de pintura, aprétela ligeramente y sáquela inmediatamente después. Verifique que la anilla de distribución de aire tape bien en el cuerpo de la pistola.



Ilustración similar




4. Montaje de la anilla de distribución de aire

(En el orden inverso de lo descrito en 1)

¡Verifique por medio de un ensayo de proyección sobre un papel que la pistola funciona de manera óptima antes de seguir pintando un objeto!

Instrucciones de reparación del anillo distribuidor de aire encontrará como PDF y como vídeo en nuestra página web bajo www.sata.com/Media Igualmente puede informarse allí también de cómo limpiar la pistola en una película.


7. Posibles disfunciones

Avería	Causa	Solución
La pistola gotea	Cuerpo extraño entre la aguja de pintura y la tobera evita obturación	Desmontar la aguja de pintura y la tobera, limpiar el disolvente o insertar nuevo juego de toberas
Sobresale pintura de la aguja (junta)	Junta de la aguja autoreajutable defectuosa o caída	Cambiar la junta de la aguja
Rociado en forma de hoz 	Orificio de la bocina o circuito de aire obstruido	Ablandar en disolvente, luego limpiar con aguja para toberas SATA
Chorro en forma de gotas u ovalado 	Espiga de la tobera de pintura o del circuito de aire sucia	Girar la tobera de aire 180°. En el caso del mismo síntoma, limpiar la espiguita de la tobera de pintura y el circuito de aire.
El haz oscila 	<ol style="list-style-type: none"> 1. No hay suficiente material en el recipiente 2. Tobera de pintura no apretada 3. Junta de aguja autoreajutable defectuosa, set de toberas sucio o dañado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rellenar material 2. Apretar las piezas 3. Limpiar o cambiar las piezas
El material burbujea o „hierve“ en el vaso de pintura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Llega aire pulverizado a través del canal de pintura al vaso. Tobera de pintura no suficientemente apretada 2. Tobera de aire no totalmente atornillada, circuito de aire obstruido 3. Asiento defectuoso o set de toberas dañado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apretar las piezas 2. Limpiar las piezas 3. Cambiar las piezas


8. Piezas de recambio

Nº ID	Denominación
6395*1	Paquete con 4 clips CCS
44644	Contratuercas
44735	Tornillo avellanado M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Pistón de aire
44834	Vástago de pistón de aire
51235	Caja c/ 12 resortes p. aguja de pintura
52035	Caja c/ 12 resortes para pistones de aire
53033*1	Depósito de vidrio c/ tapa (5 unidades)
54478*1	Embudo de tamiz SATA p. aerógrafos, 2 unidades por embalaje
58164*1	5 depósitos de vidrio de 25 ccm
64022*1	Caja c/ 3 tapas en plástico p. vaso de aluminio de 0.15 l.
64030	Set de limpieza SATA
64972	Tornillo c/ espiga
77024*	Conexión angular
79905	Paquete c/ agujas de pintura
95448*1	Tapa roscada para depósito en PVC de 125 ccm con tapón
95489*1	Dispositivos antigoteo p. tapa roscada de 0,125 l, 4 unidades
124164	Botón regulable
125146	Rosca de regulación del volumen de material
125187	Micrómetro de aire, completo
125351	Husillo completo
125443*1	Depósito de plástico, completo de 0,125 l (QCC) con tapa
125856	Juego de herramientas
125948*1	Depósito de aluminio de 0,15 l con QCC
125955*1	Racor para depósito enchufable completo con QCC
125963*1	Set adicional, que consta de conexión para depósito enchufable con QCC, 5 depósitos enchufables con tapa 25 cm
126276	Set de palanca del gatillo
126292	Set de juntas para vástago del pistón de aire
127399	Paquete de tres unidades de anillos de distribución de aire
133983	Pieza de toma de aire G 1/4e
* sólo para SATAminijet 3000 BT HVLP	
*1 sólo para SATAminijet 3000 B HVLP	

- Disponible como pieza de repuesto en el set de reparación 126284
- * Disponible en el set de junta ref. 50658
- ** Disponible como unidad de servicio
- *** Disponible en el set de resortes

Los dibujos de las piezas de recambio y los accesorios los encontrará en la página desplegable al final del cuaderno.



9. Condiciones de garantía

Para pistolas de embarnizas concedemos una garantía de 12 meses, que empieza con la fecha de venta al usuario final.

La garantía abarca el valor material de piezas con errores de fabricación y material, detectados dentro del periodo de garantía. Se excluyen daños derivados de un uso inadecuado o inapropiado, montaje o puesta en marcha deficiente por el comprador o terceros, desgaste natural, manejo o mantenimiento equivocado, material rociado inadecuado, material reemplazado o efectos químicos, como ácidos y álcalis, efectos eléctricos o electroquímicos, cuando los daños no son derivados de fábrica. Materiales abrasivos como minio de plomo, dispersiones, glasureados, abrasivos líquidos y similares disminuyen la vida útil de válvulas, empaquetaduras, pistola y tobera. NO está cubierto el desgaste derivado de ello. El aparato debe comprobarse inmediatamente al recibirlo. Defectos visibles deben comunicarse en un plazo de 14 días después de recibir el aparato al proveedor o por escrito a nosotros, sino se extingue el derecho de garantía.

Reclamaciones ulteriores varias, sobre todo por daños y perjuicios, quedan excluidas, incluso para daños derivados del asesoramiento, trabajo preparatorio o demostraciones. Si el comprador desea reparación o recambio inmediato, antes de determinar si hay deber de reemplazo, el suministro de recambio o la reparación se realizará contra factura y pago al precio diario dado. Si al comprobar se detectase un fallo, que recae bajo garantía, el comprador obtendrá un abono por la reparación o el suministro de recambio facturado según las bases de garantía. Las piezas por las que se suministra recambio, pasan a ser de nuestra propiedad. Defectos o demás reclamaciones no autorizan al comprador a demorar o negarse al pago.

El envío del aparato se nos realizará libre de gastos. No podemos encargarnos de gastos de montaje (tiempo de trabajo, gastos de transporte) ni gastos de flete y embalaje. Son aplicables aquí nuestras condiciones de montaje. Las prestaciones de garantía no representan ningún alargó del plazo de garantía. La garantía se extingue en caso de intervención de terceros.

Atención: Al utilizar disolventes y detergentes en base a hidrocarburos halogenados, como 1,1,1-tricloroetano y cloruro de metileno, puede haber reacciones químicas en el vaso de aluminio, la pistola y las piezas galvanizadas (el 1,1,1-tricloroetano en presencia de trazas de agua produce ácido clorhídrico). Las piezas pueden oxidarse de este modo, en casos extremos, de forma explosiva. Por ello, utilizar en los aparatos pulverizadores de pintura sólo disolventes y detergentes, que no contengan las sustancias mencionadas. En ningún caso utilizar ácidos, sosa (álcalis, decapantes, etc.) para la limpieza.

10. Declaración de conformidad de la UE

Las pistolas de embarnizar y las bombas de SATA han sido desarrolladas, construidas y fabricadas en concordancia con las directrices europeas 98/37/CEE y 94/9/CEE.

Se aplicaron para ello las siguientes normas armonizantes: DIN EN 292, Seguridad de máquinas, aparatos y sistemas, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 parte 1, BGR 500 y en caso necesario, ZH 1/406, ZH 1/375 y ZH 1/181.

La documentación técnica está completa y el manual de instrucciones de la pistola de embarnizar está disponible en la versión original, así como en la lengua del usuario.

SATA GmbH & Co. KG

Director Gerente


Albrecht Kruse



Eessõna

Enne seadme/lakkimispuistoli kasutuselevõttu tuleb kasutusjuhend täielikult ning hoolikalt läbi lugeda, sellest tuleb juhinduda ja seda järgida. Seejärel tuleb juhend kasutusjuhendit hoida igale kasutajale kättesaadavalt kindlas kohas. Seadet/lakkimispuistolit tohivad kasutada üksnes asjatundlikud isikud (spetsialistid). Seadme/lakkimispuistoli asjatundmatul käsitsemisel või selle juures ükskõik milliste muudatuste või sobimatute võõrdetailide kasutamisel võivad tagajärjeks olla materiaalsed kahjud, kasutaja, kõrvaliste isikute või loomad tõsised tervisekahjustused, mis võivad isegi lõppeda surmaga. SATA ei vastuta mingilgi määral taoliste kahjude (nt kasutusjuhendi eiramisest tingitud) eest. Arvestama ning järgima peab kõiki vastava riigi kehtivaid ohutuseeskirju, töökoha kohta käivaid nõudeid ja töökaitse-eeskirju või seadme kasutusvaldkonnaga seotud nõudeid. (nt Saksamaa ametkondlike kutsealaliitude keskliidu tööõnnetuste vältimise eeskirju BGR 500 jne).

Tähelepanemiseks

Lakkimispuistolit ei tohi kunagi enese, teise isiku või looma poole suunata. Lahustid ja lahjendid võivad põhjustada ärritusi. Ainult töös vajalikku kogust lahustit ja lakki tohib hoida masina tööpiirkonnas (peale töö lõppu peab lahustid ja lakid nõuetekohasesse hoiustamispaikadesse viima). Enne iga parandustööd peab masina õhuvõrgust lahti ühendama. Enne igit kasutuselevõttu, eriti peale igit puhastus- ja parandustööd, peab kontrollima kõikide kruvide ja mutrite kinnitust ning ka puistoli ja voolikute tihedust. Vigadega osad tuleb välja vahetada või vastavalt parandada. Parima lakkimistulemuse saavutamiseks ning kõrgeima ohutuse tagamiseks kasutage ainult originaalosi. Lakkimisel ei tohi tööpiirkonnas olla süttimiskoldeid (nt lahtine tuli, põlevad sigaretid, mitteplahvatuskindlad lambid jne.), sest lakkimisel tekivad kergestisüütvad segud. Töötamisel peab kasutama eeskirjadele vastavaid kaitsemeid (hingamiskaitse jne). Kuna suure survega pritsides ületatakse helitase 90 db(A), peab kandma vastavaid kuulmiskaitsemeid. Lakkimispuistolit kasutades ei toimu vibratsiooni ülekannet puistolilt kasutajale. Puistoli tagasilöögiõud on väike.

Selle toote kasutamine plahvatusohtlikus piirkonnas, tsoonis 0, on keelatud.

SATA, SATAminijet, SATA-logo ja/või teised siin mainitud SATA tooted on kas registreeritud kaubamärgid või SATA GmbH&Co.KG kaubamärgid USAs ja/või teistes maades.

1. Kohaletoimetamise teostus ja tehnilised andmed

- Dүүsiga värvipuistol 0,8 HVLP
 - Õhutarve 2 baari juures: ca 115 NL/min
 - Soovitatav puistoli sisendsurve: 2 bar
 - max ülerõhk: 2 bar
 - Aine max töötemperatuur: 80 °C
 - Plastiknõu 125 ccm*
 - Nurkliides DN 4**
 - Tööriistakomplekt
- * ainult mudelile SATAminijet 3000 B HVLP
 ** ainult mudelile SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Kasutusjuhend

2.1 Üldine

Värvipüstoliga SATAminijet 3000 B HVLP saab värve ja lakke töödelda väga vähese värvi liighajutamise (overspray) teel. Õhudüüsi spetsiaalne konstruktsioon võimaldab püstoli 2-baarise (29 psi) sisendsurve juures (õhudüüsi sisendsurve 0,7 bar; 10 psi) saavutada ülipeene pihustusega joa. Tänu väga heale pihustusele sobib SATAminijet 3000 B HVLP eriti hästi kõikide selliste tööde tegemiseks, mis nõuavad suurepäraselt pinnatöötlust väikestel ja suurematel pihustuslaiustel. Ümar-/lehvikpihustuse regulaator võimaldab joa laiust sujuvalt reguleerida kõige peenemast joast kuni laia joani välja. Aine kogust saab vähendada aine koguse reguleerimiskruvi optimaalsele väärtusele keeramise teel.

Värvipüstol SATAminijet 3000 B T HVLP on mõeldud peamiselt peitside ja paakumisvastaste ainete pihustamiseks.

2.2 Reegel 1151

Värvipüstoli korpusele on märgitud maksiaalne sisendsurve, milleks on 2 bar (29 psi). Maksimaaset sisemist pihustusotsiku töösurvet (0,7 bar or 10 psi) ,mis saavutatakse 2 bar (29 psi) sisendsurve juures, ei tohi ületada.

2.3 Omadused

Püstoli korpus kaetud HVLP abil pealekantud kattedkihiga

Värvidüüs ja õhukork: Värvidüüsidele on märgitud düüsi suurus, nt. 0,8 läbimõõdu 0,8 korral, ja HVLP. Kõikide düüsi suuruste puhul on õhudüüs lisaks sellele märgistatud tähtedega „HVLP“ või „SR“.

3. Konstruktsioon

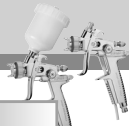
1	järkudeta ümar/laiikiire regulaator (2 x)	8	ColorCode System
2	materjali koguse regulaatorkruvi koos lukustiga	9	Õhumikromeeter
3	Õhuühendus G ¼ a	10	Tilgatõkis
4	Õhukolvid (pole nähtavad)	11	Nurkliides - ainult mudelile minijet 3000 B T
5	korpusekruvi	12	aine voolik - ainult mudelile minijet 3000 B T
6	düüside osa		
7	isereguleeruv värvinõela tihend (pole näha)		

4. Kasutuselevõtt

Enne iga kasutuselevõttu, eriti peale iga puhastus- ja parandustööd, peab kontrollima kõikide kruvide ja mutrite kinnitust ning ka püstoli ja voolikute tihedust. See käib eriti materjali koguse regulaatorkruvi kohta (lukustusmutter), pihustuslehviku suuruse regulaatori ja õhukoguse mikromeetri lukustuskruvi, pos. 64972, kohta. Värvipüstol on töödeldud korrosioonivastase ainega enne pakkimist tehases ja tuleb seetõttu enne kasutamist korralikult pesulahustiga läbi pesta! Gasuguse hooldus- ja parandustöö korral peab lakipüstol olema surve alt väljas, st õhuvõrgust välja lülitatud. Nende ohutuseeskirjade mitte järgimine võib põhjustada kahjustusi, vigastusi ning ka surma. SATA ei võta vastutust võimalike eeskirjade mittejärgimise tagajärgede eest.

Aineotsak ja õhuliides mudelil SATAminijet 3000 B T HVLP

- Ühendage voolikupaar surveanumal topeltsurvealandajaga.
- Eemaldage püstol survesüsteemist ja reguleerige piserdusõhu surve. Seejärel reguleerige värvisurve. Katsetage püstoli töötamist paberil vms. ning seadke see vajaduse korral surveregulaatorist optimaalseks.



4.1 Puhas pütsimisõhkv

... saadakse kindlaimalt kui kasutada:
 kombineeritud peenfiltreid integreeritud surveregulaatoriga soovitud pütsisurve saavutamiseks. Suure survekao tõttu õhuvoolikus/ühenduses peaks rõhk lakipüstolis kontrollitud/reguleeritud olema.

Art. Nr. 92296



4.2 Piisav õhuhulk

... peab olema vajadusele vastava kompressori toodetud. Vältimaks suurte õhujuhtimisristlõigete tõttu tekkivaid survekadusid tuleb kasutada antistaatilist, silikoonivaba ja survekindlat õhuvoolikut vähemalt 9 mm siseläbimõõduga. Enne õhuühendusega (G1/4) monteerimist peab vooliku läbi puhuma. Õhuvoolik peab vähemalt 10 bar survekindel ja lahistikindel olema. Vooliku kogutakistus peab olema < 100 mio Ohm. Vooliku omadused ei tohi muutuda bensini ja õlide toimel.

Art. Nr. 53090 (pikkus 10m)



4.3 Õhumikromeeter

Integreeritud õhumikromeeter maksimaalseks läbivuseks täiesti avada, st püstloodis positsiooni III viia. Survet saab lakkimispüstolis reguleerida. Järkudeta reguleeritava õhumikromeetri abil saab muuta püstoli siserõhku. Püstol ühendada õhuvõrku, päästikut vajutada ning valida soovitud püstoli siserõhk.



Tähelepanu:

- pikuti paigutatud mikromeeter (positsioon III – paralleelselt püstolikorpusega)=maksimaalne pihustus, maksimaalne püstoli siserõhk (võrdne püstoli sisendrõhuga)
- positsioon I või II (risti püstolikorpusega)=minimaalne pihustus, minimaalne püstoli siserõhk (väikestel lakkimistöodel, täpitamisel jne)

Tähelepanu: Kui värvipüstol on ühendatud suruõhusüsteemiga, ei tohi eemaldada mikromeetri lukustuskrugi, pos. 64972. Kui see kruvi on eemaldatud, pole lubatud püstoli ühendamine suruõhusüsteemil!



4.4 Sissevoolusurve õige seadistamine

a) Mikromeetri/manomeetriga püstol

Tee kindlaks, et suruõhufilter/regulator tagab piisava töösurve. Reguleeri töösurve täpselt 2 bar –le mikromeetrist püstoli juures.

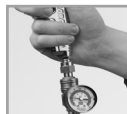
Art. Nr. 27771



b) Püstol surveõhu kontrollmanomeetriga

Reguleeri surve suruõhufiltris/regulaatoris nii, et 2 bar-i püstoli juures mõõdetuna oleks tagatud.

Art. Nr. 4002





c) Manomeetrita püstol

Selleks, et muidu juhtudel a) ja b) püstolisuudmes mõõdetav õhusurve ilma manomeetrita õigesti seadistada, tuleb voolikus survekao tõttu lisaks surveseadistuse korral 10 m kohta ca 0,6 bar üle soovitatava sisendsurve (9 mm siseläbimõõt) seadistada.

d) Paakumisvastase aine pihustamise mudel

SATAminijet 3000 B T HVLP

Veenduge surveanumal oleva survealandaja abil, et surve oleks piisav.

4.5 Materjalihulk

Materjalihulga reguleerimine

vastavalt viskoossusele ja seadistada soovitud materjaliläbivool (nool) ja kontramutri (väike nool) abil kindlustada. Tavaliselt on materjalihulga regulaator täiesti avatud. Liiga kinni keeratud värvinõel ja liiga kõrge töösurve tekitavad nõela enneaegse kulumise. Seetõttu, kui materjali koguse vähendamine on vajalik, soovitame kasutada väiksema mõõduga otsikut.



4.6 Ümar-/laikiir

Ümar-/ laikiire reguleerimine

pritsekiire järguvaba lakkimisobjektile seadistamine:

Pööre vasakule - laikiir

Pööre paremale - ümarkiir



4.7 Düüsiosa

Düüsiosa koosneb värvinõelast (V4A), värvidüüsist (V4A) ja õhudüüsist. Düüsiosa tuleb tugevalt kokku monteerida (värvidüüsi jaoks kasutada üldvõtit). Värvidüüs tuleb enne värvinõela sisse monteerida. Õhudüüs peab olema nii paigaldatud, et kirjad jäävad ülespoole. Ainult originaalvaruosad tagavad kõrgeima kvaliteedi ja eluea. Värvidüüsi jaoks kasutada augustatud kuue sisekandiga (SW 8) üldvõtit.

Vöörosade sissemonteerimisel võib kvaliteet langeda ja SATA garantii kaotab kehtivuse.



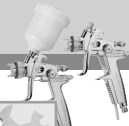
Pihustusotsiku komplektid (pihustusotsik ja õhusuudmik V4A)

125583	SATAminijet 3000 B HVLP 0,3-le	125682	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR-le
125591	SATAminijet 3000 B HVLP 0,5-le	125690	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR-le
125609	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8-le	125708	SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR-le
125617	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0-le	125716	SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR-le
125625	SATAminijet 3000 B HVLP 1,1-le		

4.8 Pritsimiskaugus

Ülepiserduse ja pinnaprobleemide vältimiseks soovitame hoida õhudüüsi ja lakkimisobjekti vahel vahemaad 12-15 cm 2 - 2,5 bar korral.





5. Isereguleerivate tihendite vahetamine

- a) **Materjali pool:** Selleks, et vahetada isereguleeruv värvinõela tihend, tuleb kõigepealt eemaldada värvinõel ja pihustusotsik. Peale tihendi lukustuskruvi, pos. 79905, avamist krivikeerajaga saate selle eemaldada. Paigaldage uus tihendkruvi krivikeerajaga eestpoolt ja pingutage. Kontrollige eemaldatud pihustusotsiku ja õhusuudmiku korrasolekut ja paigaldage ka need tagasi.
- b) **Suruõhu pool:** Vahetage õhukolb ja kolvi tihend. Eemaldage õhukoguse regulaator ja keerake välja selle lukustuskruvi (64972). Lükake õhukolb päästiku abil tagasi. Eemaldage õhukolb. Eemaldage korpuse kruvi ja vana tihend ning paigaldage uus tihend. (pos. 126292). Peale seda keerake korpusekruvi kergelt vastu tihendi kere. Katke õhukolvi vars õhukese kihi värvipüstoli määrdega (pos. 10009) ja paigaldage oma kohale. Paigaldage päästik, õhukoguse regulaator ja pihustusotsik.



6. Puhastamine ja hooldamine

Palun mitte kasutada jõudu. Suured torutangid, keevitus jne ei ole sobivad abivahendid. Spetsiifilisi parandustöid võib paljudel juhtudel läbi viia ainult spetsiaalsete tööriistadega. Piirduge sellisel juhul vea põhjuse kindlakstegemisega ja jätke vea kõrvaldamine meie klienditeenindusele. Ise läbiviidud demontaaži tõttu lõpeb vastutus püstoli laitmatuks funktsioneerimiseks.

- Püstol lahjendiga või puhastusvahendiga hästi läbi loputada.
- Õhuhüüs pintsliga või harjakesega puhastada. Püstolit mitte asetada lahustisse või puhastusvahendisse.
- Saastunud auke mitte mingil juhul puhastada mittevastavate esemetega, mis mõjuvad kahjustavalt pritsimistulemusele. Kasutada ainult SATA-düüsi puhastusnõelu (puhastus-Set 64030)!
- Must õhujagamisrõngas (tellimisnumber 97824/3s-Set) püstolipeas välja monteerida ainult vigastuse põhjusel (värvidüüsi mittepiisav tihendamine). Pärast välja monteerimist tuleb tagasi monteerida alati uus õhujagamisrõngas süsteemi veatuks funktsioneerimiseks. **Uus õhujagamisrõngas sisse panna õigesti ja värvidüüs jälle kinni kruvida, järgides õhujagamisrõnga sissemonteerimisjuhendit 6.1.**
- Liigutatud osad kergelt sisse määrida püstolimäärdega (tellimisnumber 10009).

Tähtis vihje:

Püstolit võib puhastada lahusti- või puhastusvahendiga käsitsi või vastavas püstolipesumasinas.

Järgnevad abinõud kahjustavad püstolit/seadet ja võivad põhjustada plahvatuskaitse kaotuse ning viia täieliku ohutustehnikanoüete kaotuseni:

- Püstolit hoidmine lahustis- või puhastusvahendis kauem kui puhastu seks ette nähtud
- Püstolit mitte välja võttes püstolipesumasinast pärast pesuprogrammi lõppu
- Püstolit puhastades ultraheliaparaadis



6.1 Pneumaatilise rõnga paigaldusjuhised

Olulised juhised: Õhujaotusrõnga väljatõmbamisel ei tohi mingil juhul vigastada püstoli korpuses olevaid tihendamiseks mõeldud servi. Seetõttu tuleb õhujaotusrõnga eemaldamisel tegutseda äärmise ettevaatusega. Esmalt!

1. Esmalt võtke ära düüsiosa:

- eemaldage õhudüüs
 - kruvige ära materjali koguse regulaator
 - tõmmake välja vedru ja värvinõel
 - võtke välja värvidüüs
- (kasutage selleks tööriistakomplektis olevat võtit)



PILDIL OLEV

2. Õhujaotusrõnga eemaldamine (spetsiaalse töövahendi abil)

Tõmmake või kangutage tööriista abil õhujaotusrõngas välja ning eemaldage sellelt kõik mustuse jäljed.



PILDIL OLEV

!Palun kontrollige hoolikalt, et tihendamiseks mõeldud pindadele ei jääks mingit mustust või optimaalset tihendamist takistavat krassi!



PILDIL OLEV

3. Uue õhujaotusrõnga paigaldamine

3a Uus pneumaatiline rõngas tuleb paigaldada selliselt, et plastmassotsikule oleval noolega (1) vastaks puuritud aval oleval noolemärgil (2)!



PILDIL OLEV

3b Seejärel suruge õhujaotusrõngas ühtlaselt sisse, kruvige värvidüüs külge ja keerake see nõrgalt kinni ning võtke kohe uuesti küljest ära. Kontrollige, kas õhujaotusrõngas istub püstoli korpusel tihedalt.



PILDIL OLEV

4. Düüsiosa paigaldamine




(Vastupidises järjekorras punktis 1 kirjel datule.)

!Ärge unustage enne objekti lakkimise jätkamist püstoli laitmatu töö kontrollimiseks teha parberile proovipihustamist!

Õhujagamisrõnga parandamise juhendi leiab nii PDF failina kui ka videona meie kodulehelt aadressil www.sata.com/Media.

Samuti on seal võimalik lähemalt näha püstolipuhastust filmina!



7. Võimaliku häired		
Häire	Põhjus	Abi
Püstol tilgub	Võõrkeha värvinõela ning värvidüüsi vahel vähendab tihendust	Värvinõel ja värvidüüs välja monteerida, lahjendis puhastada või asendada uue düüsi osaga
Värv nõrgub värvinõelalt välja (värvinõelatihendamine)	Isereguleeruva nõelatihenduse defekt või kaotus	Nõelatihend välja vahetada
Värvipilt sərbikujuline 	düüsi või õhukanali ummistumine	Leotada lahjendis, seejärel puhastada SATA-düüsipuhastusnõelaga
Kiir tilgakujuline või ovaalne 	värvidüüsi sulguri või õhukanali saastumine	Õhudüüs keerata 180°. Värvidüüsi sulgur ja õhukanal puhastada
Kiir väreleb 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pole piisavalt materjali hoidi kus 2. Värvidüüs pole lõplikult avatud, 3. Isereguleeruva nõelatihendi defekt, düüsiosa saastunud või kahjustunud 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Materjali juurde lisada 2. Osad vastavalt kinni tõmmata 3. Osad puhastada või välja vahetada
Materjal voolab või „keeb“ värvinõus	<ol style="list-style-type: none"> 1. pihustusõhk jõuab värvikanalist värvinõusse. Värvidüüs pole piisavalt kinni kruvitud 2. õhudüüs pole täielikult kinni kruvitud, õhukanal ummistub 3. düüsi pesa või düüsiosa kahjustunud 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Osad vastavalt kinnitada 2. Osad puhastada 3. Osad välja vahetada



8. Varuosad

Id.-Nr.	Nimetus
6395*1	Komplekt: 4 CCS-kinnitusklambrit
44644	Kontramutter
44735	Peitpeakruvi M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Õhukolvid
44834	Õhukolvivars
51235	Survevedru värvinõela jaoks, 12 tk.
52035	Survevedru õhukolvide jaoks, 12 tk.
53033*1	Komplekt: 5 sissepandavat nõud
54478*1	SATA filtri täitelehter, 2 tk.
58164*1	Komplekt: 5 klaasnõud
64022*1	Komplekt: 3 plastikkaanet 0,15 l alumiiniumnõule
64030	Puhastuskomplekt
64972	Seadekruvi
77024*	Nurkliides
79905	Värvinõelade komplekt
95448*1	Keeratav kaas 125 ccm plastknõule
95489*1	Komplekt: 4 tilgakaitset 0,125 l keeratavale kaanele
124164	Rihvelnupp
125146	Koguse reguleerimise kruvi
125187	Õhumikromeeter, kpl.
125351	Spindel, kpl.
125443*1	Plastknõu, kpl. 0,125 QCC-ühendusega
125856	Tööriistakomplekt
125948*1	Alumiiniumnõu, kpl. 0,15 l QCC-ühendusega
125955*1	Sissepandava nõu liides, kpl. QCC-ühendusega
125963*1	Sissepandava nõu paigalduskomplekt
126276	Päästikukaitsekomplekt
126292	Komplekt õhukolvivarrele
127399	Komplekt: 3 õhujaotusrõngast
133983	Õhuliides G ¼
* ainult mudelile SATAminijet 3000 BT HVLP	
*1 ainult mudelile SATAminijet 3000 B HVLP	

- Saadaval varuosana remondikomplektis 126284
- * Saadaval hermetiseerimiskomplektis 50658
- ** Saadaval teenindusüksusena
- *** Saadaval vedrude komplektis

Asendusosade joonised ja lisad leiate lisalehelt vihiku lõpus.



9. Garantiitingimused

Lakipüstolitele (sarnased seadmed) anname me garantii 12 kuud, mis algab müügikuupäevast. Garantii hõlmab osade materjali, tootmis- ja materjalidefekte, mis ilmnevad garantiiaja jooksul. Garantii jäävad välja rikked, mis tekivad vigadega montaažil ja kasutusse võtmisel ostja poolt või kõrvaliste isikute poolt, loomulik kulumine, vale kasutamine või hooldus, ebasobivad pritsimismaterjalid, asendusmaterjalid ja keemilised mõjud nagu happed ja alused, elektrokeemilised või elektrilised mõjud, kui ka vigastused mis ei ole tootja poolt põhjustatud. Pritsitavate lihvimis- ja värvimis materjalide, nagu nt pliimennik, dispersioonid, galsuurid, vedelad smirgildid või muud sarnased vähendavad ventiilide, tihendite, püstoli ja düüsi eluiga. Nende kasutamisel ei kata garantii tagasiulatavalt kulumist. Seadet tuleb kontrollida kohe pärast kättesaamist. Silmnähtavatest puudustest tuleb teatada 14 päeva jooksul pärast seadme kättesaamist tarnijafirmale või meile kirjalikult, vastasel juhul aegub õigus garantiitöödele. Edasised sellised nõuded, eelkõige kahjutasu, on välistatud. See kehtib ka kahjudele, mis tekivad konsultatsioonil, üles seadmisel ja demonstreerimisel. Kui ostja soovib kohest parandust või asendust enne kui on kindlaks tehtud kas asendamise kohus on tootjal, siis toimub asendusosa tarnimine või parandamise arvestus ning maksimine hetkel kehtivate hinnakirjade alusel. Kui kontrollimisel selgub, et viga kuulub garantii alla, säilitab ostja arveldatud parandamise või asenduse osas vastavalt krediidi. Osad, millele asendus hangiti, lähevad üle meie omandusse. Reklamatsiooni või muud kaebused ei anna ostjale ega tellijale õigust tasumisest keelduda või viivitada. Seade saadetakse meie poolt tellijale saatekuludeta. Montaažitasu (tööaeg- ning sõidukulud) kui ka veo- ja pakendikulud tootja enda kanda ei võta. Siin kehtivad meie montaažitingimused. Garantiitööd ei pikenda garantiiaega. Garantii aegub kõrvalisel sekkumisel.

Tähelepanu! Kasutades halogeeneitud süsivesinikke lahusti- ja puhastusvahenditena nagu nt 1,1,1-trikloroetaan ja metüleen-kloriid, võivad nii alumiiniumnõus, püstolis kui ka galvaanitud osadel toimuda keemilised reaktsioonid (1,1,1-trikloroetaan piisava koguse veega annab soolhappe). Seadme osad võivad seeläbi oksüdeeruda, ekstreemsemal juhul võib reaktsioon toimuda plahvatussega. Seepärast kasutage oma värvipritsideadme ainult lahusteid- ja puhastusvahendeid, mis eelpool nimetatud koostisosid ei sisalda. Puhastamiseks ärge kasutage mitte mingil juhul happeid, leeliselahuseid (alused jt).

10. EU-vastavus

SATA firma lakipüstolid ja pumbad on arendatud, konstrueeritud ja valmistatud kooskõlas EU-direktiividega 98/37/EG, 94/9/EG.

Seejuures kasutati järgmisi norme: DIN EN 292, masinate, seadmete ja agregaatide ohutus, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 osa 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 ning vajadusel ZH 1/406, ZH 1/375 ja ZH 1/181.

Tehniline dokumentatsioon on täielikult olemas ja lakipüstoli kasutusõpetus on saadaval nii originaalsõnastuses kui ka kasutajamaa keeles.

SATA GmbH & Co. KG

ärijuht

Albrecht Kruse



Esipuhe

Ennen laitteen/maaliruiskun käyttöönottoa lue käyttöohje tarkkaan ja noudata sen ohjeita. Säilytä ohje paikassa, mistä jokainen laitteen käyttäjä sen helposti löytää. Laitetta/maaliruiskua saa käyttää vain sen käyttöön perehtynyt henkilö (ammattimies). Laitteen/maaliruiskun epäasianmukaisen käytön tai minkä tahansa siihen tehdyn muutoksen tai väärinlaisten osien käyttämisen seurauksena voi syntyä aineellisia vahinkoja tai vakavia, jopa kuolemaan johtavia terveyshaittoja itselle, paikalla oleville muille henkilöille tai eläimille. SATA ei vastaa millään tavoin näistä vahingoista (esim. kun käyttöohjetta ei ole noudatettu). Noudata alueellasi voimassa olevia turvallisuusmääräyksiä, työpaikkasääntöjä ja työsuojelumääräyksiä (esim. työturvallisuuslaki, ammattiosastojen työsuojelumääräykset jne.)

Huomioon otettavaa

Älä suuntaa maaliruiskua koskaan itseesi, toiseen henkilöön tai eläimiin. Liuottimet ja ohenusaineet voivat syövyttää ihoa. Alueella, jossa laitetta käytetään, saa olla vain työhön tarvittava määrä liuotinainetta, lakkaa tai maalia (työn päätyttyä vie liuotinaineet, lakat ja maalit turvallisuusmääräysten mukaiseen varastointitilaan). Ennen korjaustyön aloittamista irrota laite aina ilmaverkosta. Ennen jokaista käyttöönottoa, erityisesti jokaisen puhdistuksen ja korjaustyön jälkeen, tarkista, että kaikki ruuvit ja mutterit on kierretty kunnolla kiinni ja että pistooliosa ja letkut ovat tiiviit. Vialliset osat on vaihdettava tai korjattava kuntoon. Saadaksesi parhaan lakkauksen- tai maalaustuloksen mahdollisemman turvallisesti käytä vain alkuperäisiä varaosia. Lakkauksen ja maalauksen aikana työskentelyalueella ei saa olla mitään tulilähteitä (esim. avotulta, palavia savukkeita, räjähdykseltä suojaamattomia lamppeja jne.), koska lakattaessa ja maalattaessa syntyy helposti syttyviä kaasuseoksia. Käytä aina määräysten mukaista suojavarustusta (hengityssuojaa jne.). Koska suurilla paineilla ruiskutettaessa äänen painetaso ylittää 90 desibeliä (A), käytä myös tällöin asianmukaisia kuulosuojaimia. Maaliruiskun käytöstä ei siirry sen käyttäjän ruumiinosiin värinää. Takaisiniskuvoimat ovat vähäisiä.

Tämän tuotteen käyttö vyöhykkeen 0 räjähdyksvaarallisilla alueilla on kielletty.

SATA, SATAminijet, SATA-logo ja/tai muut tässä mainitut SATA-tuotteet ovat joko rekisteröityjä tuotemerkkejä tai SATA GmbH & Co. KG:n tuotemerkkejä USA:ssa ja/tai muissa maissa.

1. Toimituksen sisältö ja tekniset tiedot

- Pistooli ja suutin 0,8 HVLP
- Ilmankulutus paineen ollessa 2 bar: n. 115 NL/min
- Suositeltu pistoolin tulopaine 2 bar
- Maks. käyttöpaine: 2 bar
- Materiaalin maks. käyttölämpötila: 80° C
- Muovikuppi 125 ccm*
- Kulmaliihtäntä DN 4**
- Työkalusarja

* vain SATAminijet 3000 B HVLP

** vain SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Toiminnan kuvaus

2.1 Yleistä

SATAminijet 3000 B HVLP-ruiskulla voidaan suihkuttaa maaleja ja lakkoja hyvin tasaisesti. Ilmasuuttimen erikoisrakenne ansiosta saadaan pistoolin tulopaineen ollessa 2 bar; 29 psi (ilmasuuttimen sisäpaine 0,7 bar; 10 psi) erittäin hienoksi hajoava suihkusäde. Hienon sumunsa ansiosta SATAminijet 3000 B HVLP sopii erityisen hyvin kaikkiin töihin, joissa vaaditaan erinomaista lopputulosta pienillä ja suuremmilla suihkuleveyksillä. Pyörö-/viuhkasädesäädöllä sädeleveyttä voidaan säätää portaattomasti hienonhienosta ruiskusta leveään viuhkaan. Ainemäärää voidaan vähentää kääntämällä ainemäärän säätöruuvia. Maaliruisku SATAminijet 3000 B T HVLP on tarkoitettu pääasiassa peittausaineen ja irrotusaineen suihkutukseen.

2.2 Rule 1151

Pistoolirunkoon on merkitty suurin tulopaine, joka on 2 bar (29 psi). Suuttimen 0,7 barin (10 psi) maksimaalinen sisäpaine ei ylitä keskuksessa eikä myöskään ilmakapselin kärjessä, kun pistoolin tulopaine on 2 baria (29 psi).

2.3 Merkintä

Pistoolissa on merkintä HVLP

Maalisuutin ja ilmatulppa: Maalisuuttimet on merkitty suutinkoolla, esim. 0,8 tarkoittaa halkaisijaa 0,8, ja HVLP:llä. Kaikissa suutinkokomalleissa ilmasuutin on lisäksi merkitty kirjaimilla „HVLP“ tai „SR“.

3. Rakenne

1	portaaton pyörö-/tasosuihkunsäädin (2 x)	8	ColorCode-järjestelmä (ColorCodeSystem)
2	Vastamutterilla varustettu ainemääränsäätö	9	ilmamikrometri
3	ilmaliitântä G ¼ a	10	tippalukko
4	ilmapumpunmäntä (ei näkyvillä)	11	Kulmaliitântä - vain minijet 3000 B T
5	Ilmamännän sisäänvientiputki	12	aineletku - vain minijet 3000 B T
6	suutinsarja		
7	Itsesäätävä neulatiivistys (ei näkyvissä)		

4. Käyttöönotto

Ennen jokaista käyttöönottoa, erityisesti jokaisen puhdistuksen ja korjaustyön jälkeen, tarkista, että kaikki ruuvit ja mutterit on kierretty kunnolla kiinni. Tämä koskee erityisesti ainemääränsäätöruuvia (vastamutteri), pyörö-/leveäsuihkunsäätöä sekä ilmamikrometrin kierrettäviä (pos. 64972): Maaliruisku on käsitelty tehtaalla korroosionestoaineella; suosittelemme sen pesua ennen käyttöä ohennus- tai puhdistusaineella. Aina kun laitetta huolletaan tai korjataan, on sen oltava paineettomassa tilassa, eli irrotettuna ilmaverkosta. Jos tätä turvahetjettä ei noudateta, voi seurauksena olla laitteen vioittuminen tai jopa kuolemaan johtavat henkilövahingot. SATA ei vastaa mahdollisista seurauksista, mikäli ohjetta ei ole noudatettu.

Aine- ja ilmaliiitântä SATAminijet 3000 B T HVLP

- Liitä letkupari paineastiaan kaksoispaineenalentimella.
- Säädä haluttu sumutusilmanpaine pistoolin ollessa vedettynä.
Säädä sen jälkeen haluttu aineen syöttöpaine pistoolin ollessa vedettynä.
Tarkasta suihkukuva paperille tai muulle vastaavalle ja tarvittaessa säädä muuttamalla painetta.



4.1. Puhdas ruiskutusilma

...varmimmin käyttämällä:
integroidulla paineensäätimellä varustettuja yhdistelmä-hienosuo-dattimia ruiskupaineen karkeasäättöön. Ilmaletkussa/liittimessä tapahtuvan suuren painehäviön vuoksi tulisi virtauspaine maaliruiskussa tarkistaa/säätää.

Tuoteno. 92296



4.2. Riittävä ilmamäärä

...tarpeen mukaisella kompressoriteholla, suurella ilmajohdon poikkeileikkauksella ja, liian suuren painehäviön välttämiseksi, antistaattisella, silikonittomalla ja paineenkestävällä ilmaletkulla, jonka sisäläpimitta on vähintään 9 mm. Ennen ilmaliittimeen (G ¼ a) asennusta ilmaletku tulee puhdistaa puhaltamalla. Ilmaletkun tulee kestää vähintään 10 barin painetta sekä luotinaiseita. Kokonaisjohtovastus < 100 milj. ohmia, ei kestä bensiiniä tai öljyä.

Tuoteno. 53090 (pituus 10 m)



4.3. Ilmamikrometri

Aukaise integroitu mikrometri täysin maksimaaliselle läpisyötölle, eli kohtisuoraan asentoon III. Voit säätää painetta suoraan pistoolista. Portaattomasti säädettävän ilmamikrometrin vuoksi paine ruiskun sisällä voi muuttua. Liitä ruisku ilmaverkkoon, paina liipaisimesta ja säädä haluamasi ruiskun sisäpaine.



Ota huomioon:

- pitkittäin asetettu mikrometri (asento III – yhdensuuntaisesti pistoolin rungon kanssa) = maksimaalinen sumutus, maksimaalinen sisäpaine ruiskussa (sama kuin pistoolin tulopaine)
- asento I tai II (poikittain pistoolin runkoon nähden) = minimaalinen sumutus, minimaalinen sisäpaine ruiskussa (käytetään pieniin maalauks-/lakkaustöihin, pilkuttamiseen jne.)

Huomio: Kun maaliruisku on liitetty ilmaverkkoon, ei ilmamikrometrin kierretappia (pos. 64972) saa missään tapauksessa irrottaa. Jos kierretappi on irrotettu, ei maaliruiskua saa käyttää.



4.4. Tulovirtauspaineen oikea asetus

a) pistoolit, joissa mikrometri/manometri

Varmista suodatinpaineenvähentäjällä riittävä paine. Säädä mikrometrillä 2 barin suosituspaine.

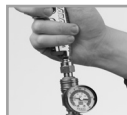
Tuoteno. 27771



b) pistoolit, joissa Paineilmasäädin

Säädä paine suodatinpaineenvähentäjästä niin, että maaliruiskumallin vaatima tulopaine saavutetaan.

Tuoteno. 4002



c) pistoolit, joissa ei ole manometria

Jotta saisit säädettyä a) ja b) kohdissa mainitun pistoolin sisääntulossa mitattavissa olevan ilmanpaineen oikein ilman manometria, on sinun litkussa tapahtuvan painehäviön takia säädettävä 10 metriä kohden noin 0,6 baria yli suositellun tulopaineen (sisälämpimittä 9 mm).



d) Irrotusainemalli SATAminijet 3000 B T HVLP

Varmista paineastian paineenalentimesta riittävä paine.

4.5 Ainemäärä

Säädä aineen syöttömäärä

ottaen huomioon viskositeetin ja haluamasi läpivirtauksen (nuoli) ja varmista lukitusmutterilla (pieni nuoli). Tavallisesti ainemääränsäätely on täysin auki. Jos neulanisku on liian vähäinen tai materiaalin paine liian suuri, voi neula kulua nopeammin, tämän vuoksi tulisi asentaa pienempi suutinsarja.



4.6. Pyörö-/tasosuihku

Pyörö-/tasosuihkun säätäminen

portaattomasti maalattavaan kohteeseen sopivaksi: kiertä vasempaan - **tasosuihku**
kiertä oikeaan - **pyörösuihku**



4.7. Suutinsarja

Suutinsarja – täydellisesti tarkastettu kokonaisuus, joka muodostuu maali-neulasta (V4A), maalisuuttimesta (V4A) ja ilmasuuttimesta. Asenna suutinsarja paikoilleen (käytä maalisuuttimeen yleisavainta). Maalisuutin tulee maali-neulan eteen. Käytä maalisuuttimeen yleisavaimen reiätettyä kuusiokoloa (SW 8). Kiinnitä ilmasuutin niin, että kirjoitus on ylöspäin. Vain alkuperäisosat takaavat korkean laadun ja pitkän käyttöiän.

Muita kuin alkuperäisosa käytett-essä maalaustulos voi huonontua, eikä SATA-takuu ole enää voimassa.



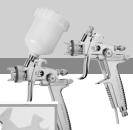
Suutinsarjat (maalisuutin ja -neula V4A)

125583	SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8. Ruiskutusetäisyys

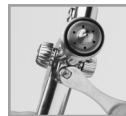
Jotta välttyisit liian voimakkaalta ruiskulta ja pintaongelmilta, suosittelemme pitämään ilmasuutimen ja maalauskohteen välissä 12 - 15 cm etäisyyden paineen ollessa 2 - 2,5 bar.





5. Itsestään säätyvien tiivisteiden vaihto

- a) **Ainepuoli:** jotta voisit vaihtaa itsestään säätyvän värineulatiivisteen, täytyy sinun ensin purkaa maalisuutin ja maalineula. Ruuvaa värineulapakkauksruuvi (tilausno. 79905) eteenpäin irti. Aseta uusi värineulapakkauksruuvi edestäpäin paikoilleen ja ruuvaa ruuvimeisselillä kiinni. Tarkista maalineulan ja maalisuuttimen kunto ja aseta jälleen paikoilleen.
- b) **Ilmapuoli:** Kun vaihdat ilmamännän ja ilmamännän pakkauksen, poista ensi mikrometri ruuvaamalla kierretappi (pos. 64972) pois. Paina ilmamäntää liipaisimella taaksepäin ja poista se. Poista sisäänvientiputken ruuvi ja vanha pakkaus ja aseta uusi pakkaus (tilausno. 126292) sisään. Ruuvaa sisäänvientiputken ruuvia kevyesti alustaa vasten. Rasvaa ilmamäntätanko kevyesti ruiskurasvalla (tilausno. 10009) ja aseta paikoilleen, asenna sen jälkeen liipaisin, mikrometri ja maalineula.



6. Puhdistus ja huolto

Älä koskaan käytä voimakkeita. Suuret putkipihdit, hitsauspolttimet jne. eivät sovellu apukeinoiksi. Asianmukainen korjaus voidaan usein tehdä vain erikoistyökaluilla. Tyydy tässä tapauksessa vain toteamaan vian syy ja jätä sen korjaamisen huoltopalvelullemme. Laitteen omatoimisen purkamisen jälkeen emme takaa enää sen moitteetonta toimintaa.

- Pese maaliruisku kunnolla ohenteella tai puhdistusaineella.
- Puhdista ilmasuutin sudilla tai harjalla. Älä upota ruiskua ohenneaineeseen.
- Älä puhdista likaantuneita aukkoja millä tahansa esineillä. Aukkojen pienikin vahingoittuminen vaikuttaa suihkeen muotoon. Käytä SATA-suuttimenpuhdistusneuloja (puhdistussarjasta 64030)!
- Irrota pistoolinpäässä oleva musta ilmanjakajarengas (tilausno. 127399/sarjassa 3 kpl) vain sen vahingoittuttua (maalisuutin ei ole enää tiivis). Irrotetun renkaan tilalle on aina laitettava uusi! **Aseta ilmanjakajarengas oikein paikoilleen ja ruuvaa maalisuutin takaisin. Noudata ilmanjakajarenkaan asennusohjeita 6.1.**
- Irrotettuja osia voit kevyesti rasvata ruiskurasvalla (tilausno. 10009).

Tärkeä ohje:

Voit pestä pistoolin liuotin- tai puhdistusaineella käsin tai sille tarkoitettussa pesukoneessa.

Suraavat toimenpiteet vahingoittavat pistooliosaa/siihen kuuluvia laitteita ja voivat johtaa räjähdysuonjan menettämiseen ja takuuoikeuksien täydelliseen menetykseen:

- maaliruiskun laittaminen liuotin- tai puhdistusaineeseen pidemmäksi aikaa mitä puhdistukseen tarvitaan
- ruiskun jättäminen pesukoneeseen pesuohjelman päätyttyä
- ruiskun puhdistaminen ultraäänipuhdistusjärjestelmällä



6.1 Ilmanjakorengaan asennusohje

Tärkeitä ohjeita: Ilmajakajarengasta ulos vedettäessä ruiskun tiivistereunat eivät saa missään tapauksessa vaurioitua. Toimi siksi äärimmäisen varovasti poistaessasi ilmajakajarengasta!

1. Irrota ensin suutinosat:

- Poista ilmasuutin
- Ruuvaa ainemääränsäädin irti
- Vedä jousi ja värineula ulos
- Irrota värisuutin (työkalusarjaan kuuluvalla avaimella)



Kuvaus samantilainen

2. Ilmajakajarengaan irrotus (erikoistyökälulla)

Vedä tai vipua ilmajakajarengas työkalun avulla ulos, ja poista kerääntynyt lika.



Kuvaus samantilainen

!Tarkasta, ettei tiivistepintoihin jää likaa ja ettei mikään estä täydellistä tiivistystä!



Kuvaus samantilainen

3. Uuden ilmajakajarengaan asettaminen paikoilleen

- Uusi ilmajakarengas on asennettava siten, että nuolella (1) merkitty muovitappi sopii merkittyyn reikään (nuoli 2)!



Kuvaus samantilainen

- Purista sitten ilmajakajarengas tasaisesti paikoilleen, ruuvaa värisuutin paikoilleen, kiristä sitä kevyesti ja poista jälleen. Tarkasta, että ilmanja-kajarengas tiivistyy hyvin ruiskun runkoa vasten.



Kuvaus samantilainen




4. Suutinosien asennus (Päinvastaisessa järjestyksessä kuin kohdassa 1)

!Varmista paperiin ruiskuttamalla, että ruisku toimii moitteettomasti, ennen kuin alat maalata!

Ilmajakajarengaan korjausohjeen löydät PDF:nä sekä videona kotisivuiltamme www.sata.com/Media. Voit tutustua siellä filmin avulla lähemmin myös maaliruiskun puhdistukseen!



7. Mahdolliset toimintahäiriöt

Häiriö	Syy	Korjaus
Ruisku vuotaa	Vieras esine maalineulan ja maalisuuttimen välissä	Irrota maalineula ja -suutin, puhdista ohennusaineessa tai asenna uusi suutinsarja
Maalineulasta (maalineulan tiivisteestä) tihkuu maalia	Itsestään säätävä neulatiiviste on viallinen tai se puuttuu	Asenna uusi neulatiiviste
Suihku sirpin muotoinen 	Torviaukko tai ilmankierto tukossa	Liota ohenteessa, puhdista sitten SATA-suutin-puhdistusneulalla
Suihku pisaran muotoinen tai ovaali 	Maalisuutinkaulan tai ilman kierron likaantuminen	Käännä ilmasuutinta 180°. Jos suihku ei muuta muotoaan, puhdista maalisuutinkaula ja ilmankierto.
Suihku lepattaa 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ruiskutettavaa ainetta ei ole tarpeeksi säiliössä 2. maalisuutin ei ole paikollaan 3. neulatiiviste viallinen, suutinsarja likainen tai vahingoittunut 	<ol style="list-style-type: none"> 1. lisää ruiskutettavaa ainetta 2. kierrä osat paikoilleen 3. puhdista tai vaihda osat
Maalisäiliössä oleva aine kuplii tai "kiehuu"	<ol style="list-style-type: none"> 1. hajottava ilma pääsee maalikamran kautta maali säiliöön. Maalisuutin ei ole kunnolla paikoillaan. 2. ilmasuutin ei ole täysin auki, ilmankierto tukkeutunut 3. liitin rikki tai suutinsarja vahingoittunut 	<ol style="list-style-type: none"> 1. osat laitetaan kunnolla paikoilleen 2. osat puhdistetaan 3. osta vaihdetaan



8. Varaosat

Tunnusno.	nimike
6395*1	4 CCS-klipsin pakkaus
44644	vastamutteri
44735	upporuuvi M 2,5 x 5 DIN 965
44826	ilmamäntä
44834	ilmamännänvarsi
51235	värineulan painejousi, 12 kpl pakkaus
52035	ilmamännän painejousi, 12 kpl pakkaus
53033*1	pistokuppi, täyd., 5 kpl pakkaus
54478*1	SATA täyttösiiviläsuppilo, 2 kpl pakkaus
58164*1	lasikuppi, täyd., 5 kpl pakkaus
64022*1	muovikansi 0,15 l alu-kuppiin, 3 kpl pakkaus
64030	puhdistussarja
64972	kierretappi
77024*	kulmaliitos
79905	värineulapakkaus
95448*1	kierrekansi 125 ccm muovikuppiin
95489*1	tippalukko 0,125 l kierrekanteen, 4 kpl pakkaus
124164	pyälletty nuppi
125146	määränsäätöruuvi
125187	ilmamikrometri, täyd.
125351	kara, täyd.
125443*1	muovikuppi, täyd. 0,125, QCC
125856	työkalusarja
125948*1	alu-virtauskuppi, täyd. 0,125, QCC
125955*1	pistokuppiliitos, täyd. 0,125, QCC
125963*1	pistokupin asennussarja
126276	liipasinsarja
126292	pakkaussarja ilmamännänvarteen
127399	ilmanjakorengas, 3 kpl pakkaus
133983	ilmaliitäntäkappale G ¼

* vain SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 vain SATAminijet 3000 B HVLP

- Saatavana varaosana korjaussarjassa 126284
- * Saatavana tiivistesarjassa 50658
- ** Saatavana huoltoyksikkönä
- *** Saatavana jousisarjassa

VaraosaPIirroKset ja lisätarvikkeet löydet vihkosen lopusta.



9. Takuu ehdot

Annamme maaliruiskulle 12 kuukauden takuun, joka alkaa siitä päivästä, jolloin laite on myyty sen lopulliselle vastaanottajalle.

Takuu koskee niiden osien aineellista arvoa, joissa on takuuaikana tullut esille valmistus- tai materiaalivika. Takuu ei koske vahinkoja, jotka ovat syntyneet epäasianmukaisesta käytöstä, ostajan tai kolmannen henkilön väärin tekemästä asennuksesta tai käyttöön otosta, luonnollisesta kulumisesta, vääränlaisesta käsittelystä tai huollosta, epäsovivista ruiskutusaineista, korviketyöaineista tai kemiallisesta vaikutuksesta, kuten esim. lipeän tai happojen, tai elektrokemiallisesta tai sähköisestä vaikutuksesta, mikäli vahingot eivät johdu meistä. Hankausta aiheuttavat ruiskutusaineet, kuten esim. lyijymönjä, dispersiot, lasitteet, nestemäiset smirgelit yms. lyhentävät venttiiliin, tiivisteiden, pistoolin ja suuttimien käyttöikä. Takuu ei kata näin syntyneitä kulumisilmiöitä. Laite tulee tarkastaa heti oston jälkeen. Ilmeisistä puutteista on ilmoitettava 14 kuluessa ostopäivästä tavarantoimittajalle tai kirjallisesti meille, muutoin oikeus takuuseen näiltä osin raukeaa. Takuu ei kata mitään pidemmälle meneviä vaatimuksia, kuten vahingonkorvauksia. Tämä koskee myös vahinkoja, jotka syntyvät neuvonnan, työhön opettelun tai esittelyn yhteydessä. Jos ostaja haluaa saada laitteen heti korjatuksi tai korvauksen siitä, ennen kuin on todettu, että me olemme korvausvelvollisia, laskutetaan korjauksesta tai uuden laitteen toimituksesta sillä hetkellä voimassa olevan hinnan mukaan. Jos valitusta tarkastettaessa ilmenee, että takuuvaatimus on oikeutettu, saa ostaja laskutetusta korjauksesta tai uudesta laitteesta takuuta vastaavan hyvityksen. Korvatut osat siirtyvät meidän omistukseemme. Valitukset tai muut vaatimukset eivät oikeuta ostajaa tai toimeksiantajaa kieltäytymään maksusta tai viivyttelemään sen suhteen.

Laitteen lähetyksen meille tulee tapahtua kuluitta. Asennuskuluja (työaika- ja ajokustannukset) tai rahti- ja pakkauskuja emme voi maksaa. Tässä ovat voimassa meidän asennusehtomme. Takuusuoritukset eivät pidennä takuuaikaa. Takuu ei ole voimassa, jos laitetta on yritetty korjata itse.

Huom! Kun käytetään halogeenihiilivetyihin pohjautuvia liuottimia tai puhdistusaineita, kuten esim. 1,1,1-trikloorietaania tai metyleenikloridia, voi pistoolin alumiinisäiliössä tai galvanoiduissa osissa syntyä kemiallisia reaktioita (1,1,1-trikloorietaanista tulee vähäisen vesimäärän kanssa suolahappoa). Osat voivat siten hapettua, äärimmäisessä tapauksessa reaktio voi tapahtua räjähdysmäisesti. Käytä siksi maaliruiskulaitteisiisi vain sellaisia liuottimia ja puhdistusaineita, joissa ei ole yllä mainittuja aineita. Älä käytä puhdistukseen missään tapauksessa happoja, lipeää (emäksiä, peittäusaineita jne.)

10. EU-vastaavuusselitys

SATA-yrityksen maaliruiskut ja pumput on kehitelty, suunniteltu ja valmistettu yhtäpitävästi EY-direktiivin 98/37/EY, 94/9/EY kanssa.

Niihin sovellettiin seuraavia harmonisoituja standardeja: DIN EN 292, Koneiden, laitteiden ja laitteistojen turvallisuus, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 osa 1, BGR 500 ja tarvittaessa ZH 1/406, ZH 1/375 ja ZH 1/181.

Tekniset asiakirjat ovat täydelliset ja maaliruiskulle on käyttöohje alkuperäismuodossaan sekä käyttäjän omalla kielellä.

SATA GmbH & Co. KG

Toimitusjohtaja


Albrecht Kruse



Preface

Prior to putting the unit/paint spray gun into operation, read the operating instructions completely and thoroughly. The stipulations contained therein are to be respected in any case. After that, the operating instructions are to be stored in a safe place, accessible for every user of the equipment. The unit/paint spray gun may only be put into operation by persons familiar with its use (professionals). Inappropriate use of the unit/paint spray gun, modification of any kind or combination with inappropriate other parts may cause material damage, serious hazard to the user's, other person's or animal's health or even death. SATA shall not take any responsibility for such damages (e.g. failure to respect the stipulations laid out in the operating instructions). The applicable safety, workplace and worker health protection regulations of the respective country or area/district in which the system/ the paint spray gun is used are to be respected in any case (e.g. the German Rules for the Prevention of Accidents BGR 500 issued by the Central Office of the Professional Trade Associations, etc.)

To be noted

Never point paint spray guns at yourself, at other persons or animals. Solvents and thinners can cause burns. Only the respective quantities of solvents and paints required for work progress may be present in the direct surroundings of the unit (after work, solvents and paints are to be returned to their assigned storage rooms). Prior to any repair work the unit must be disconnected from the air supply. Prior to putting the unit into operation, especially after each cleaning and each repair work, check all screws and nuts for tight fit, as well as the sealing performance of the spray guns and hoses. Defective components must be replaced or repaired accordingly. To obtain best possible coating results, and for maximum safety, only use original spare parts. No sources of ignition (e.g. open flames, burning cigarettes, lamps without ex-protection etc.) may be present during painting, as easily flammable mixture are generated during the painting process. Occupational safety regulations must be applied when painting (respiratory protection, etc.). Appropriate ear protection muffs are required, as a sound level of 90 dB(A) is exceeded when coating with higher pressure levels. No vibration is transmitted to the upper parts of the operator's body during use of the paint spray gun. Recoil forces are negligible.

The use of this product in explosion hazard areas Zone 0 is prohibited.

SATA, SATAminijet, the SATA Logo and/or other SATA products referenced herein are either registered trademarks or trademarks of SATA GmbH & Co. KG in the U.S. and/or other countries. The names of companies and products mentioned herein may be the trademarks of their respective owners.

1. Features and technical Data

- Paint spray gun with nozzle 0.8 HVLP
- Air consumption at 2 bar: approx. 115 NL/min
- Recommended spray gun inlet pressure 2 bar
- Max. operating pressure: 2 bar
- Max. operating temperature material: 80° C
- PVC gravity flow cup 125 ccm*
- Angle connection DN 4**
- Tool kit

* only for SATAminijet 3000 B HVLP

** only for SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Functional Description

2.1 General Points

The SATAminijet 3000 B HVLP allows the application of colours and paints with very low overspray. The special construction of the air cap achieves a spray fan with finest atomisation at a spray gun inlet pressure of 2 bar; 29 psi (air pressure 0.7 bar; 10 psi). Due to the fine atomisation, the SATAminijet 3000 B HVLP is especially suitable to achieve a perfect surface finish with small and larger fan sizes. The round/flat spray control allows a continuous fan size ranging from the finest spray fan to the round spray fan. The material volume can be perfectly adjusted with the material flow control screw.

The SATAminijet 3000 B T HVLP is especially designed for the application of stains and separating agent.

2.2 Rule 1151

The spray gun body is labelled with the maximum inlet pressure of 2 bar (29 psi). The maximum internal air cap pressure 0,7 bar (10 psi) at 2 bar (29 psi) inlet air pressure will not be exceeded at air cap center or horns.

2.3 Features

Fluid tip and air cap: The fluid tips are labelled with the nozzle size, for example 0.8 for the diameter 0.8, and HVLP. For all nozzle sizes, the air cap is additionally labelled with the letters "HVLP" or "SR".

3. Construction

- | | |
|--|--|
| <p>1 Stepless regulation for round and flat spray (2 x)</p> <p>2 Material flow control with counter</p> <p>3 Air connection G ¼ outside</p> <p>4 Air piston, not visible</p> <p>5 Stuffing box</p> <p>6 Nozzle set</p> | <p>7 Self-adjusting paint needle packing (not visible)</p> <p>8 ColorCodeSystem</p> <p>9 Air micrometer</p> <p>10 Non-drip device</p> <p>11 Angle connection - only for minijet 3000 B T</p> <p>12 Material hose - only for minijet 3000 B T</p> |
|--|--|

4. Putting into Operation

Before putting into operation, and especially after each cleaning and any repair work, check to see that all screws and nuts are tight. This applies in particular for the material flow control screw (counter nut), the round/flat spray control as well as the headless pin, pos. 64972, for the air micrometer. The paint spray gun has been treated with an anticorrosive agent before leaving the factory and must therefore be flushed out thoroughly with thinner before. For servicing/repair work of any kind, the system must be devoid of pressure, i.e. disconnected from the air supply. Failure to respect this safety warning may result in damage and injuries, even death at worst. SATA does not take any responsibility for possible results of such failure.

Material and air connection of SATAminijet 3000 B T HVLP

- Connect the hose pair to the pressure tank with double pressure reducer
- Adjust required atomisation air pressure with the trigger fully pulled. After this, adjust required material pressure with trigger fully pulled. Please check spray pattern on a piece of paper or the like and adjust pressure, if necessary.



4.1. Clean spray air

...best obtained by using a combi fine filter unit with integrated pressure regulator, for rough spray pressure adjustment. Due to high pressure drop in the air hose/coupling, the actual dynamic air pressure should be checked and fine-adjusted at the spray gun air inlet.

Art. No. 92296



4.2. Sufficient air volume

...obtained by an appropriate compressor, large air line diameters and, to avoid too much pressure drop, an air hose with minimum 9 mm inner diameter in antistatic, silicone-free and pressure-resistant version. Blow out the air hose before attaching it to the air connection (G 1/4 ext.). The air hose must be pressure-resistant for min. 145 psi and solvent-resistant. Total electric resistance: < 100 million Ohm, non-resistant against benzene and oil.

Art. No. 53090 (Length 10m)



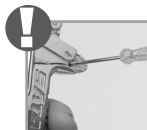
4.3. Air micrometer

For maximum air flow, fully open integrated Micrometer, i.e. put into vertical position III. Pressure can be adjusted directly at the spray gun. By means of the variable adjustable air micrometer the spray gun internal pressure can be set. Connect the spray gun to the air supply, pull the trigger and adjust the requested spray gun internal pressure.



Note:

- Micrometer in vertical position (position III - parallel to the gun body) = maximum atomization and maximum internal spray gun pressure (identical with spray gun inlet pressure).
- Position I or II (across gun body) = minimum atomization, minimum internal spray gun pressure (for Spot Repair, speckling, etc.)



Attention: While the spray gun is connected to the air supply, the headless pin, pos. 64972, must not be removed. When the headless pin is removed, the spray gun must not be put into operation.

4.4 Correct adjustment of the dynamic inlet pressure

a) Spray gun with micrometer / gauge

Ensure that pressure regulator provides sufficient pressure. Adjust recommended inlet pressure of 29 psi at the micrometer

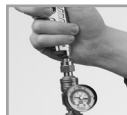
Art. No. 27771



b) Spray gun equipped with compressed air control gauge

Adjust the pressure on the pressure regulator in a way that the necessary inlet pressure for the spray gun type is reached.

Art. No. 4002



c) Spray gun without gauge

In order to make a correct adjustment of the spray gun inlet pressure, as otherwise measurable in a) and b), without a gauge, adjust a pressure of about 9 psi higher per 10 m to inlet pressure to compensate the pressure drop in the hose.

d) Separating agent version SATAminijet 3000 B T HVLP

Secure sufficient pressure via pressure reducer at the pressure tank



4.5 Material flow control

Adjust material flow control

in accordance with material viscosity and required flow rate (arrow) and fix by means of the counter nut (small arrow). Under normal circumstances, the material flow control is fully open. Low needle stroke and too high material pressure may result in increased wear of the needle. Therefore, we recommend to mount a smaller nozzle size.



4.6. Round/flat spray control

Round/flat spray control

for infinitely variable adaptation of the spray fan to the object:

Turn to the left - **flat spray**

Turn to the right - **round spray**



4.7. Nozzle set

Complete, hand-checked nozzle-set, consisting of paint needle (V4A), paint nozzle (V4A) and air cap. Mount the nozzle set tightly (use universal wrench for the paint nozzle). Insert paint nozzle before putting in paint needle. The air cap should be placed in a position in which the marking is on top. Use punched hexagon socket (wrench size 8) of universal wrench for paint nozzle. Only original SATA parts guarantee highest quality and lifetime.



When mounting foreign parts, quality reduction is possible and the SATA warranty expires.

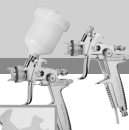
Nozzle sets (paint nozzle and fluid tip V4A)

125583 for SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682 for SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591 for SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690 for SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609 for SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708 for SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617 for SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716 for SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625 for SATAminijet 3000 B HVLP 1,1	

4.8. Spray distance

In order to avoid overspray and surface problems, we recommend a spray distance of 12 - 15 cm on 29 - 36 psi between air cap and object should be maintained in accordance with the chart below, depending on spray gun type and material.





5. Changing the Self-adjusting Seals

- a) **Material side:** For replacing the self-adjusting paint needle packing, paint needle and fluid tip must be removed first. After loosening the packing screw, pos. 79905, with a screw driver, the fluid tip screw can be removed. Insert new packing screw with screw driver from the front side and tighten it thoroughly. Test fluid tip and paint nozzle for damages and remount it.
- b) **Air side:** Replace the air piston and the air piston packing. Remove air micrometer and unscrew headless pin (64972). Push back air piston by means of the trigger. Remove air piston. Remove stuffing box screw and old packing and insert new packing (pos. 126292). After this screw in stuffing box slightly against the block. Grease air piston rod very slightly with spray gun grease (pos. 10009) and install it. Mount trigger, air micrometer and fluid tip.



6. Cleaning and Maintenance

Never use force. Using improper tools such as pipe wrench, gas torch, etc. will void any warranty. In many cases proper repairs can only be carried out with the aid of special tools. In such cases, limit yourself to establishing the cause of the problem and leave the repairs to the service department. We refuse to accept liability for perfect functioning of the spray gun if it is disassembled by the customer.

- Flush out the gun thoroughly with thinner or cleaning fluid.
- Clean the air nozzle with a paint brush or brush. Do not immerse the nozzle in thinner or cleaning fluid.
- Under no circumstances try to clean clogged drillings using an unsuitable tool, since the slightest amount of damage adversely affects the spray pattern. Use SATA nozzle cleaning needles ((included in cleaning kit 64030).
- Only remove the black air distribution ring (Order No. 127399 / set of 3) in the gun head in case it is damaged (no sealing performance at the paint nozzle). In case of removal, always insert a new air distribution ring to ensure flawless function. Insert new air distribution ring in its correct position and tighten paint nozzle again.
Respect mounting instructions for the air distribution ring (see 6.1)!
- Slightly oil movable parts with SATA special grease (order no. 10009).

Important Notice:

Gun may be cleaned with solvent or cleaning agents manually or in a conventional gun washing machine.

The following actions damage the gun/system, may lead to the loss of the explosion-proofness approval and entirely annul any warranty claims:

- Immersing the gun in solvent or cleaning agents, or for a period longer than required for the cleaning process as such
- Storing the gun inside the gun washing machine
- Cleaning the gun by means of ultrasound cleaning systems



6.1 Repair instructions for air distribution ring

Important Notes: When pulling off the air distribution ring make sure that the sealing edges inside the gun body are not damaged. Therefore please proceed with utmost care when removing the air distribution ring !

1. First of all, remove the nozzle set:

- a. Remove air cap
- b. Unscrew the material flow control
- c. Pull out spring and paint needle
- d. Remove paint nozzle (by using the wrench from the tool kit)



Illustration similar

2. Removal the air distribution ring (with special tool)

Pull at the special tool or yank out the air distributionring with the help of a hexagonal key, and remove all dirt reminders.



Illustration similar

Please make sure that no dirt has settled down at the sealing surfaces and no scratches prevent optimum sealing performance!



Illustration similar

3. Inserting the new air distribution ring

- 3a The new air distribution ring must be inserted in a way that the plastic pin marked with a arrow (1) fits smoothly into the drilling marked (2)!
- 3b Then firmly push in the air distribution ring, insert the paint nozzle and tighten slightly, then remove it again. Make sure that the air distribution ring fits in tightly against the gun body.



Illustration similar



Illustration similar

4. Mounting the nozzle set




(Proceed in the opposite sense as described under 1.)

Convince yourself of the flawless gun function by producing a test spray pattern on a piece of paper before continuing to coat any object !

A mounting instruction of the air distribution ring can be found as a PDF and as a video on our homepage www.sata.com/Media. Also more information on spray gun cleaning can be obtained from a video.



7. Possible failures in operation

Trouble	Cause	Repair
Paint spray gun leaks from fluid tip	Foreign substances between fluid tip and needle prevent sealing	Remove and clean fluid needle and fluid nozzle or use new nozzle set
Paint emerges from fluid needle - needle sealing	Self tensioning needle sealing damaged or lost	Replace needle sealing
Spray pattern in sickle shape 	Horn air holes or air circuit clogged	Soak in thinner/cleaning fluid, afterwards clean with SATA nozzle cleaning needle
Drop-like or oval shaped pattern 	Dirt on fluid pin tip or air circuit clogged	Turn air nozzle by 180 degrees. If defective pattern remains, clean fluid tip pin and air circuit
Paint spray flutters 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Too little material in cup 2. Fluid nozzle not tight self-adjusting 3. Needle sealing damaged, nozzle set dirty or damaged 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Refill material 2. Tighten parts 3. If necessary clean or replace parts
Material bubbles or „boils“ in paint cup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atomization air flows through the paint channel to the cup 2. The paint nozzle is not sufficiently tightened. 3. Air nozzle is not completely screws on, the air net clogged 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tighten parts accordingly, 2. Clean parts or 3. Replace parts



8. Spare parts

Art. No.	Description
6395*1	Pack of 4 CCS clips
44644	Counter nut
44735	Countersunk screw M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Air piston
44834	Air piston rod
51235	Pack of 12 paint needle springs
52035	Pack of 12 air piston springs
53033*1	Pack of 5 plug-on cups
54478*1	Set of 2 SATA strainers
58164*1	Pack of 5 glass cups 25 ccm
64022*1	Pack of 3 plastic lids for 0.15 l aluminium cup
64030	SATA cleaning set
64972	Headless pin
77024*	Angular inserted screwing
79905	Paint needle packing
95448*1	Screw-on lid for 125 ccm plastic cup with plug
95489*1	Pack of 4 anti-drip devices for 0.125 l screw-on lid
124164	Control knob
125146	Flow control screw
125187	Air micrometer
125351	Spindle, cpl.
125443*1	Plastic cup, cpl. 0.125 l (QCC) with lid
125856	Toolkit
125948*1	Alu gravity cup 0.15 l w. QCC
125955*1	Plug-in cup connection cpl. w. QCC
125963*1	Add-on kit consisting of plug-in cup connection w. QCC, 5 plug-in cups w. lid 25 cm and 2 filling sieve funnels
126276	Trigger set
126292	Packing kit for air piston rod
127399	Pack of 3 air distribution rings
133983	Air connecting piece G1/4a
* only for SATAminijet 3000 BT HVLP	
*1 only for SATAminijet 3000 B HVLP	

Contained as spare part in repair kit 126284

* Available with packing set 50658

** Available in servicing units

** Available in spring set

The spare part drawing and the accessories can be found on the fold-out page at the end of this booklet.



9. Guarantee conditions

During the period of twelve (12) months from the date of original purchase, SATA will repair or replace the product without charge for parts or labour subject to the following conditions.

The warranty covers the value for production parts or defects in material during the warranty period. The warranty does not include damages caused by improper handling, normal wear and tear, mechanical damages, faulty assembly, improper maintenance, unusual spray materials substitute materials, chemicals such as alkaline solutions and acids, electro-chemical or electric influences, as far as this damage is not the result of any error committed by us.

Abrasive spray material such as red lead and liquid grinding material etc. reduce the lifetime of valves, packings, guns and nozzles. Wear and tear damage caused by this are not covered in this warranty. Units should be inspected upon delivery by the consumer. Obvious damage must be reported within 14 days of receipt of the unit to the supplier to avoid loss of the right to claim notice of defects. Additional claims such as compensation are excluded. This refers as well to damages caused during meetings, training sessions, or demonstrations.

Should the consumer require immediate repair or replacement before a determination of whether the affected unit is covered by the warranty, the repair or the replacement will be made and charged at the current prices. If it is determined that the item is covered by the warranty, a credit will be issued for the repair or replacement. Replaced parts become the property of SATA or their distributor.

Notice of defects or other claims do not entitle the consumer to delay or refuse payment. Returned merchandise to SATA must be sent prepaid. All service charges, freight and handling charges are to be paid by the consumer. The charges made will be in accordance with the currently existing pricing. Suretyships may not prolong the warranty period. This warranty terminates upon unauthorized inference.

Caution! When using solvents and cleaning agents based on halogenated hydrocarbons e.g. 1.1.1-trichlorethylene and methylene chloride, chemical reactions can occur on the aluminium cup, gun and galvanized components (small quantities of water added to 1.1.1-trichlorethylene produce hydrochloric acid). This can cause oxidation of the components; in extreme cases, the reaction can be explosive. Therefore, only use solvents and cleaning agents for your paint gun which do not contain the substances named above. You must never use acid, alkaline solutions / lye or stripping agents for cleaning.

10. EC Declaration of Conformity


Paint spray guns made by SATA have been developed, designed and manufactured in accordance with EC directive 98/37/EC, 94/9/EC.

The following harmonized Standards have been applied during this process: DIN EN 292, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Safety of Machines, Appliances and Systems), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil (Part) 1, BGR 500 and, if required, ZH 1/406, ZH 1/375 and ZH 1/181.

The technical documentation is provided in full and the operating instructions for the spray gun are supplied in the original version and in the national language of the user.

SATA GmbH & Co. KG

President


Albrecht Kruse



Πρόλογος

Προτού χρησιμοποιήσετε τη συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος θα πρέπει να διαβάσετε και να ακολουθήσετε προσεκτικά τις οδηγίες λειτουργίας. Κατόπιν φυλάξτε τις οδηγίες σε μέρος, όπου θα μπορεί να τις διαβάσει εύκολα κάθε χειριστής. Η συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνον από ειδικευμένο προσωπικό. Αν η συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος τεθεί σε λειτουργία ανικανονικά ή έχουν γίνει σ' αυτή/αυτό μετατροπές ή αλλαγές και δεν έχουν χρησιμοποιηθεί γνήσια ανταλλακτικά, μπορούν να προκληθούν σοβαρές βλάβες στην υγεία των χειριστών ή άλλων ατόμων και ζώων, που μπορούν να οδηγήσουν σε θάνατο και για τις οποίες η SATA δεν αναλαμβάνει την ευθύνη. Ακολουθείτε και εφαρμόζετε πάντα τους κανονισμούς ασφαλείας, τις διατάξεις για τους χώρους εργασίας και τους κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων της χώρας όπου χρησιμοποιείται η συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος (π.χ. τους Γερμανικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων BGR 500 της ένωσης βιοτεχνικών επαγγελματικών σωματείων, αν είστε στη Γερμανία, κτλ).

Προσοχή

Ποτέ μην στρέφετε το πιστόλι κατά του εαυτού σας ή άλλων ατόμων ή ζώων. Τα διαλυτικά μέσα που περιέχει μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα. Στον άμεσο χώρο λειτουργίας της συσκευής επιτρέπεται η εναπόθεση μόνον των αναγκαίων για την πρόοδο των εργασιών υλικών, όπως διαλυτικών μέσων και χρωμάτων λάκας (μετά το τέλος της εργασίας τα διαλυτικά μέσα και οι λάκες πρέπει να επιστρέφονται στην αποθήκη). Πριν από κάθε εργασία επισκευής θα πρέπει η συσκευή να αποσυνδέεται από το δίκτυο αέρα. **Πριν από κάθε έναρξη λειτουργίας, ιδιαίτερα μετά από κάθε καθαρισμό και επισκευή πρέπει να ελέγχονται όλες οι βίδες και τα παξιμάδια όπως και η στεγανότητα των πιστολιών και σωλήνων.** Τμήματα που έχουν υποστεί βλάβη πρέπει να αλλάζονται ή να επισκευάζονται. Για να επιτύχετε το καλύτερο δυνατό αποτέλεσμα στα λακαρίσματα να τη μεγαλύτερη δυνατή ασφάλεια, χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά. Κατά τη διάρκεια των εργασιών λακαρίσματος δεν επιτρέπεται να υπάρχουν στον ίδιο χώρο πηγές ανάφλεξης (π.χ. φωτιές, αναμμένα τσιγάρα, λάμπες χωρίς αντικερηκτική προστασία κτλ.) διότι δημιουργούνται εύφλεκτα αέρια. Επίσης πρέπει να χρησιμοποιείτε προστατευτικές αναπνευστικές μάσκες σύμφωνα με τις ανάλογες προδιαγραφές και κατάλληλες ωπασπίδες επειδή το επίπεδο του θορύβου υπερβαίνει λόγω της μεγάλης πίεσης το όριο των 90 db(A). **Το προϊόν αυτό απαγορεύεται να χρησιμοποιείται σε περιοχές υψηλού κινδύνου έκρηξης της ζώνης 0.**

SATA, SATAminijet, ο SATA-λογότυπος και/ή τα άλλα προϊόντα SATA που αναφέρονται στα περιεχόμενα είναι κατοχυρωμένα εμπορικά σήματα ή εμπορικά σήματα της εταιρείας GmbH & Co. KG στις ΗΠΑ και/ή σε άλλες χώρες.

1. Περιεχόμενο παραγγελίας και τεχνικά στοιχεία

- Πιστόλι με μπεκ 0,8 HVLP
- Κατανάλωση αέρα σε 2 bar: περ. 115 NL/min
- Συνιστώμενη πίεση εισόδου στο πιστόλι 2 bar
- μέγ. υπερπίεση λειτουργίας: 2 bar
- μέγ. θερμοκρασία λειτουργίας υλικού: 80° C
- Πλαστικό δοχείο 125 ccm*
- Γωνιακή σύνδεση DN 4**
- Σετ εργαλείων

* μόνο για SATAminijet 3000 B HVLP

** μόνο για SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Περιγραφή λειτουργίας

2.1 Γενικά

Με το SATAminijet 3000 B HVLP είναι δυνατή η οικονομική επεξεργασία βαφών και βερνικιών. Χάρη στην ειδική κατασκευή του μπεκ αέρα επιτυγχάνεται σε πίεση εισόδου του πιστολιού 2 bar, 29 psi (εσωτερική πίεση μπεκ αέρα 0,7 bar, 10 psi) μία ακτίνα ψεκασμού ιδιαίτερα λεπτή. Χάρη στον εξαιρετικά καλό ψεκασμό το SATAminijet 3000 B HVLP φαίνεται ιδανικό για όλες τις εργασίες που απαιτούν εξαιρετικό φινιρίσμα επιφάνειας με μικρές και πλατιές ακτίνες. Χάρη στη ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς ακτίνας μπορεί να ρυθμιστεί αδιαβάθμητα και μία λεπτή ακτίνα μέχρι πολύ πλατιά. Η ποσότητα του υλικού μπορεί να μειωθεί στην ιδανική τιμή με περιστροφή της βίδας ρύθμισης της ποσότητας του υλικού. Το πιστόλι βαφής SATAminijet 3000 B T HVLP προορίζεται κυρίως και χρώματα και διαχωριστικά μέσα.

2.2 Rule 1151

Το κέλυφος του πιστολιού φέρει επιγραφή της μέγιστης πίεσης εισόδου 2 bar (29 psi). Δεν γίνεται υπέρβαση της ανώτατης εσωτερικής πίεσης του ακροφυσίου ύψους 0,7 bar (10 psi), ούτε στο κέντρο, ούτε στη χοάνη του καλύμματος του ακροφυσίου σε 2 bar (29 psi) πίεση εισόδου πιστολιού.

2.3 Σήμανση

Κορμός πιστολιού φέρει την ένδειξη HVLP.

Μπεκ βαφής και πώμα αέρα: Τα μπεκ βαφής χαρακτηρίζονται με το μέγεθος μπεκ, π.χ. 0,8 για διάμετρο 0,8 και HVLP. Για όλα τα μεγέθη των μπεκ χαρακτηρίζεται το μπεκ αέρα επιπροσθέτως με τους χαρακτήρες „HVLP“ ή „SR“.

3. Διάταξη

1	Σταδιακή ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού (2x)	7	Σύστημα στεγάνωση με αυτόματη ρύθμιση (δεν φαίνεται)
2	Ρύθμιση ποσότητας υλικού με αντίθετη περιστροφική φορά	8	ColorCodeSystem
3	Σύνδεση αέρα G 14 a	9	Μικρόμετρο αέρα
4	Εμβολο αέρα (μη ορατό)	10	Ασφάλεια υπερχείλισης
5	Στυποθλίπτης για το έμβολο του αέρα	11	Γωνιακή σύνδεση - μόνο για minijet 3000 B T
6	Συγκροτήματα ακροφυσίων	12	Σωλήνας υλικού - μόνο για minijet 3000 B T

4. Θέση σε λειτουργία

Πριν από κάθε λειτουργία της συσκευής κυρίως μετά από εργασίες καθαρισμού ή επισκευής πρέπει να ελέγχεται η κατάσταση όλων των βιδών και παξιμαδιών. Αυτό ισχύει ιδιαίτερα τη βίδα ρύθμισης της ποσότητας του υλικού (κόντρα παξιμάδι), τη ρύθμιση στρογγυλής / πλατιάς ακτίνας καθώς και για τον πείρο με σπείρωμα (αριθμ. 64972) για το μικρόμετρο αέρα. Το πιστόλι για λακάρισμα υπέστη πριν την αποστολή του επεξεργασία με αντιδιαβρωτικό υλικό. Σας συνιστούμε να το ξεπλύνετε πριν τη χρήση με αραίωση ή καθαριστικό. Όταν γίνονται εργασίες συντήρησης ή επισκευής η συσκευή δεν πρέπει να βρίσκεται υπό πίεση, πρέπει δηλαδή να αποσυνδέεται από το δίκτυο αέρα. Η μη τήρηση αυτής της οδηγίας ασφαλείας μπορεί να οδηγήσει σε σοβαρές βλάβες και τραυματισμούς ακόμη και σε θάνατο. Η SATA δεν αναλαμβάνει ευθύνη για τις συνέπειες από τη μη τήρηση των οδηγιών.

Σύνδεση υλικού και αέρα στο SATAminijet 3000 B T HVLP

- α) Συνδέστε το ζευγάρι σωλήνα στο δοχείο πίεσης με διπλό μειωτήρα πίεσης.
- β) Ρυθμίστε την επιθυμούμενη πίεση αέρα ψεκασμού με τραβηγμένο πιστόλι. Κατόπιν ρυθμίστε την πίεση τροφοδοσίας υλικού με τραβηγμένο πιστόλι. Ελέγξτε την εικόνα ψεκασμού σε χαρτί και ενδεχομένως κάντε πιο σωστή ρύθμιση



4.1 Καθαρός αέρας ψεκασμού

...ο πιο ασφαλής τρόπος είναι η χρήση:

λεπτών φίλτρων πολλαπλών συνδυασμών με ενσωματωμένο ρυθμιστή πίεσης για την πρώτη ρύθμιση της πίεσης ψεκασμού. Αν μειωθεί σημαντικά η πίεση στον σωλήνα του αέρα θα πρέπει να ελέγξετε και να ρυθμίσετε την πίεση ροής στο πιστόλι λακαρίσματος.

Αρ. είδους 92296



4.2 Επαρκής ποσότητα αέρα

...με επιλογή του κατάλληλου συμπιεστή ανάλογα με τις ανάγκες των εργασιών, με μεγάλες διατομές σωληνώσεων προσαγωγής αέρα και έναν αντιστατικό, χωρίς σιλικόνες, μεγάλης αντοχής σωλήνα αέρα με τουλάχιστον 9 mm εσωτερική διάμετρο. Πριν από τη προσαρμογή του σωλήνα στη σύνδεση αέρα (G ¼ α) θα πρέπει να καθαρίζεται εσωτερικά με φύσημα. Ο σωλήνας του αέρα πρέπει να είναι ανθεκτικός σε πίεση τουλάχιστον 10 bar και στα διαλυτικά μέσα. Συνολική αντίσταση απαγωγής < 100 Mio. Ohm, χωρίς απαιτήσεις αντοχής σε βενζίνη και λιπαντικά.

Αρ. είδους 53090 (μήκος 10m)



4.3 Μικρόμετρο αέρα

Ανοίξτε τελείως το ενσωματωμένο μικρόμετρο για τη μέγιστη διέλευση ποσότητας, δηλ. κατακόρυφα στη θέση III. Η πίεση μπορεί να ρυθμιστεί κατευθείαν επάνω στο πιστόλι. Με την σταδιακή ρύθμιση του μικρόμετρου αέρα μεταβάλλεται η εσωτερική πίεση του πιστολιού. Συνδέστε το πιστόλι στο δίκτυο αέρα, ενεργοποιείστε την σκανδάλη και ρυθμίστε την επιθυμητή εσωτερική πίεση του πιστολιού.



Παρακαλούμε προσέξτε:

- Κατά μήκος τοποθετημένο μικρόμετρο (θέση III – παράλληλα προς το πιστόλι) = μέγιστη δέσμη ψεκασμού, μέγιστη εσωτερική πίεση πιστολιού (ισή με την πίεση εισόδου πιστολιού)
- Θέση I ή II (κάθετα προς το πιστόλι) = ελάχιστη δέσμη ψεκασμού, ελάχιστη εσωτερική πίεση πιστολιού (για μικρές εργασίες λακαρίσματος, χρωματικές απομιμήσεις κτλ.)



Προσοχή: Εάν το πιστόλι έχει συνδεθεί με το δίκτυο αέρα, δεν επιτρέπεται με κανένα τρόπο να γίνει εξαγωγή του πείρου (αριθμός 64972) για το μικρόμετρο του αέρα. Εάν γίνει εξαγωγή του μικρόμετρου, δεν επιτρέπεται να τεθεί σε λειτουργία το πιστόλι.

4.4 Σωστή ρύθμιση της πίεσης ροής εισόδου

α) Πιστόλι με μικρόμετρο/μανόμετρο

Εξασφαλίστε ικανοποιητική πίεση μέσω του μειωτή της πίεσης. Ρυθμίστε στο μικρόμετρο την συνιστώμενη αρχική πίεση 2 bar

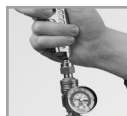
Αρ. είδους 27771



β) Πιστόλι με Ρυθμιστής πίεσης αέρα

Ρυθμίστε την πίεση στο μειωτή πίεσης φίλτρου έτσι, ώστε να επιτυγχάνεται η σωστή αρχική πίεση που αντιστοιχεί στον τύπο του πιστολιού.

Αρ. είδους 4002





γ) Πιστόλι χωρίς μανόμετρο

Για να ρυθμίσετε σωστά την πίεση εισόδου, όπως στους τύπους πιστολιού α) και β) χωρίς μανόμετρο, πρέπει να υπολογίσετε επιπλέον, λόγω των απωλειών πίεσης στον σωλήνα, 0,6 bar περίπου ανά 10 m σωλήνα πάνω από την συνιστώμενη πίεση εισόδου (εσωτερική διάμετρος 9 mm).



δ) Μοντέλο για διαχωριστικό μέσο SATAminijet 3000 B T HVLP

Μέσω του μειωτήρα πίεσης εξασφαλίστε επαρκή πίεση στο δοχείο πίεσης

4.5 Ποσότητα υλικού

Ρύθμιση ποσότητας υλικού

Ρυθμίστε ανάλογα με το ιξώδες του υλικού και την επιθυμητή ταχύτητα διέλευσης του υλικού (βέλος) και ασφαλίστε με το κόντρα παξιμάδι(μικρό βέλος). Συνήθως η ρύθμιση της ποσότητας υλικού είναι τελείως ανοικτή. Σε περίπτωση μικρής ανύψωσης της βελόνας και μεγάλης πίεσης του υλικού, δεν αποκλείεται αυξημένη φθορά της βελόνας. Για το λόγο αυτόνα τοποθετηθεί μικρότερο σεντ ακροφυσίων.



4.6 Στρογγυλή/πλατιά δέσμη

Ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης

Για τη βαθμιδωτή προσαρμογή της δέσμης ψεκασμού στην επιφάνεια λακαρίσματος: Περιστροφή προς τα αριστερά - **πλατιά δέσμη**
Περιστροφή προς τα δεξιά - **στρογγυλή δέσμη**



4.7 Συγκρότημα ακροφυσίων

Συγκρότημα ακροφυσίων - πλήρως ελεγμένη μονάδα αποτελούμενη από βελόνα χρώματος (V4A), ακροφύσιο ρώματος (V4A) και ακροφύσιο αέρα. Στερεώστε καλά το συγκρότημα ακροφυσίων (χρησιμοποιώντας για το ακροφύσιο χρώματος το κλειδί πολλαπλών χρήσεων). Τοποθετήστε πρώτα το ακροφύσιο χρώματος και κατόπιν τη βελόνα χρώματος. Το ακροφύσιο αέρα πρέπει να στερεώνεται έτσι ώστε να διαβάζεται στο επάνω μέρος η επιγραφή. Χρησιμοποιείτε για το ακροφύσιο χρώματος την εσωτερική εξαγωγική διατομή (SW 8) του κλειδιού πολλαπλών χρήσεων. Μόνον γνήσια ανταλλακτικά εγγυώνται υψηλή ποιότητα και μεγάλη διάρκεια ζωής.



Αν τοποθετηθούν ξένα τεμάχια μπορεί να μειωθεί η ποιότητα της συσκευής. Στην περίπτωση αυτή χάνετε την εγγύηση της SATA.

Σεντ ακροφυσίων (Ακροφύσιο χρώματος και βελόνα V4A)

125583	για SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	για SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	για SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	για SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	για SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	για SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	για SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	για SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	για SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 Απόσταση ψεκασμού

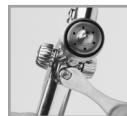
Για την αποφυγή ψεκασμού περισσώτερου χρώματος (Overspray) και προβλημάτων στη λακαρισμένη επιφάνεια συνιστούμε μία απόσταση ψεκασμού 12 - 15 cm στα 2 - 2,5 bar ανάμεσα στο ακροφύσιο αέρα και την επιφάνεια λακαρίσματος.





5. Αλλαγή των αυτορυθμιζόμενων στεγανοποιήσεων

- α) **Πλευρά υλικού:** Για την αλλαγή της αυτορυθμιζόμενης στεγανοποίησης της βελόνας χρώματος πρέπει πρώτα να γίνει εξαγωγή του ακροφυσίου χρώματος και της βελόνας χρώματος. Με κατσαβίδι ξεβιδώνετε προς τα εμπρός τη βίδα βελόνας χρώματος (αριθμός παραγγελίας 79905) και την απομακρύνετε. Με ένα κατσαβίδι βιδώνετε από μπροστά και τοποθετείτε τη νέα βίδα βελόνας χρώματος κομπλέ, και τη σφίγγετε. Ελέγξτε την άσογη κατάσταση της βελόνας χρώματος και του ακροφυσίου χρώματος και επανατοποθετήστε τα.
- β) **Πλευρά αέρα:** Για την αλλαγή του εμβόλου του αέρα και του πακέτου στο έμβολο αέρα, απομακρύνετε πρώτο το μικρόμετρο του αέρα ξεβιδώνοντας το πείρο με το στερίωμα (αριθμός 64972). Πιέστε προς τα πίσω με τη σκανδάλη το έμβολο του αέρα και απομακρύνετε το έμβολο του αέρα. Απομακρύνετε τη βίδα του στυπιθλίπτη και το παλαιό πακέτο και τοποθετήστε το νέο πακέτο (Αριθμός παραγγελίας 126292). Βιδώνετε ελαφρά τη βίδα του στυπιθλίπτη. Λιπαίνετε ελαφρά με λιπαντικό πιστολιού (Αριθμός παραγγελίας 10009) το βάκτρο του εμβόλου έγχυσης και επανατοποθετήστε το. Μοντάρτε τώρα πάλι τη σκανδάλη, το μικρόμετρο του αέρα και τη βελόνα χρώματος.



6. Καθαρισμός και συντήρηση

Μην χρησιμοποιείτε ποτέ δύναμη. Ούτε ακατάλληλα εργαλεία όπως κάρβουρες, καυστήρες συγκόλλησης κτλ. Σωστή επισκευή μπορεί να γίνει μόνον με κατάλληλα ειδικά εργαλεία στο συνεργείο μας. Εσείς θα πρέπει να μας αναφέρετε μόνον το πρόβλημα και τα υπόλοιπα τα αναλαμβάνουμε εμείς. Αν λύσετε και αποσυναρμολογήσετε το πιστόλι μόνι σας, χάνετε την εγγύηση.

- α) Ξεπλένετε καλά το πιστόλι με διάλυμα ή απορρυπαντικό.
- β) Καθαρίζετε το ακροφύσιο αέρα με πινέλο ή βούρτσα. Μην αφήνετε το πιστόλι μέσα σε διάλυμα καθαρισμού.
- γ) Μην καθαρίζετε τις τρύπες με ακατάλληλα αντικείμενα που θα μπορούσαν να προκαλέσουν ζημιά διότι επηρεάζεται κατόπιν η επιφάνεια ψεκασμού. Χρησιμοποιείτε μόνον βελόνες καθαρισμού ακροφυσίων της SATA (από το σετ καθαρισμού 64030)!
- δ) Αποσυναρμολογείτε τον μαύρο δακτύλιο κατανομής του αέρα (αρ. παραγγελίας 127399/σετ 3 τεμ.) από την κεφαλή του πιστολιού μόνον όταν έχει καταστραφεί (η στεγανοποίηση προς το ακροφύσιο χρώματος). Μετά την αποσυναρμολόγηση πρέπει να συναρμολογείται πάντα ένας νέος δακτύλιος κατανομής αέρα. **Κατόπιν πρέπει να τοποθετείται νέος δακτύλιος κατανομής αέρα στη βάση του σύμφωνα με τις οδηγίες τοποθέτησης και να ξαναβιδώνεται το ακροφύσιο χρώματος 6.1.**
- ε) Όλα τα κινούμενα μέρη του πιστολιού πρέπει να λιπαίνονται ελαφρώς με λιπαντικό (αρ. παραγγελίας 10009)

Σημαντική υπόδειξη:

Το πιστόλι/δοχείο μπορεί να καθαριστεί με απορρυπαντικό ή διαλυτικό μέσο με το χέρι ή σε κανονικό πλυντήριο πιστολιών.

Οι ακόλουθες ενέργειες μπορούν να προκαλέσουν βλάβες στο πιστόλι/στα εξαρτήματα, να μειώσουν την αντιακρηκτική προστασία και να οδηγήσουν ενδεχομένως σε απώλεια της εγγύησης:

- Τοποθέτηση του πιστολιού λακαρίσματος σε απορρυπαντικό ή διαλυτικό μέσο (περισσότερο από τον αναγκαίο για τον καθαρισμό χρόνο).
- Καθυστέρηση εξαγωγής του πιστολιού από το πλυντήριο μετά τον τερματισμό του προγράμματος πλύσης.
- Καθαρισμός του πιστολιού σε συστήματα καθαρισμού με υπερήχους.



6.1 Οδηγία τοποθέτησης δακτυλίου διανομής αέρα

Σημαντικές υποδείξεις: Βγάζοντας το δακτύλιο κατανομής του αέρα, δεν επιτρέπεται με κανένα τρόπο να επιφέρειτε βλάβη στις στεγανωτικές άκρες του στελέχους του πιστολιού. Για το λόγο αυτό να δίδετε ιδιαίτερη προσοχή, όταν απομακρύνετε τον δακτύλιο διανομής του αέρα!

1. Πρώτα απ' όλα αποσυναρμολογήστε το σετ των ακροφυσίων:

- Απομακρύντε τα ακροφύσια του αέρα
- Ξεβιδώστε τον ρυθμιστή της ποσότητας του υλικού
- Βγάλτε έξω το ελατήριο και τη βελόνα βαφής
- Αφαιρέστε το ακροφύσιο βαφής (με το κλειδί από το σετ εργαλείων)



Εικονογραφημένη διαδικασία

2. Εξαγωγή του δακτυλίου κατανομής του αέρα (με ειδικά εργαλεία)

Με τη βοήθεια του εργαλείου εξάγετε το δακτύλιο διανομής του αέρα και απομακρύντε όλα τα υπολείμματα ακαθαρσιών.



Εικονογραφημένη διαδικασία

! Ελέγξτε με προσοχή εάν έχουν κατακαθίσει ακαθαρσίες στις επιφάνειες στεγάνωσης ή εάν ενδεχόμενες γρατσουνιές εμποδίζουν την άριστη στεγανότητα!



Εικονογραφημένη διαδικασία

3. Τοποθέτηση του νέου δακτυλίου διανομής αέρα

3a Ο νέος δακτύλιος διανομής του αέρα πρέπει να τοποθετηθεί έτσι, ώστε να ταιριάζει το πλαστικό άγκιστρο με το βέλος (1) στη σηματομενόμενη οπή (βέλος 2)!



Εικονογραφημένη διαδικασία

3b Πιέστε τώρα ομοιόμορφα τον δακτύλιο διανομής του αέρα προς τα μέσα, βιδώστε το ακροφύσιο βαφής, σφίξτε το ελαφρά και απομακρύντε το πάλι αμέσως. Ελέγξτε την καλή στεγάνωση του δακτυλίου διανομής του αέρα.






Εικονογραφημένη διαδικασία

4. Τοποθέτηση του σετ ακροφυσίου (Σε αντίστροφη σειρά από αυτήν που περιγράφεται στο εδαφίο 1)

!Σιγουρευθείτε με δοκιμή σε χαρτί πως το πιστόλι λειτουργεί άψογα, προτού βάψετε το αντικείμενο!

Οδηγίες για την επισκευή του δακτυλίου κατανομής αέρα θα βρείτε σε μορφή PDF ή βίντεο στην ιστοσελίδα μας www.sata.com/Media. Εκεί θα βρείτε επίσης και ένα φιλμ που θα σας πληροφορήσει λεπτομερώς για τις δυνατότητες καθαρισμού του πιστολιού!


7. Πιθανές αιτίες βλαβών

Βλάβη	Αιτία	Λύση
Το πιστόλι στάζει	Ξένο σώμα ανάμεσα στη βελόνα χρώματος και στο ακροφύσιο χρώματος δημιουργεί πρόβλημα στεγανότητας	Αποσυναρμολογήστε τη βελόνα χρώματος και το ακροφύσιο χρώματος, καθαρίστε τα σε διάλυμα ή τοποθετήστε νέο συγκρότημα ακροφυσίων
Το χρώμα τρέχει από τη βελόνα (στεγανοποίηση βελόνας χρώματος)	Η αυτορυθμιζόμενη στεγανοποίηση βελόνας έχει καταστραφεί ή χαθεί	Αλλάξτε την στεγανοποίηση της βελόνας
Ψεκασμένη επιφάνεια σε μορφή ημισελήνου 	Έχει φράξει η διάτρηση η το κύκλωμα αέρα	Αφήστε την να μαλακώσει σε ένα διάλυμα και καθαρίστε την με βελόνες καθαρισμού ακροφυσίων της SATA
Ψεκασμός σε μορφή σταγόνων ή οβάλ 	Ακαθαρσίες στη μύτη του ακροφυσίου χρώματος ή στο κύκλωμα αέρα	Στρίψτε το ακροφύσιο αέρα κατά 180°. Αν δεν έχετε τα ανάλογα αποτελέσματα καθαρίστε τη μύτη του ακροφυσίου χρώματος και το κύκλωμα αέρα.
Παλλόμενη δέσμη 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Δεν υπάρχει αρκετό υλικό στο δοχείο 2. Δεν έχει σφικτεί το ακροφύσιο χρώματος 3. Αυτορυθμιζόμενη κατεστραμμένη στεγανοποίηση βελόνας, 4. Κατεστραμμένο ή ακάθαρμο συγκρότημα ακροφυσίων. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Συμπληρώστε με υλικό 2. Σφίξτε τα ανάλογα τεμάχια 3. Καθαρίστε ή αντικαταστήστε τα τεμάχια
Το υλικό αναβράζει στο δοχείο χρώματος	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ο αέρας ψεκασμού φθάνει μέσω του καναλιού χρώματος στο δοχείο χρώματος. Δεν έχει σφικτεί αρκετά το ακροφύσιο χρώματος. 2. Δεν έχει βιδωθεί πλήρως το ακροφύσιο αέρα, έχει φράξει το κύκλωμα αέρα 3. Βλάβη στη βάση ή στο συγκρότημα ακροφυσίων 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Σφίξτε τα ανάλογα τεμάχια 2. Καθαρίστε τα τεμάχια 3. Αντικαταστήστε τα τεμάχια



8. Πίνακας ανταλλακτικών

Αρ. είδ.	Όνομασία
6395*1	Συσκευασία με 4 κλιπ 4 CCS
44644	Στερέωση παξιμαδιού
44735	Χωνευτή βίδα M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Έμβολο αέρα
44834	Ράβδος εμβόλου αέρα
51235	Ελατήριο πίεσης για βελόνη βαφής, πακέτο 12 τεμ.
52035	Ελατήριο πίεσης για έμβολο αέρα, πακέτο 12 τεμ.
53033*1	Συσκευασία με 5 δοχεία, κομπλέ
54478*1	SATA χωνί με σίτα για πλήρωση, πακέτο 2 τεμ.
58164*1	Συσκευασία με 5 γυάλινα δοχεία, κομπλέ
64022*1	Συσκευασία με 3 πλαστικά δοχεία για αλουμινένια δοχεία 0,15 l
64030	Σετ καθαρισμού
64972	Πείρος με σπείρωμα
77024*	Γωνιακή σύνδεση
79905	Συσκευασία με βελόνες βαφής
95448*1	Βιδωτό καπάκι για πλαστικό δοχείο 125 ccml
95489*1	Συσκευασία με 4 συστήματα αντισταλακτικά για βιδωτό καπάκι 0,125 l
124164	Χαραγμένο κουμπί ελέγχου
125146	Βίδα ρύθμισης ποσότητας
125187	Μικρόμετρο αέρα, κομπλέ
125351	Άτρακτος, κομπλέ
125443*1	Πλαστικό δοχείο, κομπλέ 0,125 με QCC
125856	Σετ εργαλείων
125948*1	Αλουμινένιο δοχείο ροής, κομπλέ 0,15 l με QCC
125955*1	Σύνδεση δοχείου, κομπλέ με QCC
125963*1	Σετ δοχείων
126276	Σετ βραχίονα ενεργοποίησης
126292	Σετ συσκευασίας για ράβδο εμβόλου αέρα
127399	Συσκευασίας με 3 δακτύλιους κατανομής αέρα
133983	Τεμάχιο σύνδεσης αέρα G ¼
* μόνο για SATAminijet 3000 BT HVLP	
*1 μόνο για SATAminijet 3000 B HVLP	

- Συμπεριλαμβάνεται ως ανταλλακτικό στο πακέτο επισκευών (κωδ. παραγγελίας 126284)
- * Διαθέσιμος στο σετ στεγανοποίησης 50658
- ** Διατίθεται ως πακέτο σέρβις
- *** Συμπεριλαμβάνεται στο πακέτο ελατηρίων

Τα σχέδια των ανταλλακτικών και τα εξαρτήματα βρίσκονται στην διπλωμένη σελίδα στο τέλος του τεύχους.



9. Οροι εγγύησης

Στα πιστόλια λακαρίσματος παρέχουμε εγγύηση που ισχύει για 12 μήνες από την ημερομηνία αγοράς. Η εγγύηση καλύπτει την αξία του υλικού των τμημάτων που παρουσίασαν βλάβη από σφάλμα κατασκευής ή ελαττωματικό υλικό μέσα στα χρονικά όρια της εγγύησης. Εξαιρούνται βλάβες που προκλήθηκαν από κακή χρήση, λάθη χειρισμού ή συναρμολόγησης του αγοραστή ή τρίτων, φυσική φθορά, κακή λειτουργία ή συντήρηση, ακατάλληλα υλικά ψεκασμού, ανταλλακτικά και χημικές επιδράσεις όπως αλκαλικά διαλύματα, ηλεκτροχημικές ή ηλεκτρικές επιδράσεις στις οποίες δεν είχαμε οποιαδήποτε συμμετοχή. Ψεκαζόμενα υλικά που περιέχουν σμύριδα, μίνιο, διαλυτικά, βερνίκια, σμάλτο κ.α. μειώνουν τη διάρκεια ζωής των βαλβίδων, των σετ, του πιστολιού και του ακροφυσίου. Οι φθορές τους δεν καλύπτονται από την εγγύηση.

Η συσκευή πρέπει να ελέγχεται αμέσως μετά την παραλαβή. Προφανείς ελλείψεις πρέπει να δηλώνονται γραπτώς στην αντιπροσωπεία εντός 14 ημερών. Πέρα από αυτό το όριο δεν αναγνωρίζονται άλλες αμφισβητήσεις. Επίσης δεν αναγνωρίζονται διεκδικήσεις άλλης μορφής, όπως αποζημιώσεις, ακόμα και για βλάβες που παρουσιάστηκαν κατά τη διάρκεια μιας ενήμερωσης, επιμόρφωσης ή επίδειξης της συσκευής.

Αν ο αγοραστής επιθυμεί άμεση επισκευή ή αντικατάσταση της συσκευής προτού ακόμα διαπιστωθεί αν η εταιρεία μας έχει την υποχρέωση να προβεί στην αντικατάσταση αυτή, θα πρέπει να αναλάβει ο ίδιος τα έξοδα της επισκευής ή αντικατάστασης σύμφωνα με τις ισχύουσες, τρέχουσες τιμές. Αν αργότερα αποδειχθεί ότι οι εργασίες αυτές καλύπτονται από την εγγύηση εκδίδεται πιστωτικό. Τα παλιά εξαρτήματα που αντικαταστάθηκαν παραμένουν ιδιοκτησία της εταιρείας. Η διατύπωση επιφυλάξεων ή παραπόνων δεν παρέχει το δικαίωμα στον αγοραστή ή εντολοδόχο να αρνηθεί ή να καθυστερήσει την πληρωμή τιμολογίων.

Η αποστολή της συσκευής στην αντιπροσωπεία γίνεται με έξοδα του αγοραστή. Η εταιρεία μας δεν μπορεί να αναλάβει τα έξοδα συναρμολόγησης, εργασίας, μεταφοράς και συσκευασίας στα οποία έχει υποβληθεί ο αγοραστής. Ισχύουν οι αντίστοιχοι όροι της εταιρείας μας. Επισκευές στα πλαίσια της εγγύησης δεν παρατείνουν τον χρόνο της εγγύησης. Η εγγύηση παύει να ισχύει εφόσον διαπιστωθεί ότι έχουν γίνει επισκευές από τρίτους.

Προσοχή! Όταν χρησιμοποιείτε διαλυτικά μέσα και απορρυπαντικά που έχουν σαν βάση αλογονωμένους υδρογονάνθρακες όπως π.χ. 1,1,1-Τριχλωροαιθάνιο και Μεθυλενοχλωριδίο μπορούν να σχηματιστούν στο δοχείο αλουμινίου, στο πιστόλι και σε γαλβανισμένα τμήματα χημικές αντιδράσεις (1,1,1-Τριχλωροαιθάνιο με μικρές ποσότητες νερού σχηματίζει υδροχλωρικό οξύ). Τα τμήματα αυτά της συσκευής οξειδώνουν και σε ακραίες περιπτώσεις η αντίδραση μπορεί να προκαλέσει έκρηξη. Χρησιμοποιείτε επομένως για τις συσκευές ψεκασμού χρώματος μόνον διαλυτικά μέσα και απορρυπαντικά που δεν περιέχουν ανάλογα στοιχεία. Σε καμία περίπτωση μην χρησιμοποιείτε για τον καθαρισμό οξέα και αλκαλικά διαλύματα (βάσεις, οξέα καθαρισμού μετάλλων κτλ.).

10. ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ EE

Τα πιστόλια λακαρίσματος και οι αντλίες της εταιρείας SATA έχουν μελετηθεί, κατασκευαστεί και παραχθεί σύμφωνα με την Κοινοτική οδηγία 98/37/EOK, 94/9/EOK.

Εφαρμόστηκαν τα ακόλουθα εναρμονισμένα πρότυπα: DIN EN 292, ασφάλεια μηχανημάτων, συσκευών και εγκαταστάσεων, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Τμήμα 1, BGR 500 και κατά περίπτωση τα ZH 1/406, ZH 1/375 και ZH 1/181. Η τεχνική τεκμηρίωση είναι πλήρης και οι οδηγίες λειτουργίας που συνοδεύουν το πιστόλι λακαρίσματος έχουν συνταχθεί στο πρωτότυπο αλλά και στη γλώσσα της χώρας προς την οποία απευθύνονται.

SATA GmbH & Co. KG

Διευθύνων Σύμβουλος

Albrecht Kruse



Biztonsági rendelkezések

A készülék üzembe helyezése előtt az üzemeltetési utasítást teljesen és behatóan el kell olvasni, azt szem előtt kell tartani és be kell tartani. Ezt követően azt a készülék minden használója részére hozzáférhető módon meg kell őrizni. A készüléket csak szakismerettel rendelkező személyek (szakember) helyezheti üzembe. A készülék szakszerűtlen használata esetén vagy bármilyen módosítása ill. arra alkalmatlan, idegen elemekkel történő kombinációja esetén anyagi károk, saját személyünk, idegen személyek és állatok akár halálhoz vezető súlyos egészségi károsodása lehet a következmény. SATA a felsorolt károkért (ill. az Üzemeltetési utasítás be nem tartásáért) semminemű felelősséget nem vállal. A mindenkori országban vagy a készülék alkalmazási területén alkalmazandó biztonsági előírásokat, munkahelyi rendelkezéseket és munkavédelmi előírásokat figyelembe kell venni és be kell tartani (pl. az ipariszerű Szakmai Szövetkezetek Központi Szövetségének BGR 500 német balesetvédelmi előírásai stb.).

Betartandó

A szórópisztolyokat soha ne irányítsuk magunkra, más személyekre vagy állatokra. Az oldó- és hígítószer felmaródásokhoz vezethetnek. Csak a munkában való előrehaladáshoz szükséges oldószer- és festékmennyiséget szabad a készülék munkakörnyezetében tartanunk (a munkavégzést követően az oldószereket és anyagokat rendeltetésnek megfelelő raktárterekbe kell visszavinni). A készüléket a levegőellátó hálózatról minden javítási munkálat előtt le kell kapcsolni.

Minden üzembe helyezés előtt - főként minden tisztítás és javítási munkálat után - valamennyi csavar és anya fix helyzetét, valamint a szórópisztolyok és tömlők tömítettségét ellenőrizni kell. A meghibásodott alkatrészeket ki kell cserélni vagy megfelelően helyreállítani. A legjobb festési eredmények elérése és a legnagyobb biztonság érdekében csak eredeti pótalkatrészeket alkalmazzunk. A lakkozás közben a munkaterületen tűzforrás (pl. nyílt láng, égő cigarettá, nem robbanásvédezt lámpa, stb.) nem lehet, mert a lakkozás közben könnyen gyulladó elegyek keletkeznek. A lakkozás közben az előírásoknak megfelelő munkavédelmi eszközöket kell alkalmazni (pl. légzésvédelem, stb.). Minthogy magasabb nyomások mellett történő szórás közben túllépjük a 90 db(A) hangnyomásszintet, ezért megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni. A szórópisztoly alkalmazása közben a kezelő testrészeit rázkódások nem érik. A visszalökő-erők alacsonyak.

Jelen termék 0 zónába tartozó robbanásveszélyes területeken történő alkalmazása tilos.

SATA, SATAminijet, a SATA-Logo és/vagy egyéb itt megemlített SATA termékek bejegyzett védjegyek vagy a SATA GmbH & Co. KG védjegyei USA-ban és/vagy egyéb országokban.

1. Szállítási kivitelezés és műszaki adatok

- 0,8 HVLP fúvókás pisztoly
- levegőfogyasztás 2 bar nyomáson: kb. 115 NL/min
- javasolt pisztoly bemeneti nyomás: 2 bar
- max. üzemelési túlnyomás: 2 bar
- anyag max. üzemelési hőmérséklete: 80° C
- műanyagpohár 125 ccm*
- szögcsatlakozás DN 4**
- szerszámkészlet
- * csak a SATAminijet 3000 B HVLP-hez
- ** csak a SATAminijet 3000 BT HVLP-hez



2. Működésleírás

2.1 Általános

A SATAminijet 3000 B HVLP-vel nagyon overspray-szegényen lehet feldolgozni festékeket és lakkokat. A légfúvóka speciális szerkezetének köszönhetően a pisztoly 2 bar; 29 psi bemeneti nyomása mellett (légfúvóka belső nyomása 0,7 bar; 10 psi) a legfinomabb porlasztású fecskendezési sugarat lehet elérni. Nagyon jó porlasztásának köszönhetően a SATAminijet 3000 B HVLP minden olyan munkához kiválóan alkalmas, mely kis és nagyobb sugárszélesség mellett kítűnő felületi finish-t követel meg. A kerek és széles sugárszabályozás által a sugárszélesség fokozatmentesen a legvékonyabb szórási sugártól egészen a széles sugárig állítható. Az anyagmennyiséget az anyagmennyiség szabályozócsavarjának becsavarásával lehet csökkenteni a kívánt értékre.

A SATAminijet 3000 B T HVLP szórópisztoly főként páncok és elválasztó szerek szórására alkalmas.

2.2 Rule 1151

A pisztolytest 2 bar (29 psi) maximális bemeneti nyomással van feliratozva. A 0,7 bar (10 psi) maximális fúvóka-belsőnyomást a centrumban és - 2 bar (29 psi) bemeneti szórópisztoly-nyomás mellett - a légsapka kürtjében sem lépjük túl.

2.3 Jelölés

Pisztolytörzs HVLP-vel feliratozva.

Festékfúvóka és légfedél: a festékfúvókák a fúvóka méretével, pl. 0,8-cal és HVLP-vel vannak megjelölve, ami a 0,8-as átmérőt jelenti. Valamennyi fúvókamérethez a légfúvóka még a „HVLP” vagy „SR” betűkkel is meg van jelölve.

3. Felépítés

1	Fokozatmentes kör-/ szélessugarú szabályozó (2x)	7	Őnállító tütömítés (nem látható)
2	Anyagmennyiség szabályozó ellenanyával	8	LColorCodeSystem
3	Levegőcsatlakozó G ¼ a	9	Levegő-mikrométer
4	Légdugattyú (nem látható)	10	Csepegésgátló
5	Tömszelence légdugattyúhoz	11	szögcsatlakozás - csak a minijet 3000 B T-hez
6	Fúvókakészlet	12	anyagtómló - csak a minijet 3000 B T-hez

4. Üzembe helyezés

Minden üzembe helyezés előtt, főként minden tisztítás és javítási munkát után valamennyi csavar és anya fix helyzetét ellenőrizni kell. Ez mindenekelőtt érvényes az anyagmennyiség-szabályozó csavarra (ellenanya), a kör-/szélessugar szabályozóra, valamint a levegő-mikrométer menetes peckére (64972-es tétel). A szórópisztolyt a kiszállítás előtt korrózióvédő anyaggal kezeltek; ajánlatos, hogy azokat használat előtt hígítóval vagy tisztítószerezrel alaposan átmoszuk. A készülék legyen mindennemű karbantartási és javítási munka közben nyomásmentesített állapotban, vagyis a levegőhálózatról leválasztva. Ezen biztonsági figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása akár halálhoz vezető károsodásokat és sérüléseket eredményezhet. SATA a figyelmen kívül hagyásból eredő esetleges következményekért felelősséget nem vállal.

A SATAminijet 3000 B T HVLP anyag- és légcsatlakozása

- Csatlakoztassuk a tömlőpárt a nyomásedényen a kettős nyomáscsökkentővel.
- Állítsuk be a kívánt porlasztási légnyomást a lezuhott pisztoly mellett. Ezután állítsuk be a kívánt anyagellátási nyomást a lezuhott pisztoly mellett. Ellenőrizzük papíron vagy másfajta anyagon a szórási képet és amennyiben szükséges, állítsuk be a kívánt értékre a nyomás megváltoztatása által.



4.1 Tiszta szórólevegő

... a legbiztosabban következők alkalmazása révén:

Kombi-finomszűrők integrált nyomásszabályozóval a szórónyomás durva beállításához. A levegőtömlőben/csatlakozóban végbemenő magas nyomásvesztés miatt ellenőrizni és szükség esetén be kell állítani a szórópisztolyon a folyató nyomást. **Cikk-sz. 92296**



4.2 Elegendő levegőtérfogat

... igénynek megfelelő kompresszorteljesítmény, nagy légvezeték-keresztmetszetek és, a túl nagy nyomásvesztés megelőzése érdekében legalább 9 mm belső átmérőjű antisztatikus, szilikonmentes és nyomásálló kivitelezésű levegőtömlő révén. A levegőcsatlakozásra (G ¼ a) való szerelés előtt ki kell fűjni a légtömlőt. A légtömlőnek legalább 10 bar nyomáshoz nyomásállónak és oldószerrel szemben ellenállóknak kell lennie. Teljes leveztési ellenállás < 100 mΩ. Ohm, benzinnel és olajokkal szemben nem ellenáll.



Cikk-sz. 53090 (hossz 10m)

4.3 Levegő-mikrométer

Az integrált **mikrométert** max. átmenethez teljesen kinyitjuk, azaz függőlegesen „III” pozícióba visszük. A nyomás közvetlenül a szórópisztolyon szabályozható. A fokozatmentesen állítható levegő-mikrométernek köszönhetően módosítható a pisztolynyomás. A szórópisztolyt a levegőhálózatra csatlakoztatjuk, működtetjük a kengyelt, majd beállítjuk a kívánt pisztoly-belsőnyomást.



Kérjük betartani:

- Hosszában beállított mikrométer („III” pozíció – a pisztolytesthez képest párhuzamosan) = maximális porlasztás, maximális pisztoly-belsőnyomás (azonos a pisztoly bemeneti nyomásával)
- „I” vagy „II” pozíció (a pisztolytesthez képest harántirányban) = minimális porlasztás, minimális pisztoly-belsőnyomás (kisebb festési munkálatokhoz, keveréshez, stb.)



Figyelem: A levegőhálózatra csatlakoztatott szórópisztoly esetén a levegő-mikrométer menetes pecke (64972-es tétel) semmi esetre sem szerelhető ki. Ha a menetes pecek ki lett szerelve, a szórópisztoly nem helyezhető üzembe.

4.4 A bemeneti folyató nyomás helyes beállítása

a) szórópisztoly mikrométerrel/manométerrel

A szűrő-nyomáscsökkentő segítségével biztosítjuk az elegendő nyomást. A mikrométeren beállítjuk a javasolt 2 bar bemeneti nyomást.

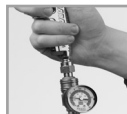
Cikk-sz. 27771



b) szórópisztoly sűrítettlevegő-ellenőrző manométerrel

A szűrő-nyomáscsökkentőn úgy állítjuk be a nyomást, hogy a szórópisztoly típusa szerint szükséges bemeneti nyomást elérjük.

Cikk-sz. 4002



c) szórópisztoly manométer nélkül

Ahhoz, hogy az a) és b) esetén egyébként a szórópisztoly bemeneténél mérhető légnyomás manométer nélkül helyesen legyen beállítható, a tömlőben végbemenő nyomásvesztéséért a nyomás beállításánál 10 méterenként a javasolt bemeneti nyomás felett kb. 0,6 bar nyomással többet állítunk be (belső átmérő 9 mm).



d) A SATAminijet 3000 B T HVLP elválasztó szer kivitelezése

A nyomásédesnyen lévő nyomáscsökkenetön keresztül biztosítsuk az elegendő nyomást.

4.5 Anyagmennyiség

Anyagmennyiség-szabályozó

a vizskozitásnak és a kívánt anyagáramlásnak (nyíl) megfelelően állítjuk be, majd az ellenanyával (kis nyíl) biztosítjuk. Az anyagmennyiség-szabályozó rendszerint teljesen nyitva van. Túl alacsony túlőket és túl nagy anyagnyomás esetén fokozott tűkopás léphet fel, ezért ebben az esetben javasoljuk kisebb fűvókakészlet beszerelését.



4.6 Kör-/ szélessugár

Kör-/ szélessugár szabályozó

a szórósugár festési objektumhoz történő fokozatmentes igazításához:

Tekerés balra - **szélessugár**

Tekerés jobbra - **körsugár**



4.7 Fűvókakészlet

Fűvókakészlet – kompletten bevizsgált egység festéktűből (V4A), festékfűvókából (V4A) és légfűvókából. A fűvókakészletet fixen szereljük (a festékfűvókához az univerzális kulcsot alkalmazzuk). A festékfűvókát a festéktű előtt szereljük be. A légfűvókát úgy kell rögzíteni, hogy a felirat felül legyen. A legmagasabb minőséget és élettartamot csak eredeti pótalkatrészek szavatolják. A festékfűvókához az univerzális kulcs lyuggatott belső hatlapját (méret: 8) használjuk.



Idégen alkatrészek beszerelése esetén minőségcsökkenés léphet fel, a SATA-garancia pedig megszűnik.

Fűvókakészletek (festékfűvóka és -tű V4A)

125583	SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 Szórástávolság

Overspray és felületi problémák elkerülése érdekében 2 - 2,5 bar mellett a légfűvóka és a festendő objektum között 12 - 15 cm közötti szórástávolság betartását javasoljuk.





5. Az önállító tömitések cseréje

- a) **Anyagoldal:** Az önállító festéktű-tömités cseréjéhez először a festékfűvókát és a festéktűt kell kiszerezni. A festéktű-csomag csavart (megr.-sz.: 79905) csavarhúzóval előre kicsavarozzuk, majd kivesszük. A komplett, új festéktű-csomag csavart a csavarhúzóval előlről behelyezzük, majd meghúzzuk. A festéktűt és a festékfűvókát ellenőrizzük sérülések tekintetében, majd visszaszereljük.
- b) **Levegőoldal:** A légdugattyú és a légdugattyún lévő csomag cseréjéhez először a levegő-mikrométert távolítjuk el, amihez kicsavarozzuk a menetes pecket (64972-es tétel). A légdugattyút a kengyellel visszanyomjuk, majd levesszük a légdugattyút. A tömszelence-csavart és a régi csomagot eltávolítjuk, majd behelyezzük az új csomagot (megr.-sz.: 126292). Ekkor a tömszelence-csavart enyhén a tömbhöz csavarozzuk. A légdugattyúruda pisztolyzsírral (megr.-sz.: 10009) egész vékonyan beszírozzuk és beszereljük, majd visszaszereljük a kengyelt, a levegő-mikrométert és a festéktűt.



6. Tisztítás és karbantartás

Kérjük, soha ne alkalmazzon erőszakot. A nagy csőfogók, hegesztő pisztolyok alkalmatlan segédeszközök. Szakszerű javítás számos esetben csak speciális szerszámokkal végezhető. Ebben az esetben korlátozza magát a kár okának megállapítására, az elhárítást pedig bízva vevőszolgálatunkra. A készülék önkezü szétszerelése esetén megszűnik a pisztoly kifogástalan működése tekintetében vállalt felelősség.

- a) A szórópisztolyt hígítóval vagy tisztítószerezrel jól átmoszuk.
- b) A légfűvókát ecsettel vagy kefével megtisztítjuk. A szórópisztolyt nem helyezük hígítóba vagy tisztítószerezbe.
- c) A szennyezett furatokat semmi esetre sem szabad szakszerűtlen tárgyakkal megtisztítani, a szórás kinézetét már a legcsekélyebb sérülés is befolyásolja. SATA fűvókatisztító tüket (64030-as tisztítókészletből) használunk!
- d) A pisztolyfejben lévő fekete légelosztó gyűrűt (megrendelő-szám 127399/3 darabos készlet) csak sérülés esetén (nem áll fenn tömitettség a festékfűvókához) szereljük ki. Kiszerelem esetén a működés biztosításához mindig új légelosztó gyűrűt kell beszerezni. **Az új légelosztó gyűrűhelyek fekvésével behelyezzük, majd visszacsavarozzuk a festékfűvókát, melynek során figyelembe vesszük a légelosztó gyűrű beszerelési leírását 6.1.**
- e) A mozgó alkatrészeket pisztolyzsírral enyhén beszírozzuk (megrendelő-szám 10009).

Fontos tudnivaló:

A pisztoly oldó- vagy tisztítószerezrel kézileg vagy hagyományos pisztoly-mosógépben tisztítható.

A következő cselekvések a pisztolyokat és a berendezéseket rongálhatják, adott esetben pedig a robbanásvédelem elvesztéséhez és a garanciális igények teljes elvesztéséhez vezethetnek:

- A pisztoly oldó- vagy tisztítószerezbe helyezése a tisztításhoz szükségesnél hosszabb időre
- A pisztoly a mosóprogram befejezése utáni pisztoly-mosógépben hagyása
- A pisztoly ultrahangos tisztítórendszerekkel történő tisztítása



6.1 Beszerelési leírás - levegőelosztó gyűrű

Fontos tudnivalók: A levegőelosztó gyűrű lehúzása közben semmi esetre sem szabad meg sérteni a pisztolytest tömítő peremeit. Ezért legyen nagyon óvatos a levegőelosztó gyűrű eltávolítása során!

1. Először szerelje ki a fúvókakészletet:

- Távolítsa el a levegőfúvókát
- Csavarozza le az anyagmennyiség-szabályozót
- Húzza ki a rugót és a festéktűt
- Szerelje ki a festékfúvókát (a szerszám-készletben lévő kulccsal)



az illusztráció
tájékoztató jellegű

2. A levegőelosztó gyűrű kiserelése (speciális szerszámmal)

A szerszám segítségével húzza vagy feszítse ki a levegőelosztó gyűrűt, majd távolítson el minden szennyeződést.



az illusztráció
tájékoztató jellegű

!Kérjük, ellenőrizze pontosan, hogy a tömítő felületeken van-e lerakódott szennyeződés, vagy karcok akadályozzák-e az optimális tömítést!



az illusztráció
tájékoztató jellegű

3. Az új levegőelosztó gyűrű behelyezése

- 3a Az új levegőelosztó gyűrűt úgy kell behelyezni, hogy a nyíl (1) jelölt műanyag-csap a jelölt furatba (2. nyíl) illeszkedjen!



az illusztráció
tájékoztató jellegű

- 3b Ezután egyenletesen préselje be a levegőelosztó gyűrűt, csavarozza be a festékfúvókát, és enyhén húzza meg, majd azonnal távolítsa el újra. Ellenőrizze, hogy a levegőelosztó gyűrű a pisztolytestnél jól tömítsen..



az illusztráció
tájékoztató jellegű

4. A fúvókakészlet beszerelése (Az 1. pontban leírtakkal ellenkező sorrendben)




!Egy papíron végzett **teszt szórásképpel** győződjön meg a pisztoly kifogástalan működéséről, mielőtt egy objektumot kezd fényezni!

A légelesztő gyűrű javítási leírását PDF formátumban, valamint videoként honlapunkon is megtalálhatja: www.sata.com/Media.

Ott film formájában a pisztoly tisztításáról is kaphat közelebbi információkat!



7. Lehetséges működészavarok

Zavar	Ok	Elhárítás
A pisztoly csöpög	A festéktű és a festékfúvóka közötti idegen test akadályozza a tömítettséget	Kiszerejlük a festéktűt és a festékfúvókát, hígítóban megtisztítjuk, vagy új fúvókakészletet helyezünk be
A festéktűnél (festéktű-tömítés) festék lép ki	Az önállító tűtömítés meghibásodott vagy elveszett	Kicseréljük a tűtömítést
A szórási kép sarlóformájú 	A kürtfurat vagy a légkörforgás el van dugulva	Hígítóba beáztatjuk, majd SATA fúvókatisztító tűkkel megtisztítjuk
A sugár cseppalakú vagy ovális 	A festékfúvóka-csap vagy a légkörforgás szennyeződése	A légfúvókát 180° fokkal elfordítjuk. Azonos megjelenésként megtisztítjuk a festékfúvóka-csapot és a légkörforgást
A sugár rezeg 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nincs elég anyag a tartályban 2. A festékfúvóka nincs meghúzva, 3. az önállító tűtömítés meghibásodott, a fúvókakészlet elszennyeződött vagy megsérült 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anyagutántöltés 2. Az elemeket megfelelően meghúzzuk 3. Az elemeket megtisztítjuk vagy kicseréljük
Az anyag zubog vagy „fő” a festékedényben	<ol style="list-style-type: none"> 1. A festékcsonkán keresztül porlasztott levegő jut a festékedénybe. A festékfúvóka nincs eléggé meghúzva 2. A légfúvóka nincs teljesen felcsavarozva, a légkörforgás el van dugulva 3. Ülész defekt, vagy fúvókakészlet sérült 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Az elemeket megfelelően meghúzzuk 2. Az elemeket megtisztítjuk 3. Az elemeket kicseréljük



8. Pótalkatrészek

Az.-sz.	Megnevezés
6395* ¹	csomag 4 CCS klipsszel
44644	ellenanya
44735	M 2,5 x 5 DIN 965 süllyesztettfejű csavar
44826	légdugattyú
44834	légdugattyúrúd
51235	festéktű nyomórugója, 12-es csomag
52035	légdugattyú nyomórugója, 12-es csomag
53033* ¹	csomag 5 bedugható pohárral, komplett
54478* ¹	SATA betöltő szűrőtölcsér, 2-es csomag
58164* ¹	csomag 5 üvegpohárral, komplett
64022* ¹	csomag 3 műanyagfedéllel 0,15 l-es alumíniumpohárhoz
64030	tisztítókészlet
64972	menetes csap
77024*	szögcsatlakozás
79905	festéktű csomag
95448* ¹	csavaros fedél a 125 cm ³ -es műanyagpohárhoz
95489* ¹	csomag 4 csepegésgátlóval a 0,125 l-es csavaros fedélhez
124164	recézett gomb
125146	mennyiség szabályzó csavar
125187	levegő-mikrométer, komplett
125351	orsó, komplett
125443* ¹	műanyagpohár, komplett 0,125 QCC-vel
125856	szerszámkészlet
125948* ¹	alumínium kiöntőpohár, komplett 0,15 l QCC-vel
125955* ¹	bedugható pohár csatlakozása, komplett QCC-vel
125963* ¹	bedugható pohár rászzerelő készlet
126276	húzókar készlet
126292	csomagkészlet a légdugattyú rúdhoz
127399	csomag 3 légelosztó gyűrűvel
133983	levegőcsatlakozási elem G ¼

* csak a SATAminijet 3000 BT HVLP-hez

*¹ csak a SATAminijet 3000 B HVLP-hez

A javítókészlet részeként (126284) áll rendelkezésre

* Kapható az 50658-os tömítő-szetben

** Szerviz-egységként áll rendelkezésre

*** A rugó-készletben áll rendelkezésre

A pótalkatrész-rajz és a tartozékok a füzet végén lévő kihajtható oldalon található.



9. Garancia-feltételek

Szórópisztolyok (ilyen jellegű készülékek) vonatkozásában 12 hónapos garanciát nyújtunk, amely a végfelhasználónak történő eladás napjával kezdődik.

A garancia az olyan gyártási és anyaghibás alkatrészek anyagértékére terjed ki, melyek a garanciaidőn belül derülnek ki. Kizártak azok a károk, melyek a vevő illetve harmadik személyek általi alkalmatlan vagy szakszerűtlen alkalmazásból, hibás szerelésből illetve helyreállításból, természetes kopásból, hibás kezeléssel vagy karbantartásból erednek; alkalmatlan szóróanyagok, helyettesítő anyagok és vegyi hatások - lúgok és savak -, elektrokémiai vagy villamos hatások miatt keletkeznek, amennyiben a károk nem vezethetők vissza a mi hibánkra. Csiszoló szóróanyagok, mint például ólomminium, diszperziók, zománccok, folyékony smirglik, és hasonlók csökkentik a szelepek, a csomagok, a pisztolyok és a fúvókák élettartamát. Az erre visszavezethető kopási jelenségeket jelen garancia nem fedezi. A készüléket a kézhezvétel után haladéktalanul ellenőrizni kell. A nyilvánvaló hiányosságokat 14 nappal a kézhezvétel után írásban közölni kell a szállítást végző céggel, illetve velünk, egyéb esetben megszűnik a garanciális teljesítéssel kapcsolatban fennálló jog.

Mindenemű további - főként kártérítési - igény kizárt. Ez vonatkozik azokra a károkra is, melyek tanácsadás, begyakorlás és bemutatás esetén keletkeznek. Amennyiben a Vevő pótlási kötelezettségünk megállapítása előtt azonnali javítást vagy cserét kér, úgy a pótalkatrész szállítása vagy a javítás a mindenkor napi ár felszámítása és megfizetése ellenében történik. Amennyiben a minőségi kifogás vizsgálata során kiderül, hogy fennállt a garanciaigény, úgy a Vevő a felszámított javításért vagy pótalkatrész-szállításért a garancianyújtásnak megfelelő jóváírást kap. Azon alkatrészek, melyek helyett pótlás került szállításra, tulajdonunkba szállnak át. Minőségi kifogások vagy egyéb kifogások nem jogosítják fel a Vevőt ill. Megrendelőt, hogy a fizetést megtagadja vagy késleltesse.

A készülék kiszállításának költségmentesen kell történnie. A szerelési költségeket (munkaidő- és úti költségek), valamint a szállítás és a csomagolás költségeit nem áll módunkban vállalni. Itt szerelési feltételeink érvényesek. A garanciális szolgáltatások nem eredményezik a garanciaidő meghosszabbodását. A garancia idegen beavatkozások esetén megszűnik.

Figyelem! Halogénezett szénhidrogén alapú oldó- és tisztítószerek, mint pl. 1,1,1-triklórétán és metilénklorid, alkalmazása esetén az alumíniumedényen, pisztolyon valamint a galvanizált alkatrészeken kémiai reakciók léphetnek fel (1,1,1-triklórétán kismennyiségű vízzel sósavat eredményez). Az alkatrészek emiatt oxidálódhatnak, szélsőséges esetben a reakció robbanásszerűen is történhet. Ezért szórópisztolyaihoz csak olyan oldó- és tisztítószereket alkalmazzon, melyek a fenti alkotóelemeket nem tartalmazzák. Tisztítóshoz semmiképp ne alkalmazzunk savakat, lúgokat (bázisokat, marószereket, stb.).

10. EK megfeleléségi nyilatkozat

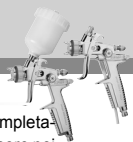
A SATA cég szórópisztolyai és szivattyúi a 98/37/EK, 94/9/EK EK-irányelvekkel összhangban lettek kifejlesztve, tervezve és gyártva.

Ennek során következő harmonizált szabványokat alkalmaztuk: DIN EN 292, Gépek, készülékek és berendezések biztonsága, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001, 1. rész, BGR 500 és szükség esetén a ZH 1/406, ZH 1/375 és ZH 1/181.

A műszaki dokumentáció teljes terjedelemben rendelkezésre áll, a szórópisztolyhoz tartozó használati utasítás az eredeti változatban, valamint a felhasználó nyelvén áll rendelkezésre.

SATA GmbH & Co. KG

Ügyvezető
Albrecht Kruse



Introduzione

Prima della messa in funzione dell'apparecchiatura/pistola per verniciare deve essere letto completamente ed accuratamente, osservato e rispettato il presente manuale d'istruzioni. Esso deve essere poi conservato in un luogo sicuro ed accessibile per ogni utente dell'apparecchiatura. L'apparecchiatura/la pistola per verniciare può essere messa in funzione esclusivamente da persone esperte (personale qualificato). In caso di uso inappropriato dell'apparecchiatura/della pistola per verniciare, oppure in caso di modifiche di qualunque tipo, o di assemblaggio con pezzi non originali e inadeguati, possono subentrare danni materiali, e possono esserci seri danni alla salute, anche con pericolo di morte per il personale addetto, per le persone esterne e per gli animali. Per questi danni (per es. non osservanza del manuale d'istruzioni), l'azienda Sata non si assume nessun tipo di responsabilità. Devono essere osservate e rispettate le norme di sicurezza applicabili, le disposizioni relative al posto di lavoro e le norme di protezione antinfortunistica del rispettivo Paese, oppure della regione dove viene usata l'apparecchiatura/la pistola per verniciare (per esempio le norme antinfortunistiche tedesche BGR 500 dell'Associazione principale industriale e commerciale di categoria, ecc.).

Da rispettare

Non puntare mai la pistola per verniciare verso se stessi, verso altre persone o animali. Sostanze solventi e diluenti possono provocare corrosioni. Nell'ambiente di lavoro attorno all'apparecchiatura devono esserci solo le quantità di solventi e di vernici necessarie per il proseguimento dei lavori in corso (dopo la fine dei lavori i solventi e le vernici devono essere riportati in magazzino conformemente alle disposizioni relative). Prima di svolgere qualunque lavoro di riparazione, l'apparecchiatura deve essere scollegata dalla rete dell'aria. Prima di ogni messa in funzione, in particolar modo dopo ogni pulizia e dopo eventuali lavori di riparazione, si deve controllare che le viti e i dadi siano saldamente in sede, e si deve verificare la tenuta ermetica delle pistole e dei tubi flessibili. I pezzi difettosi devono essere sostituiti, oppure devono essere adeguatamente riparati. Al fine di ottenere i migliori risultati possibili di verniciatura, e per garantire il massimo della sicurezza, devono essere usati solo pezzi di ricambio originali. Durante la verniciatura, nell'area di lavoro non devono trovarsi fonti infiammabili (per es. fuoco aperto, sigarette accese, lampade prive di protezioni antiesplosive, ecc.), perché verniciando si creano miscele facilmente infiammabili. Verniciando devono essere applicate le norme relative ad un'adeguata protezione antinfortunistica (protezione delle vie respiratorie, ecc.). Deve essere indossata un'adeguata protezione per l'udito, perché spruzzando a pressioni elevate viene superato il livello di pressione acustica di 90 db(A). Usando la pistola per verniciare non viene trasmessa nessuna vibrazione sulle parti del corpo dell'operatore addetto. Le forze repulsive sono ridotte. **È vietato l'impiego di questo prodotto in aree a rischio d'esplosione della Zona 0.** SATA, SATAminijet, il logo SATA e/o altri prodotti SATA qui citati sono marchi di fabbrica registrati, oppure marchi di fabbrica dell'azienda SATA GmbH & Co. negli USA e/o in altri Paesi.

1. Descrizione fornitura e dati tecnici

- Pistola con proiettore 0,8 HVLP
- Consumo d'aria con 2 bar: ca. 115 NL/min
- Pressione d'entrata nella pistola raccomandata 2 bar
- max. Betriebsüberdruck: 2 bar
- max. Betriebstemperatur Material: 80° C
- Tazza in plastica da 125 ccm*
- Raccordo angolato DN 4**
- Set di attrezzi

* soltanto per SATAminijet 3000 B HVLP

** soltanto per SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Descrizione di funzionamento

2.1 Generalità

Con la SATAminijet 3000 B HVLP colori e vernici possono essere applicati con poca nebulizzazione. Con la costruzione speciale del cappello dell'aria un ventaglio con finissima polverizzazione è conseguibile da una pressione d'entrata nella pistola di 2 bar; 29 psi (pressione all'interno del cappello 0,7 bar; 10 psi). Grazie alla buonissima polverizzazione la SATAminijet 3000 B HVLP è particolarmente adatta per tutti i lavori che richiedono una perfetta finitura con una ampiezza del ventaglio piccola e grande. Con la regolazione del ventaglio ovale/rotando si può regolare l'ampiezza del ventaglio continuamente dal getto più fine fino al getto ovale. La quantità di materiale può essere ridotta al valore ottimo avvitando la vite di regolazione del materiale. La pistola di verniciatura SATAminijet 3000 B T HVLP serve principalmente per l'applicazione di tinteggiature e agente di distacco.

2.2 Rule 1151

Il corpo della pistola è dotato della pressione d'entrata massima di 2 bar (29 psi). La massima pressione interna dell'ugello di 0,7 bar (10 psi) non viene superata né al centro né nel corno della cappa d'aria a 2 bar (29 psi) di test pressione in entrata nella pistola.

2.3 Contrassegno

Il corpo della pistola è contrassegnato con HVLP.

Ugello di colore e cappello dell'aria: Gli ugelli di colore sono contrassegnati dal diametro del proiettore, p.es. 0,8 e HVLP. Il cappello dell'aria per tutti i diametri del proiettore è contrassegnato inoltre dalle lettere „HVLP“ o „SR“.

3. Struttura

<p>1 Dispositivo a regolazione continua dell' ampiezza e dell'estensione del getto (2 x)</p> <p>2 Regolazione portata materiale con controdado</p> <p>3 Allacciamento per l'aria G 1/4 a</p> <p>4 Stantuffo per l'aria (non visibile)</p> <p>5 Premistoppa per pistone aria</p> <p>6 Set ugelli</p>	<p>7 Guarnizione ad ago autoregolante (non visibile)</p> <p>8 Sistema di codificazione dei colori (ColorCodeSystem)</p> <p>9 Micrometro per l'aria</p> <p>10 Antigoccia</p> <p>11 Raccordo angolato - soltanto per minijet 3000 B T</p> <p>12 Tubo di materiale - soltanto per minijet 3000 B T</p>
---	---

4. Messa in funzione

Prima di ogni messa in funzione, in particolar modo dopo ogni pulitura e dopo eventuali lavori di riparazione, si deve controllare che tutte le viti e i dadi siano saldamente in sede. Ciò vale in particolare per la vite di regolazione della portata del materiale (controdado), la regolazione del fascio circolare e in ampiezza, nonché del perno filettato (Pos. 64972) per il micrometro aria. La pistola di verniciatura prima della spedizione è stata trattata con un agente anticorrosione; pertanto, si raccomanda di lavarla con del detergente oppure diluente prima dell'uso. In caso di lavori di manutenzione e di riparazione di qualsiasi tipo, l'apparecchiatura deve trovarsi a pressione nulla, ossia deve essere scollegata dalla rete dell'aria. La non osservanza della presente avvertenza di sicurezza può avere come conseguenza danneggiamenti e lesioni, fino alla morte. La SATA non si assume nessuna responsabilità per le eventuali conseguenze del non rispetto di tale avvertenza.

Collegamento del materiale e dell'aria con bei SATAminijet 3000 B T HVLP

- a) Collegare il paio di tubi al serbatoio sotto pressione con doppio riduttore di pressione
- b) Regolare la pressione dell'aria di polverizzazione richiesta con il grilletto tirato.

Poi regolare la pressione d'alimentazione del materiale richiesta con il grilletto tirato. Controllare il ventaglio su carta o qualcosa di simile e regolare eventualmente in modo ottimo modificando la pressione



4.1 Aria pulita per lo spruzzo

...la soluzione più sicura consiste nell'uso di: filtri combinati a maglia fine con integrato un regolatore di pressione con dispositivo di regolazione grezza della pressione per lo spruzzo. In seguito all'elevata perdita di pressione nel tubo flessibile/acoppiamento per l'aria, la pressione del flusso d'aria della pistola per verniciare deve essere controllato/regolato. **Nr. Art. 92296**



4.2. Volume sufficiente d' aria

...grazie alla potenza del compressore, adeguata alle esigenze, grazie alle ampie sezioni trasversali della conduttura dell'aria, e (per evitare un'eccessiva perdita di pressione) grazie ad un tubo flessibile di almeno 9 mm di diametro interno, realizzato in versione antistatica, senza silicone e resistente alla pressione. Prima di eseguire il montaggio all'allacciamento per l'aria (G 1/4 a), deve essere scaricata la pressione del tubo flessibile dell'aria. Il tubo flessibile dell'aria deve essere resistente almeno a 10 bar di pressione, e deve essere anche resistente ai solventi. Resistenza totale di dispersione < 100 Mio. Ohm. Non resistente contro la benzina e gli oli. **Nr. Art. 53090 (lunghezza 10 m)**



4.3. Micrometre per l'aria

Il micrometro integrato per l'aria deve essere aperto completamente per ottenere il passaggio massimo, ossia deve essere messo verticalmente in posizione III. La pressione deve essere regolata direttamente sulla pistola per verniciare. La pressione interna della pistola può essere modificata grazie al micrometro per l'aria regolabile e dotato di dispositivo a regolazione continua. Collegare la pistola alla rete dell'aria, azionare il ponticello e regolare la pressione interna desiderata per la pistola.



Si prega di prestare attenzione a quanto segue:

- Micrometro posizionato longitudinalmente (posizione III - parallela al corpo della pistola) = nebulizzazione massima, pressione interna massima della pistola (uguale alla pressione d'ingresso della pistola).
- Posizione I oppure II (trasversale al corpo della pistola) = nebulizzazione minima, pressione interna minima della pistola (per piccoli lavori di verniciatura, macchiettature, ecc.)



Attenzione: Quando la pistola è collegata alla rete pneumatica, il perno filettato (Pos. 64972) per il micrometro aria non deve essere in nessun caso smontato. Qualora il perno filettato fosse stato smontato, non sarà consentito mettere in funzione della pistola.

4.4 Regolazione corretta della pressione del flusso d'entrata

a) Pistola con micrometro/manometro

Accertarsi che sia disponibile una sufficiente pressione attraverso il riduttore di pressione a filtro. Regolare nel micrometro la pressione raccomandata in entrata di 2 bar.

Nr. Art. 27771



b) Pistola con manometro di controllo dell'aria compressa

Regolare la pressione nel riduttore a filtro in maniera tale da raggiungere la pressione in entrata richiesto al rispettivo tipo di pistola.

Nr. Art. 4002





c) Pistola senza manometro

Affinché la pressione dell'aria - che nei casi a) e b) sarebbe comunque misurabile all'ingresso della pistola - venga regolata correttamente senza manometro, a causa della perdita di pressione nel tubo flessibile, per ogni 10 m circa è necessario regolare aggiuntivamente la pressione di circa 0,6 bar al di sopra della pressione d'ingresso raccomandata (diametro interno 9 mm).



d) Versione per agente di distacco SATAminijet 3000 B T HVLP

Assicurare con il riduttore della pressione una pressione sufficiente al serbatoio

4.5 Quantità di materiale

Regolazione dei quantitativi di materiale

Regolare (freccia), e fissare con il dado di bloccaggio (freccetta), conformemente alla viscosità ed al flusso desiderato di materiale. Solitamente la regolazione dei quantitativi di materiale è completamente aperta. In una corsa dell'ago troppo corta e una eccessiva pressione del materiale può verificarsi una elevata usura dell'ago, pertanto, si raccomanda di montare un set ugelli più piccolo.



4.6 Ampiezza ed estensione del getto

5 Dispositivo di regolazione dell'ampiezza e dell'estensione del getto

per la regolazione continua del getto a spruzzo sull'oggetto da verniciare.

Rotazione verso sinistra - **Getto esteso**

Rotazione verso destra - **Getto circolare**



4.7. Set ugelli

Set ugelli - Unità completa e collaudata, consistente in ago per la vernice (V4A), ugello per la vernice (V4A) e ugello per l'aria. Montare saldamente il set ugelli (per l'ugello della vernice deve essere usata la chiave universale). Installare l'ugello per la vernice prima dell'ago per la vernice. L'ugello per l'aria deve essere fissato in modo tale che la dicitura si trovi in alto. Per l'ugello per il colore usare esagono cavo forato (SW 8) della chiave universale. Solo pezzi di ricambio originali garantiscono il massimo della qualità e della durata di vita.



Set uccelli (ugello vernice e ad ago V4A)

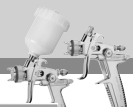
125583 per SATAminijet 3000 B HVLP 0,3
 125591 per SATAminijet 3000 B HVLP 0,5
 125609 per SATAminijet 3000 B HVLP 0,8
 125617 per SATAminijet 3000 B HVLP 1,0
 125625 per SATAminijet 3000 B HVLP 1,1

125682 per SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
 125690 per SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
 125708 per SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
 125716 per SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR

4.8 Distanza dello spruzzo

Al fine di evitare overspray e problemi di superficie, noi raccomandiamo di rispettare fra ugello dell'aria e oggetto da verniciare una distanza di spruzzo di 12 - 15 cm con 2 - 2,5 bar.





5. Cambio delle guarnizioni con dispositivo di recupero automatico del gioco

- a) **Lato materiale:** Per sostituire la guarnizione autoregolante ad ago della vernice è innanzitutto necessario smontare l'ugello della vernice e l'ago della vernice. Servendosi di un cacciavite, svitare in avanti la vite dell'ago della vernice (codice d'ordine 79905) e rimuoverla. Inserire una nuova vite dell'ago della vernice completa e stringerla quindi in avanti servendosi un cacciavite. Controllare l'ago della vernice e l'ugello della vernice sulla presenza di danneggiamenti e rimontarli.
- b) **Lato di corsa:** Per la sostituzione del pistone d'aria e della guarnizione sul pistone d'aria, è innanzitutto necessario rimuovere il micrometro aria, svitando a tal fine il perno filettato (Pos. 64972). Premere indietro il pistone con il grilletto e rimuovere quindi il pistone dell'aria. Rimuovere la vite di otturazione e la guarnizione vecchia e introdurre quindi una guarnizione nuova (codice d'ordine 126292). Avvitare a questo punto leggermente la vite di otturazione contro il blocco. Ingrassare leggermente l'asta del pistone dell'aria con grasso per pistole (codice d'ordine 10009) e rimontarla, successivamente occorre rimontare il grilletto, il micrometro aria e l'ago della vernice.



6. Pulitura e manutenzione

Si raccomanda di non intervenire mai in modo violento. Pinze grandi per tubi, cannelli per saldatura, ecc. sono mezzi ausiliari inappropriati. Nella maggior parte dei casi una riparazione ad opera d'arte può essere eseguita solo con attrezzi speciali. Vi consigliamo di limitarvi a constatare la causa del danno, e di lasciare poi al nostro servizio assistenza clienti il compito della sua rimozione. Smontare la pistola da soli ha come conseguenza il fatto che viene a cadere la responsabilità di garanzia di un funzionamento impeccabile.

- Lavare accuratamente la pistola con sostanze diluenti o detergenti.
 - Pulire l'ugello dell'aria con un pennello o una spazzola. Non immergere la pistola in sostanze diluenti.
 - I fori imbrattati non devono essere in nessun caso puliti con oggetti inadeguati, in quanto il più piccolo danneggiamento pregiudica la forma dello spruzzo. Si raccomanda di usare aghi SATA per la pulitura degli ugelli (dal set per la pulitura 64030).
 - Smontare l'anello nero diffusore dell'aria (Nr. ordine 127399/ set di 3 pezzi) alla testa della pistola solo in caso di danneggiamenti (assenza di chiusura ermetica per l'ugello della vernice). In caso di smontaggio, deve essere sempre installato un nuovo anello diffusore dell'aria al fine di assicurare il corretto funzionamento. Il nuovo anello diffusore dell'aria deve essere messo in posizione giusta, e l'ugello per il colore deve essere nuovamente avvitato con forza. **Siraccomanda di prestare attenzione alle istruzioni di montaggio dell'anello diffusore dell'aria 6.1.**
- e) Ingrassare leggermente con grasso per pistole le parti mobili (Nr. ordine 10009).

Avvertenza importante:

La pistola può essere pulita a mano con sostanze solventi o detergenti, oppure può essere pulita in una lavatrice automatica convenzionale per pistole.

Le misure qui di seguito elencate provocano danni alla pistola/e dispositivi, e possono eventualmente avere come conseguenza una perdita della protezione contro le esplosioni ed una perdita completa dei diritti di garanzia:

- Mettere la pistola per verniciare in sostanze diluenti o detergenti (per una durata superiore al tempo effettivamente necessario per la pulitura)
- Non prelievo della pistola dalla lavatrice automatica a conclusione del programma di lavaggio
- Pulitura della pistola mediante sistemi di pulitura con ultrasuoni



6.1 Istruzioni di montaggio anello distribuzione d'aria

Indicazioni importanti: Togliendo l'anello distribuzione d'aria non dovete danneggiare il bordo di tenuta nel corpo della pistola. Pertanto siate molto prudenti durante il procedimento di rimozione dell'anello!

1. Togliere il proiettore

- Rimuovere il cappello dell'aria
- Svitare il regolatore del materiale
- Estrarre la molla e l'ago
- Smontare l'ugello di materiale (con la chiave del set di attrezzatura)



Illustrazione simile

2. Togliere l'anello distribuzione d'aria (Con attrezzo speciale SATA)

Estraete l'anello con l'attrezzo speciale SATA o sollevatelo con l'aiuto della brugola e togliete tutti i residui di sporco.



Illustrazione simile

! Verificate con cura che non ci siano sedimenti di sporco sulle superfici o graffiche impediscono una chiusura perfetta!



Illustrazione simile

3. Montaggio del nuovo anello distribuzione d'aria

3a Il nuovo anello distribuzione d'aria deve essere montato così che la testa in PVC (segnalato con la freccia 2) entri nel foro (freccia 1).



Illustrazione simile

3b Premete l'anello, avvitate l'ugello di materiale e ritoglietelo subito. Verificate che l'anello sia ben fissato alla pistola.



Illustrazione simile

4. Montaggio del proiettore (Proprio in ordine opposto come descritto in 1)

!Primo di continuare la verniciatura assicuratevi con una spruzzata di prova che la pistola funzioni correttamente!

Un manuale d'istruzioni per i lavori di riparazione è disponibile in formato PDF e in versione video al nostro indirizzo Internet www.sata.com/Media. Al nostro sito Internet potete anche ottenere informazioni filmate e più dettagliate per quanto riguarda la pulitura della pistola.


7. Eventuali possibilità di guasti del funzionamento

Difunzione	Causa	Rimedio
La pistola gocciola	La presenza di impurità fra l'ago per la vernice e l'ugello per la vernice impedisce la tenuta ermetica.	Smontare l'ago per la vernice e l'ugello per la vernice, pulirli in una sostanza diluente, oppure inserire un nuovo set ugelli.
Il colore fuoriesce dall'ago per la vernice (guarnizione di tenuta dell'ago per la vernice)	La guarnizione con dispositivo di recupero automatico del gioco è guasta, oppure è andata perduta.	Sostituire la guarnizione dell'ago
La forma dello spruzzo è falcata 	Il foro corneo o il circuito dell'aria sono occlusi.	Ammorbidire con una sostanza diluente, e pulire poi con l'ago SATA per la pulitura degli ugelli.
Getto a forma di goccia, oppure ovale 	Imbrattamento dell'estremità dell'ugello per il colore, oppure del circuito dell'aria	Girare di 180° l'ugello dell'aria. Se la forma del getto non cambia, allora pulire l'estremità dell'ugello per il colore e pulire il circuito dell'aria.
Getto a sfarfallio 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il materiale nel serbatoio è insufficiente 2. L'ugello per il colore non è tirato 3. La guarnizione di tenuta dell'ago con dispositivo di recupero automatico del gioco è guasta, il set ugelli è sporco o danneggiato. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Riempire di materiale 2. Serrare adeguatamente le varie parti 3. Pulire o sostituire le varie parti.
Il materiale fuoriesce zampillando, oppure „bolle“ nella coppetta della vernice	<ol style="list-style-type: none"> 1. Attraverso il canale della vernice l'aria nebulizzante arriva nella coppetta della vernice. 2. L'ugello per il colore non è sufficientemente tirato. 3. L'ugello per l'aria non è completamente avviato, il circuito dell'aria è occluso. La sede è guasta, oppure il set ugelli è danneggiato. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrare adeguatamente le varie parti 2. Pulire le parti in questione 3. Sostituire le parti in questione.


8. Pezzi di ricambio

Nr. identif.	Denominazione
6395*1	Confezione da 4 Clips CCS
44644	Fermo regolatore dell'aria
44735	Vite a testa piana M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Pistone dell'aria
44834	Barra di pistone dell'aria
51235	Pacco con 12 molle per ago di colore
52035	Pacco con 12 molle per pistone d'aria
53033*1	Tazza attaccabile con coperchio, pacco di 5
54478*1	Imbuto filtro
58164*1	5 tazze in vetro da 25 ccm
64022*1	Confezione da 3 coperchi in PVC per tazza in alluminio da 0,15 litri
64030	Set di pulizia comprendente 2 spazzole e 12 aghi di pulitura
64972	Spina filettata
77024*	Raccordo angolato
79905	Guarnizione per ago completa con molla
95448*1	Coperchio a vite per tazza a gravità in PVC da 125 cc con tappo
95489*1	Confezione da 4 guarnizioni antigoccia per coperchi a vite 125 ml
124164	Regolatore zigrinato
125146	Vite di regolazione di quantità materiale
125187	Micrometro d'aria, completo
125351	Mandrino completo
125443*1	Tazza a gravità in plastica, da 0,125 litri (QCC), completa di coperchio
125856	Set di attrezzi
125948*1	Tazza a gravità in alluminio da 150 cc con QCC, completa di coperchio
125955*1	Attacco di tazza da infilare, compl. di QCC
125963*1	Set combinabile, composto di attacco di tazza da infilare (con QCC), 5 tazze da infilare con coperchio da 25 cc
126276	Set di grilletto
126292	Set di guarnizioni per pistone d'aria
127399	Confezione da 3 anelli distribuzione dell'aria
133983	Pezzo di raccordo d'aria filettatura 1/4 esterna
* soltanto per SATAminijet 3000 BT HVLP	
*1 soltanto per SATAminijet 3000 B HVLP	

Disponibile come ricambio nel kit di riparazione 126284

* Disponibile nel set set guarnizioni 50658

** Disponibile come unità di servizio

*** Disponibile nel set molle

I disegni relativi ai pezzi di ricambio ed agli accessori sono riportati sul
risvolto di pagina alla fine del presente opuscolo.



9. Condizioni di garanzia

Per le pistole per verniciare noi diamo una garanzia di 12 mesi, a partire dalla data del loro acquisto da parte del consumatore finale. La garanzia si estende al valore del materiale dei pezzi con difetti di costruzione e di qualità, che si presentano entro il periodo di durata della garanzia. Sono esclusi i danni derivanti da un impiego inadeguato oppure inappropriato, da un montaggio difettoso e/o da una messa in funzione eseguita dall'acquirente o da terzi, da un logoramento naturale, da un trattamento o manutenzione errata, da materiali spruzzanti inadeguati, da materiali di ricambio e da influssi chimici come per es. soluzioni alcaline e acidi, da influssi elettrochimici o elettrici, se i danni non sono attribuibili a colpa da parte nostra. I materiali per spruzzare a smeriglio, come per es. minio, dispersioni, vetrinature, smerigli fluidi o simili, riducono la durata di vita delle valvole, delle guarnizioni, della pistola e dell'ugello. La presenza di fenomeni di usura che devono essere fatti risalire a quanto sopra descritto non sono coperti da questa garanzia. L'apparecchiatura deve essere immediatamente controllata dopo il suo ricevimento. Difetti evidenti devono essere comunicati all'azienda fornitrice entro 14 giorni dopo il ricevimento dell'apparecchiatura, oppure devono essere comunicati a noi in forma scritta, altrimenti viene a cadere il diritto a prestazioni di garanzia. Sono esclusi ulteriori diritti di qualsiasi tipo, in particolar modo diritti al risarcimento di danni. Ciò vale anche per danni che derivano durante i servizi di consulenza, di introduzione pratica al lavoro, e di presentazione del prodotto. Se l'acquirente desidera la riparazione immediata, oppure la sostituzione, prima che sia stato accertato se da parte nostra sussiste un obbligo di sostituzione, allora la fornitura di ricambio o la riparazione avviene dietro presentazione di fattura, e dietro pagamento della corrispondente tariffa giornaliera. Se durante il controllo del reclamo risulta che sussiste un diritto di garanzia, allora l'acquirente ottiene per la riparazione fatturata un accredito corrispondente alla prestazione di garanzia. I pezzi per i quali è stato fornito un ricambio ritornano di nostra proprietà. I reclami per difetti o le altre contestazioni non danno all'acquirente e/o committente il diritto di rifiutare o ritardare il pagamento. L'apparecchiatura ci deve essere spedita senza carico di spese. Noi non ci facciamo carico dei costi per il montaggio (spese per i tempi di lavoro e spese di viaggio), e delle spese di trasporto ed imballaggio. In questo caso sono valide tutte le nostre condizioni di montaggio. Le prestazioni di garanzia non comportano nessun prolungamento della durata della garanzia. La garanzia viene a cadere in caso di interventi da parte di terzi.

Attenzione! In caso d'impiego di sostanze solventi e detergenti a base di idrocarburi alogenati, come per es. tricloroetilene 1,1,1 e cloruro di metilene, sulla coppetta di alluminio della pistola e sui pezzi galvanizzati possono verificarsi reazioni chimiche (il tricloroetilene-1,1,1 con quantità ridotte di acqua dà come risultato acido cloridrico). Di conseguenza, i pezzi possono ossidarsi, e nei casi estremi possono verificarsi reazioni di tipo esplosivo. Per la apparecchiatura di verniciatura a spruzzo si raccomanda pertanto di usare esclusivamente sostanze diluenti e detergenti che non contengono i componenti sopra indicati. Per effettuare la pulitura non devono essere in nessun caso usate sostanze acide o alcaline (basi, sverniciatori, ecc.).

10. Dichiarazione di conformità UE

Le pistole per verniciare e le pompe dell'azienda SATA sono state progettate, costruite e fabbricate in concordanza con le Direttive CE 98/37/CE e 94/9/CE. A tale riguardo sono state applicate le seguenti norme armonizzate: DIN EN 292, Sicurezza macchine, attrezzature e impianti, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Parte 1, BGR 500 e se necessario le ZH 1/406, ZH 1/375 e ZH 1/181. La documentazione tecnica è disponibile al completo, e il manuale d'istruzioni relativo alla pistola per verniciare è disponibile in versione originale e nella lingua parlata nel Paese dell'utente.

SATA GmbH & Co. KG

Amministratore


Albrecht Kruse



Ižanga

Prieš naudojantis prietaisu būtina atidžiai perskaityti visą naudojimosi instrukciją ir vykdyti jos nurodymus. Po to instrukciją reikia laikyti saugioje, prietaisu besinaudojantiems asmenims lengvai prieinamoje vietoje. Prietaisą eksploatuoti gali tik specialistai. Netinkamas prietaiso naudojimas ar bet koks jo keitimas bei derinimas su netinkamomis pašalinėmis dalimis gali sukelti materialinius nuostolius, būti prietaisu besinaudojančio asmens, kitų asmenų ar gyvūnų sužeidimų ar netgi jų mirties priežastimi. Už tokią žalą SATA atsakomybės neprisiima (pvz.: Naudojimosi instrukcijos nesilaikymas). Būtina laikytis šalies arba regiono, kuriame eksploatuojamas prietaisas, saugos reikalavimų, darbo vietos nuostatų ir darbo saugos reikalavimų (pvz.: Vokietijoje - Ūkio profesinių asociacijų Vyriausiosios draugijos Nelaimingų atsitikimų prevencijos reikalavimai BGR 500).

Dėmesio

Lakavimo, dažymo pistoletą draudžiama nukreipti į save, svetimus žmones arba gyvūnus. Tirpikliai ir skiedikliai gali nudeginti, išsėdinti odą chemikalais. Darbo su prietaisu aplinkoje leistinas tik toks tirpiklių ir dažų (lakų) kiekis, koks reikalingas darbo progresui užtikrinti. Pabaigus darbą, tirpiklius ir dažus reiktų nunešti atgal į atitinkamos paskirties sandėlius. Prieš pradėdant bet kuriuos remonto darbus, prietaisą reiktų atskirti nuo oro padavimo tinklo.

Prieš kiekvieną eksploataciją, ypatingai po valymo ir remonto darbų, reikia patikrinti, ar tvirtai laikosi visi varžtai ir veržlės ir ar nepralaidūs pistoletai ir žarnos. Dalis su defektais reikalinga pakeisti arba atitinkamai sutaisyti. Kad pasiektume geriausią dažymo rezultatą ir didžiausiam saugumui užtikrinti, reikia naudoti tik originalias atsargines dalis. Dažant darbo aplinkoje draudžiama laikyti užsiliepsnojamą šaltinį (pvz., negali būti jokios atviros ugnies, draudžiama rūkyti, nes degančios cigaretės yra gaisro priežastis, negalima statyti lempų, jeigu jos neapsaugotos nuo sprogo ir t.t.) nes dažymo metu susidaro labai degūs mišiniai. Atliekant dažymo darbus, pagal įstatymą reiktų naudotis atitinkamomis apsauginėmis darbo priemonėmis (respiratoriumi, kvėpavimo apsaugos komplektu ir kt.). Purškiant didesniu slėgiu, peržengiamas leistinas triukšmo lygis 90 dB (A), todėl reiktų nešioti atitinkamas ausines. Naudojant dažymo pistoletą, vibracija nepersiduoda į aptarnaujančio darbuotojo kūną. Atitranka nežymi. **Draudžiama gaminį naudoti 0 zonos sprogo pavojaus vietose.**

SATA, SATAminijet, SATA logotipas ir/arba kiti šiame tekste minimi SATA produktai yra arba registruoti prekės ženklai arba SATA dažų purškimo technikos fabriko (JAV ribotos atsakomybės bendrovės ir Co. KG) prekių ženklai ir/arba gamyklų kitose valstybėse prekių ženklai.

1. Tiekimo forma ir techniniai duomenys

- Pistoletas su purkštuku 0,8 HVLP
 - Oro sunaudojimas kai slėgis 2 bar: apie. 115 NL/min
 - Rekomenduojamas paduodamasis slėgis į pistoletą 2 bar
 - max. darbinis manometrinis slėgis: 2 bar
 - max. darbinė temperatūra medžiagai: 80° C
 - Plastmasinis kaušas 125 ccm*
 - Alkūninis pajungimas DN 4**
 - Įrankių komplektas
- * tik SATAminijet 3000 B HVLP
 ** tik SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Funkcinis apibūdinimas

2.1 Bendras

Tik su SATAminijet 3000 B HVLP galima paviršių plonu sluoksniu padengti dažais ir lakais. Dėka specialios oro purkštuko konstrukcijos, esant paduodamam slėgiui į pistoletą 2 bar; 29 psi (oro purkštuko vidinis slėgis 0,7 bar; 10 psi) išgaunama purškimo srovė su smulkiusiu išpurškimu. Dėka labai gero smulkaus išpurškimo SATAminijet 3000 B HVLP ypač gerai tinka visiems darbams, reikalaujantiems puikios paviršiaus apdailos, kai purškimo srovės plotis mažesnis ir didesnis. Reguluojant srovės plotį apvaliu srovės regulatoriumi, jos plotis gali būti pakopomis nustatomas nuo siauriausios purškimo srovės iki plačios purškimo srovės. Medžiagų paduodamą kiekį galima sumažinti iki optimalaus dydžio, sukant medžiagų kiekio reguliavimo varžtą.

Lakavimo pistoletas SATAminijet 3000 B T HVLP labiausiai tinkamas beicų ir skiediklių purškimui.

2.2 Taisyklė 1151

Ant pistoleto korpuso yra užrašytas maksimalus paduodamas 2 bar (29 psi) slėgis. Maksimalus vidinis - išeinančio oro slėgis 0,7 bar ir nebus viršytas esant 2 bar pastoviam oro slėgiui.

2.3 Ypatumai

Pistoletu korpusas su užrašu HVLP.

Dažų purkštukas ir dangtelis orui: Dažų purkštukai, kurių dydis yra pažymėtas, pvz. 0,8 purkštuko skersmuo 0,8 ir HVLP. Visų dydžių purkštukų oro purkštukas pažymėtas papildomai raidėmis „HVLP“ arba „SR“.

3. Sandara

1	Slankusis, nelaiptuotas srovės apvalumo (diametro) ir pločio reguliavimo įtaisas (2 x)	8	Spalvos kodo sistema
2	Medžiagos kiekio reguliavimo įtaisas	9	Oro mikrometras
3	Oro padavimo jungtis G ¼ a	10	Lašėjimo blokavimo įtaisas
4	Oro cilindrai (nematomi)	11	Alkūninis pajungimas - tik minijet 3000 B T
6	Antgalio kompleksas	12	Medžiagų žarna - tik minijet 3000 B T
7	Automatiškai pats besireguliuojantis adatos paketas /nematomas/		

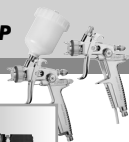
4. Paleidimas į darbą

Prieš kiekvieną eksploataciją, ypatingai po kiekvieno valymo ir po remonto darbų, reikia patikrinti, ar tvirtai laikosi visi varžtai ir veržlės. Dažymo pulverizatorius padengtas antikorozinė medžiaga prieš paliekant gamyklą, todėl turi būti kruopščiai išplautas skiedikliu prieš pradėdami naudoti. Lakavimo, dažymo pistoletas prieš išsiuntimą iš gamyklos apdorojamas apsauga nuo korozijos ir dėl to prieš naudojimą reikia jį praskalauti tirpikliu arba valikliu. Atliekant visokius techninės priežiūros ir remonto darbus, prietaisas turi būti beslėgės būklės, t.y. atjungtas nuo oro tinklo. Šios saugumo taisyklės nepaisymas veda prie prietaiso pažeidimo ir žmonių sužeidimo, netgi mirties. SATA neprisiima atsakomybės už galimas nepaisymo pasekmes.

Medžiagų – ir oro padavimo pajungimas SATAminijet 3000 B T HVLP

- didžiaslėgio rezervuaro žarnų porą sujungti su dvigubu reduktoriumi
- norimą oro purškimo slėgį nustatyti, nuėmus pistoletą.

Po to, nuėmus pistoletą, nustatyti pageidaujamą medžiagų padavimo slėgį. Koks yra purškimas, reikia patikrinti ant popieriaus ar ant ko nors panašaus ir atitinkamai optimaliai nustatyti pagal slėgio pakitimą.



4,1, Švarus purškiamas oras

... saugiausia naudoti: kombinuotus tankius filtrus su integruotu slėgmačiu purškimo slėgio apytikriam nustatymui. Dėl didelių slėgio nuostolių oro padavimo žarnoje/movoje skysčio slėgį reikia patikrinti dar syki ir nustatyti lakavimo, dažymo pistolete.

Art. Nr. 92296



4,2, Pakankamas oro tūris

..., kompresoriaus veikimo pagal poreikį dėka, didelis oro vamzdžio skersmuo, siekiant užkirsti kelią per dideliame slėgio praradimui, oro žarna gaminama mažiausiai 9 mm vidinio skersmens iš antistatinės, besilikoninės ir atsparios slėgiui medžiagos. Prieš prijungimą prie oro padavimo vietos (G1/4a) oro žarną reikėtų prapūsti. Oro žarna turi išlaikyti mažiausiai 10 barų slėgį ir būti atspari tirpikliams. Bendras nukreipimo pasipriešinimas yra < nei 100 milijonų omų, ji neatspari benziniui ir naftos produktams (alyvoms).

Art. Nr. 53090 (ilgis 10 m).



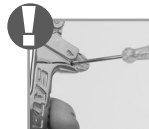
4,3, Oro mikrometras

Integruotas **mikrometras** maksimaliam pralaidumui visiškai atverti, t.y. nustatyti vertikaliai (statmenai) į III poziciją. Slėgį galima reguliuoti tiesiog ant lakavimo, dažymo pistoleto. Pistoleto vidaus slėgį galima reguliuoti slankiuoju kintamu oro mikrometru. Prijungti pistoletą prie oro tinklo, nuleistuką paleisti į darbą ir nustatyti norimą pistoleto vidaus slėgį.

Prašom atminti:

- išilgai nustatytas mikrometras (III padėtis – lygiagrečiai pistoleto korpusui)
 - = maksimalus išpurškimas, maksimalus pistoleto vidaus slėgis (lygus pistoleto įvesties slėgiui).
- pozicija I arba II (skersai pistoleto korpusui) – minimalus išpurškimas, minimalus pistoleto vidaus slėgis (smulkūs dažymo darbai, šlakstymas ir kt.)

Dėmesio: Tuo metu kai dažymo pulverizatorius sujungtas su oro padavimu, suktukas kurio Nr. 64972, negali būti nuimtas. Kai suktukas nuimtas dažymo pulverizatorius negali būti naudojamas.



4,4, Teisingas įvedamo skysčio slėgio nustatymas

a) pistoletas su mikrometru/manometru:

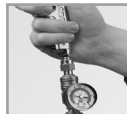
garantuoti pakankamą slėgį slėgio mažinimo įtaisu. Nustatyti mikrometre rekomenduojamą įvesties slėgį 2 baro.

Art. Nr. 27771



b) pistoletas su suslėgto oro kontrolės manometru:

slėgį prie slėgio mažintuvo taip nustatyti, kad būtų pasiektas pistoleto rūšiai tinkamas įvesties slėgis. **Art. Nr. 4002**



c) pistoletas be manometro:

kad paprastai a) ir b) atvejais prie pistoleto įvesties matuojamas oro slėgis būtų teisingai nustatytas be manometro, dėl slėgio nuostolių žarnoje reiktų papildomai nustatant 10 m ilgio žarnos slėgį, pridėti 0,6 bar virš rekomenduojamo įvesties slėgio (vidaus skersmuo 9 mm).

**d) SATAminijet 3000 B T HVLP modelis skiedikliui**

Didžiaslėgiame rezervuare reduktoriumi užtikrinti pakankamą slėgį.

4,5, Medžiagų kiekis**Medžiagų kiekio reguliavimas**

Nustatyti pagal klampumą ir norimą medžiagų pratekėjimą (rodyklė) ir fiksuoti kontraveržle (maža rodyklė). Paprastai medžiagos kiekio reguliatorius pilnai atidarytas. Maža adatos eiga ir didelis medžiagos kiekio slėgis gali padidinti adatos susidėvėjimo riziką.

**4,6, Apvali/plati srovė****Srovės apvalumo ir pločio reguliatorius**

Bepakopis, slankusis purškiamos srovės pritaikymas prie lakuojamo objekto:

sukant į kairę - **plati srovė**

sukant į dešinę - **apvali srovė**

**4,7, Antgalio komplektas**

Antgalio komplektas – visiškai patikrinta vienybė, susidedanti iš dažų adatos (V4A), dažų antgalio (V4A) ir oro antgalio. Antgalio komplektą tvirtai sumontuoti (dažų antgaliui naudoti universalų raktą). Iš pradžių užmauti dažų antgalį, o paskui dažų adatą. Oro antgalis turi būti taip užfiksuotas, kad užrašas būtų viršuje. Tik originalios atsarginės dalys užtikrina geriausią kokybę ir ilgą eksploatacijos trukmę.

Dažų antgaliui naudoti universalaus rakto vidaus šešiakampį krumpliaratį su kiaurymėmis SW 8.

Įmontavus kitų firmų detales, sumažėja kokybė ir nustoja galioti SATA garantija.

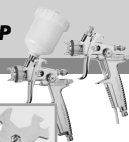
**Purkštukų rinkiniai**

125583	SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4,8, Purškimo nuotolis

Siekiant išvengti dvigubo užpurškimo ir problematiškų paviršių, rekomenduojame laikytis 12-15 cm purškimo nuotolio tarp oro antgalio ir dažomo objekto, esant 2 - 2,5 barų slėgiui





5. Reguliuojamų mechanizmų keitimas

- a) **Mechaninė dalis:** Keičiant reguliuojamuosius mechanizmus, šiuo atveju dažymo adatos komplektą, dažymo adata ir dažų purkštukas turi būti nuimti pirmieji. Nuimamas tvirtinimo varžtas, Nr. 79905, su atsuktuvu. Įtvirtinti naują tvirtinimo varžtą su atsuktuvu iš priekinės pusės bei prisukti atsakingai. Patikrinkite dažymo adatos galiuką bei purkštuką ar nėra pažeidimų, jei yra pakeiskite.
- b) **Oro dalis:** Oro vožtuvo ir stūmoklio komplekto keitimas. Nuimkite oro mikrometrą ir nusukite suktuką (Nr. 64972). Paspauskite oro vožtuvą (triggerį). Nuimkite oro vožtuvą. Nuimkite senąjį stūmoklio komplektą ir įdėkite naują (Nr. 126292). Patepkite oro vožtuvo trauklę su dažymo pulverizatorių tepalu (Nr. 10009) ir įdėkite. Surinkite oro vožtuvą, oro mikrometrą bei medžiagos antgalį.



6, Valymas ir techninė priežiūra

Prašom niekuomet nieko nedaryti per jėgą. Netinkami pagalbininkai būtų didelės santechninės replės, suvirinimo aparatas ir t.t. Profesionaliai suremontuoti prietaisą daugeliu atvejų galima tik specialiais instrumentais. Prašom šiuo atveju apsiriboti tik gedimo priežasties nustatymu ir palikti taisymo darbus mūsų klientų aptarnavimo skyriui. Jeigu pistoletą išardysite patys, garantija, kad prietaisas veiks neprikaištingai, dings.

- a) pistoletą gerai praskalauti tirpikliu arba valikliu.
- b) oro pūtimo antgalį valyti teptuku arba šepetėliu. Pistoletu negalima mirkyti tirpiklyje arba valiklyje.
- c) nešvarių kiaurymių jokiū būdu nevalyti nepritaikytais tam daiktai, nes mažiausias kiaurymės pažeidimas pakeičia purškimo vaizdą. Naudoti tik SATA antgalio valymo adatėles (iš valymo komplektacijos 64030)!
- d) Juodą oro paskirstymo žiedą (užsakymo Nr. 127399/trijų žiedų komplektas) pistole to galvutėje išmontuoti tik pažeidimo atveju (jokio kito sandarinimo dažų antgaliumi). Išmontavus visuomet reikalinga įstatyti naują ro paskirstymo žiedą, kad prietaisas funkcionuotų neprikaištingai ir užtikrintai. Teisingai įstatyti naują oro paskirstymo žiedą į vietą ir vėl prisukti varžtais dažų antgalį. **Prašom sekti oro paskirstymo žiedo montavimo instrukcija 6.1.**
- e) judančias detales po truputį sutepti pistoleto tepalu (užsakymo Nr. 10009).

Svarbus nurodymas:

Pistoletą galima valyti tirpikliais arba valikliais rankomis arba tradicinėje pistoleto skalbyklėje.

Tokie veiksmai pažeidžia pistoletą/įtaisus ir pagal aplinkybes gali netgi sukelti apsaugos nuo sprogoimo paradimą, kartu netenkama visų teisių į garantinį remontą:

- jeigu pistoletas įdedamas į tirpiklius arba valiklius ilgesniam laikui nei reikia jį išvalyti
- pistoletas neišimamas iš pistoleto valymo mašinos, pasibaigus plovimo programai
- pistoletas valomas ultragarso sistemomis



6.1 Oro paskirstymo žiedo įmontavimo instrukcija

Svarīgas norādes: Izņemot gaisa sadalītāja blīvgredzenu, nekādā gadījumā nedrīkst sabojāt blīvējuma malas pistoles korpusā. Tādēļ, izņemot gaisa sadalītāja blīvgredzenu, rīkojieties ļoti uzmanīgi!

1. **Vispirms noņemiet sprauslu komplektu:**
 - a. noņemiet gaisa sprauslu
 - b. noskrūvējiet materiāla daudzuma regulētāju
 - c. izņemiet atsperi un krāsas adatu
 - d. noņemiet krāsas sprauslu
(izmantojot atslēgu no instrumentu komplekta)



Pamatūs paveikšlīšis

2. **Gaisa sadalītāja blīvgredzenu izņemšana (su specialiu įrankiu)**
Ar instrumenta palīdzību izvelciet vai izceliet gaisa sadalītāja blīvgredzenu un notīriet visus netīrumus.



Pamatūs paveikšlīšis

! Pārbaudiet, vai uz blīvējuma virsmas nav palikuši netīrumi un vai radušās skrambas nemazina optimālo blīvējumu.



Pamatūs paveikšlīšis

3. **Jauna gaisa sadalītāja blīvgredzenu ielikšana**

- 3a Naujā oro paskirstymo žiedā reikia įstatyti toki būdu, kad rodykle (1) paženklintas sistetinės medžiagos kakliukas įeitų į paženklintą kiaurymę (rodyklė 2)!



Pamatūs paveikšlīšis

- 3b Vienmērīgi uzspiežot, iebīdīdēt blīvgredzenu, ieskrūvējiet krāsas sprauslu, viegli pievelciet un uzreiz atkal atbrīvojiet. Pārbaudiet, vai gaisa sadalītāja blīvgredzens blīvi pieguļ pistoles korpusam.

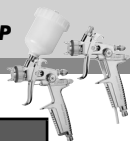





Pamatūs paveikšlīšis

4. **Sprauslu komplekta uzlikšana (Rīkojieties apgrieztā secībā, kā aprakstīts 1.punktā.)**

! Pirms objekta krāsošanas, izsmidzinot nelielu daudzumu materiāla uz papīra, pārlicinieties, vai pistole darbojas nevainojami!

Instrukcijā kaip remontuoti oro paskirstymo žiedą rasite PDF failo formatu ir video klipo formatu mūsų interneto svetainėje adresu www.sata.com/media. Ten pat galite surasti informacijos filmo forma apie tai, kaip valyti pistoletą!



7. Galimi veikimo sutrikimai		
Defektas	Priežastis	Kaip pašalinti defektą
pistoletas pralaidus skysčiui (iš jo laša skystis)	Tarp dažų purškimo smaigalio ir dažų antgalio atsiradęs svetimkūnis, kuris pažeidė tarpinės sandarumą	Išmontuoti dažų purškimo adatą ir dažų antgalį, išvalyti juos tirpiklyje arba uždėti naują antgalio komplektą
iš dažų adatos (dažų adatos tarpinės) išteka dažai	Sugedusi arba pamesta nusistatanti adatos sandarinimo medžiaga	Pakeisti adatos tarpinę
purškiamas atvaizdas yra pjautuvo formos 	Užsikimšo raginė kiurymė arba oro cirkuliacija	Pamirkyti tirpiklyje, tuomet išvalyti SATA antgalių valymo adatomis
srovė lašelių formos arba ovalios formos 	Užsiteršė dažų antgalio liežuvėlis arba oro cirkuliacija	Oro antgalį pasukti 180 laipsnių kampų. Jeigu niekas nesikeičia, išvalyti dažų antgalio liežuvėlį ir oro cirkuliacinį vamzdį
srovė dreba (plazdena) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Neužtenka medžiagos inde 2. Neužfiksuotas dažų antgalis 3. Sugedusi automatiškai pati nusistatanti adatos tarpinė, antgalio dalis nešvari arba apgadinta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Papildyti dažų/lako indą 2. Detales atitinkamai užfiksuoti 3. Detales išvalyti ir pakeisti kitomis
dažomoji medžiaga trykšta, puotoja arba "verda" dažų indelyje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Išpurškimui skirtas oras per dažų kanalą patenka į dažų indą. Dažų antgalis nepakankamai užveržtas. 2. Oro antgalis nevisai priveržtas, oro cirkuliacija užsikimšusi. 3. Guolio defektas arba antgalio komplektas sugedęs 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Detales atitinkamai priveržti 2. Detales valyti 3. etales pakeisti



8. Atsarginės dalys

Id. Nr.	Pavadinimas
6395*1	Paketas su 4 CCS-gnybtais
44644	Antveržlė
44735	Paslėptas varžtas M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Oro stūmoklis
44834	Oro stūmoklio strypas
51235	Spaudžiamoji spyruoklė dažų adatai, 12 vnt. paketas
52035	Oro stūmoklio spaudžiamoji spyruoklė, 12 vnt. paketas
53033*1	Pakelis su 5 įkišamais kaušais
54478*1	SATA sietas piltuvais, 2 vnt. paketas
58164*1	Paketas su 5 stikliniais kaušais
64022*1	Paketas su 3 plastmasiniais dangteliais 0,15 l aliuminiams kaušams
64030	Komplektas valymui
64972	Sriegio strypas
77024*	Alkūninė jungtis
79905	Dažų adatų paketas
95448*1	Plastmasinio kaušo varžto dangtelis 125 ccm
95489*1	Paketas su 4 lašėjimo užtvaramis 0,125 l varžto dangteliui
124164	Ritintuvo mygtukas
125146	Medžiagų kiekio reguliavimo varžtas
125187	Oro mikrometras.
125351	Suklyš.
125443*1	Plastmasinis kaušas, 0,125 su QCC
125856	Įrankių komplektas
125948*1	Aliuminis kaušas tekėjimui, 0,15 l su QCC
125955*1	Įkišamo kaušo jungtis su QCC
125963*1	Įkišamo kaušo komplektas montavimo
126276	Ištraukimo spaustuko komplektas
126292	Oro stūmoklio strypo komplektas
127399	Paketas su 3 oro skirstomaisiais žiedais
133983	Jungtis oro pajungimui G ¼

* tik SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 tik SATAminijet 3000 B HVLP

- Kaip atsarginė detalė yra taisymo komplekte Nr. 126284
- * Parduodamas su tarpinių komplektu 50658
- ** Galima įsigyti kaip montavimo rinkinį
- *** Yra spyruoklių komplekte

Knygelės pabaigoje ant viršelio rasite atsarginių dalių piešinėlius ir reikmenis.



9, Garantijos sąlygos

Lakavimo ir dažymo pistoletams (tokios rūšies prietaisams) suteikiama 12 mėnesių garantija, garantinis laikotarpis skaičiuojamas nuo pardavimo galutiniam vartotojui dienos. Garantija apima materialinę vertę detalių su gamybos ir medžiagų defektais, pasireiškusių (atsiskleidusių) garantiniu laikotarpiu. Pretenzijos nepriimamos dėl gedimų, kurie atsirado dėl perkėjo ar trečiojo asmens netinkamo naudojimo arba naudojimo ne pagal paskirtį, klaidingo montavimo arba paleidimo į darbą, dėl natūralaus nusidėvėjimo, klaidingos eksploatacijos arba techninės priežiūros, netinkamų purškimo medžiagų, pakeičiamų medžiagų ir šarmų ir rūgščių cheminio poveikio, elektrocheminio arba elektrinio susidarančio poveikio, tiek, kiek gedimai nesusiję su mūsų kalte. Švitrinės purškiamosios medžiagos, pvz., švino surikas, dispersijos, glazūros, skystas šmirgelis ir pan. sutrumpina ventilių, pakelių, pistoleto ir antgalio eksploatacijos laiką. Dėl to atsiradusių susidėvėjimo reiškinių garantija neapima. Prietaisą tikrinti iš karto po priėmimo. Priešėti raštu apie akivaizdžius defektus per 14 dienų po prietaiso priėmimo pristatančiai firmai (tiekėjui) arba mums, kitaip nustoja galioti teisė į garantinius darbus.

Tolesnių visokio pobūdžio pretenzijų, ypatingai žalos suregulavimo klausimais, garantija neapima. Tai galioja taip pat nuostoliams, kurie atsiranda konsultacijos, pripratimo prie prietaiso veikimo ir demonstravimo metu. Jeigu perkėjas nori suremontuoti prietaisą arba jį pakeisti tuojau pat, kol dar nenustatyta, ar mes privalome pistoletą pakeisti kitu, pristatome jam kitą prietaisą (senojo pakaitalą) arba remontuojame seną pistoletą apskaičiavę ir paėmę užmokesį pagal atitinkamą tos dienos kainą. Jeigu patikrinus reklamaciją pasirodys, kad pretenzija į garantiją buvo teisinga, perkėjui užrašoma į kreditą suma už apmokėtą remontą arba kito prietaiso išsiuntimą, priklausomai nuo atliktų garantinių darbų. Detalės, kurios buvo pakeistos, pereina mūsų nuosavybėn. Reklamacija ar kitokie priekaištavimai nesuteikia perkėjui arba pavidimo davėjui teisės atsisakyti mokėti arba užvilkinoti mokėjimą. Prietaisas siunčiamas mums be išlaidų. Montavimo išlaidų (darbo laiko ir kelionės išlaidų) bei frachto ir pakavimo išlaidų negalime apmokėti. Taikomos mūsų montavimo sąlygos. Garantiniai darbai neprailgina garantinio laikotarpio. Jeigu pistoletą taiso svetimi žmonės, garantija prarandama.

Dėmesio! Naudojant halogenizuotų angliavandenilių bazės tirpiklius ir valiklius, pvz., 1,1,1,-trichloretaną ir metileno chloridą, galimos cheminės reakcijos ant aliuminio indelio sienelių, pistoleto ir galvanizuotų dalių. (reaguojant 1,1,1, trichloretanui su nedideliu vandens kiekiu susidaro druskos rūgštis). Detalės dėl to oksiduojasi, ekstremaliu atveju reakcija gali vykti sprogiu būdu. Todėl dažų purškimo prietaisams prašome naudoti tik tokius tirpiklius ir valiklius, kurių sudėtyje nėra minėtų sudėtinųjų dalių. Valymui jokių būdu nenaudoti rūgšties, šarmo, bazių, kandikų dažymui ir pan.

10, ES atitikties pareiškimas

Firmos SATA lakavimo pistoletai ir pompas sukurtos, sukonstruotos ir pagamintos sutinkamai su EB direktyva 98/37/EG, 94/9/EG.

Pritaikytos tokios harmonizuotos normos: DIN EN 292, mašinų, prietaisų ir įtaisų saugumas, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 1 dalis, BGR 500 ir pagal reikalą ZH 1/406, ZH 1/375 ir ZH 1/181.

Visa techninė dokumentacija parengta, o prie lakavimo pistoleto pridėdama naudojimo instrukcija yra originalios redakcijos ir surašyta vartotojo gimtąja valstybine kalba.

SATA GmbH & Co. KG

Vadybininkas

Albrecht Kruse



levads

Pirms ierīces/lakas pistoles lietošanas pilnībā jāizlasa lietošanas instrukcija un jāņem vērā tajā dotie norādījumi. Pēc tam instrukciju ieteicams uzglabāt visiem ierīces lietotājiem pieejamā vietā. Ierīci/lakas pistoli atļauts lietot tikai lietpratējiem (speciālistiem). Ierīces/lakas pistoles nepareiza lietošana vai jebkura veida pārveidošana vai kombinācija ar nepiemērotām detaļām var izraisīt mantas bojājumus, nopietni kaitēt Jūsu vai citu personu un dzīvnieku veselībai vai pat apdraudēt dzīvību. SATA neuzņemas atbildību par šāda veida sekām (piem., neievērojot lietošanas instrukciju). Jāievēro attiecīgās valsts vai teritorijas, kurā paredzēta ierīces izmantošana, spēkā esošie drošības noteikumi, norādījumi par kārtību darba vietā un darba aizsardzības noteikumi (piem., Vācijas Federatīvās Republikas Arodasociāciju Apvienības Darba aizsardzības noteikumi BGR 500).

levērojiet

Nekad nevērsiet lakas izsmidzināšanas pistoli pret sevi, citām personām vai dzīvniekiem. Šķīdināšanas līdzekļi var izraisīt ķīmiskus apdegumus. Iekārtas tuvumā ir atļauts uzglabāt tikai tik daudz šķīdināšanas līdzekļu un laku, cik tas ir nepieciešams darbam (pēc darba pabeigšanas šķīdinātājus un lakas ir jānovieto atpakaļ attiecīgajās uzglabāšanas telpās). Pirms jebkura veida remontdarbiem iekārta ir jāatvieno no gaisa padošanas sistēmas. **Katreiz pirms uzsākt darbu, it īpaši pirms iekārtas tīrīšanas un remontdarbiem ir jāpārbauda, vai visas skrūves un uzgriežņi ir stingri pieskrūvēti, kā arī jāpārbauda pistoļu un šļūteņu hermētiskums.** Bojātās detaļas ir jānomaina vai jāveic to remonts. Vislabākā lakošanas rezultāta iegūšanai un maksimālas drošības nodrošināšanai ir ieteicams izmantot tikai oriģinālās rezerves daļas. Lakošanas laikā darba zonā nedrīkst atrasties aizdegšanās avoti (piemēram, atklātā uguns, degošas cigaretes, sprādziennedrošas lampas u.t.t.), jo lakošanas procesā veidojas viegli uzliesmojošas vielas. Lakošanas laikā ir jāizmanto noteikumiem atbilstoši darba drošības līdzekļi (respirators u.t.t.). Tā kā lakas izsmidzināšanas laikā skaņas barjera pārsniedz 90 decibelus (A), ir nepieciešams lietot dzirdes aizsargāšanai paredzētus līdzekļus. Izmantojot lakas izsmidzināšanas pistoli, vibrācija lietotāja ķermenim netiek nodota. Atdeves spēks ir minimāls.

Ir aizliegts izmantot šo ierīci sprādziennedrošā zonā 0.

SATA, SATAminijet, SATA-logo un/vai saturā minētie SATA produkti ir SIA „SATA GmbH & Co.KG” tehnikas tirdzniecības zīmes ASV un/vai citās valstīs.

1. Piegādes dati un tehniskais raksturojums

- Pistole ar uzgali 0,8 HVLP
- gaisa patēriņš pie 2 bar: apm. 115 NL/min.
- ieteicamais iepūdes spiediens pistolē - 2 bar
- max. darba virsspiediens: 2 bar
- max. materiāla darba temperatūra: 80° C
- plastmasas tvertne 125 ccm*
- leņķveida pieslēgums DN 4**
- instrumentu komplekts

* tikai SATAminijet 3000 B HVLP

** tikai SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Darbības apraksts

2.1 Vispārīgi

Izmantojot SATAminijet 3000 B HVLP, ar krāsām un lakām iespējams strādāt, gandrīz nepārtērējot izsmidzināmo materiālu. Ar speciālas konstrukcijas gaisa sprauslu ar pistoles ieejas spiedienu 2 bar; 29 psi (gaisa sprauslas iekšējais spiediens 0,7 bar, 10 psi) iespējams iegūt vissmalkāko izsmidzināšanas strūklu. Savu ļoti labo izsmidzināšanas īpašību dēļ SATAminijet 3000 B HVLP ir īpaši piemērota visiem tiem darbiem, kuros ar mazāku vai lielāku strūklas platumu nepieciešama teicama virsmas apstrāde. Izmantojot strūklas apaļregulēšanas, kā arī platumu regulēšanas iespēju, strūklas platumu iespējams laideni noregulēt no vissmalkākā izsmidzināšanas kūļa līdz platai strūklai. Ieskrūvējot materiāla daudzuma regulēšanas skrūvi, materiāla patēriņu iespējams samazināt līdz optimālajam daudzumam. Lakas izsmidzināšanas pistole SATAminijet 3000 B T HVLP galvenokārt kalpo beicēšanas materiālu, kā arī eļļošanas materiālu izsmidzināšanai.

2.2 Rule 1151

Uz pistoles korpusa ir norādīts maksimālais ieejas spiediens - 2 bar (29 psi). Maksimālais gaisa spiediens 0,7 bāri (10 psi) netiek pārsniegts kā gaisa izsmidzinātāja vidū tā arī ragā malā ja ieejas spiediens ir 2 bāri (29 psi).

2.3 Apzīmējumi

Pistoles korpusa ar uzrakstu HVLP.

Krāsas izsmidzināšanas sprausla un gaisa vāks: uz krāsas izsmidzināšanas sprauslām ir izvietotas sprauslu lieluma norādes, piem., 0,8 – ja diametrs ir 0,8, kā arī apzīmējums HVLP. Visu lielumu gaisa sprauslas papildus ir apzīmētas ar burtiem „HVLP” vai „SR”.

3. Uzbūve

1	Plūdena apaļo/ plato strūklu regulēšana (2 x)	7	Pašregulējošā adatas blīve (nav redzama)
2	Krāsošanas materiāla padeves skrūve ar kontruzgriezni	8	Krāsu kodēšanas sistēma ColorCode
3	Gaisa pieslēguma elements G ¼ a	9	Gaisa mikrometrs
4	Pneimocilindra virzuļi (nav attēloti)	10	Pilēšanas šķērslis
5	Gaisa padeves vārsta blīve	11	Ieņķveida pieslēgums - tikai bei minijet 3000 B T
6	Dīzes sprauslas	12	Materiāla šļūtene - tikai bei minijet 3000 B T

4. Eksploatācija

Ikreiz pirms iekārtas izmantošanas, it īpaši pēc katras tīrīšanas un pēc remontdarbiem, ir jāpārbauda, vai visas skrūves un uzgriežņi ir cieši pievilkti. Krāsošanas pistole pirms izūtišanas no rūpnīcas tika apstrādāta ar antikorozijas līdzekli; mēs iesakam pirms lietošanas to noskalot ar šķīdinātāju. Sevišķi tas attiecas uz materiālu padeves skrūvi, krāsas strūklas platumu regulēšanas skrūvi kā arī skrūvīti (poz. 64972) gaisa mikrometram.. Pirms piegādāšanas lakas izsmidzināšanas pistole tiek apstrādāta ar pretkorozijas līdzekli, tādēļ pirms izmantošanas tā ir jāizskalo ar šķīdinātāju vai tīrīšanas līdzekli. Veicot tehnisko apskati vai jebkura veida remontdarbus, iekārtā ir jānoņem spiediens, t.i. tā ir jāatvieno no gaisa padeves sistēmas. Šī drošības noteikuma neievērošana var kļūt par bojājumu un traumu, vai pat nāves cēloni. SATA neuzņemas atbildību par iespējamām šī noteikuma neievērošanas sekām.

Materiāla un gaisa padeves pieslēgums SATAminijet 3000 B T HVLP

- Gaisa šļūtenu pāri pieslēdz gaisa resīveram ar divpakāpju spiediena reduktoru
- Kad pistole ir noņemta, iestata vēlamo izsmidzināšanas gaisa spiedienu. Pēc tam (ar noņemtu pistoli) iestata vēlamo materiāla padeves spiedienu. Izsmidzināšanas attēla kontroli veic, materiālu izsmidzinot uz papīra vai uz līdzīga materiāla un, ja nepieciešams, veic korekcijas, iestatot optimālo spiedienu.



4.1 Tirs izsmidzināšanas gaiss

... visdrošāk tiek iegūts, izmantojot sekojošus elementus:

Kombinētus smalkos filtrus ar integrēto spiediena regulatoru, paredzētus aptuvena izsmidzināšanas spiediena regulēšanai. Gadījumā, ja spiediens gaisa padeves šļūtenē/uzmavā ievērojami pazeminās, lakas izsmidzināšanas pistolē ir nepieciešams pārbaudīt/uzstādīt plūsmas spiedienu.

Detaljas Nr. 2296



4.2 Pietiekošs gaisa daudzums

... tiek nodrošināts, ievērojot atbilstošu kompresora jaudu, izmantojot gaisa šļūteni ar lielu šķērs griezumu, un ievērojamas spiediena samazināšanās novēršanai paredzēto gaisa padeves šļūteni ar iekšējo diametru min. 9 mm, kas ir ražota no silikonu nesaturoša, antistatiska un spiedienizturīga materiāla. Pirms montāžas pie gaisa pieslēguma elementa (G ¼ a) gaisa padeves šļūteni ir nepieciešams izpūst. Minimālais spiediens, kas jāiztur gaisa padeves šļūtenei ir 10 bar, tai arī jābūt izturīgai pret šķīdināšanas līdzekļiem. Kopējā tīkla pretestība < 100 mio. Ohm; šļūtenes nav izturīgas pret benzīnu un eļļām.

Detaljas Nr. 53090 (garums 10 m)



4.3 Gaisa mikrometrs

Integrēto **mikrometru** ir nepieciešams uzstādīt tādā veidā, lai tas būtu atvērts maksimālajai plūsmai, t.i. tam ir jāatrodas pozīcijā III. Spiedienu var regulēt tieši uz lakas izsmidzināšanas pistoles. Izsmidzināšanas pistoles spiedienu ir iespējams mainīt ar plūdeni regulējama gaisa mikrometra palīdzību. Pievienojiet izsmidzināšanas pistoli pie gaisa padeves sistēmas, pārvietojiet nospiežamo rokturi un uzstādiet nepieciešamo izsmidzināšanas pistoles spiedienu.



Ievērojiet:

- Gareniski uzstādītais mikrometrs (pozīcija III – paralēli pret izsmidzināšanas pistoles korpusu) = maksimālā izsmidzināšana, maksimāls izsmidzināšanas pistoles iekšējais spiediens (kas ir līdzīgs pistoles ienākošam spiedienam).
- Pozīcija I vai II (šķērsām pret izsmidzināšanas pistoles korpusu) = minimālā izsmidzināšana, minimāls izsmidzināšanas pistoles iekšējais spiediens (tik izmantota, veicot nelielus lakošanas darbus, .plankumu aizkrāsošana u.t.t.).



Uzmanību: Ja krāsas pistolē ir pieslēgts saspīestais gaiss no kompresora, tad nedrīkst izskrūvēt skrūvīti pie gaisa mikrometra (poz. 64972). Ja tā ir izskrūvēta, pistoli nedrīkst lietot.

4.4 Ienākošā plūsmas spiediena pareiza uzstādīšana

a) Izsmidzināšanas pistole ar mikrometru/manometru

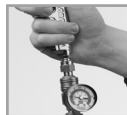
Nodrošināt pietiekošu saspīestā gaisa padevi no gaisa filtra. Pie pistoles gaisa mikrometra noregulēt rekomendēto 2 bāri gaisa spiedienu

Detaljas Nr. 27771



b) Izsmidzināšanas pistole ar saspīestā gaisa kontroles manometru

Noregulēt gaisa spiedienu pie reduktora, lai pie pistoles iegūtu nepieciešamo gaisa spiedienu, kāds nepieciešams attiecīgajam pistoles modelim. **Detaljas Nr. 4002**



c) Izsmidzināšanas pistole bez manometra

Lai varētu bez manometra palīdzības pareizi uzstādīt gaisa spiedienu, kas parasti tiek mērīts izsmidzināšanas pistoles pieslēguma vietā (kā a) un b) gadījumos), uzstādot spiedienu, uz katrēm 10 m papildus ir jāuzstāda 0,6 bar virs ienākošā spiediena normas (iekšējais diametrs: 9 mm), jo spiediens gaisa padeves caurulē zūd.



d) Modelis eošanas materiļu izsmidzināšanai - SATAminijet 3000 B T HVLP

Izmantojot gaisa resvera reduktoru, nodrošiniet pietiekamu spiedienu

4.5. Materiāla daudzums

Materiāla daudzuma regulēšana

Materiāla daudzums tiek noteikts saskaņā ar viskozitāti un nepieciešamo materiāla plūsmu (bultiņa) un tiek fiksēts ar pretuzgriezni (mazā bultiņa). Parasti materiāla daudzuma regulēšanas ierīce ir pilnīgi atvērta. Pie nelielas krāsu padeves kā arī paaugstināta materiālu spiediena palielinās adatas nodilums. Šajā gadījumā izvēlēties mazāku krāsas dzi.



4.6. Apaļa/ plata strūkla

Apajas/ platas strūklas regulēšanas ierīce

ir paredzēta izsmidzināšanas strūklas plūdenai pielāgošanai lakošanas objektam: Pagrieziena pa kreisi - **plata strūkla**
Pagrieziena pa labi - **apaļa strūkla**



4.7 Dīzes sprausla

Dīzes sprausla – pilnīgi pārbaudīts elements, kas sastāv no krāsošanas adatas (V4A), krāsas izsmidzināšanas sprauslas (V4A) un gaisa sprauslas. Uzstādiēt dīzes sprauslu pēc iespējas ciešāk (krāsas izsmidzināšanas sprauslai izmantotiet universālo atslēgu). Montējiet krāsas izsmidzināšanas sprauslu pirms krāsošanas adatas montāžas. Sprauslai ir jābūt fiksētai tādā veidā, lai uzraksts atrastos augšā. Tikai oriģinālas rezerves daļas nodrošina visaugstāko kvalitāti un visilgāko kalpošanas laiku. Krāsas izsmidzināšanas sprauslai izmantotiet universālās atslēgas iekšējo seškārtīgo caurumu (SW 8).



Montējot citu ražotāju piedāvātās detaļas, ir iespējama kvalitātes samazināšanās un pārstāj darboties uzņēmuma SATA garantija.

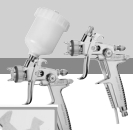
Dīžu komplekti (Krāsas izsmidzināšanas dīze un adata V4A)

125583 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625 paredzēta SATAminijet 3000 B HVLP 1,1	

4.8 Izsmidzināšanas attālums

Lai izvairītos no pārkrāsošanas (overspray) un no problēmām, kas ir saistītas ar virsmām, iesakām uzturēt attālumu starp gaisa sprauslu un lakošanas objektu 12 – 15 cm (ja spiediens sastāda 2 - 2,5 bar).





5. Pašregulējošās blīves nomaīņa.

- a) **No priekšpusēs:** Lai nomainītu pašregulējušos krāsas adatas blīvi vispirms jānoņem krāsas dīze un adata. Ar skrūvgriezni izskrūvēt un noņemt adatas blīves komplektu (Nr. 79905). Jaunu komplektu tā vietā pieskrūvēt. Pārbaudīt, vai nav bojāti dīze un adata un tās pieskrūvēt.
- b) **No aizmugures:** Lai nomainītu gaisa vārstu un tā blīvējumu, jānoņem vispirms gaisa mikrometrs. Tādēļ jāizskrūvē skrūvīte (Nr. 64972). Gaisa vārstu atspiest atpakaļ ar pistoles mēlīti un noņemt. Noņemt bukses uzgriezni un blīvējuma komplektu un uzlikt jaunu blīvējuma komplektu (Pasūt. Nr.126292). Bukses uzgriezni viegli uzskrūvēt. Gaisa kolbas asīti nedaudz iezīst ar pistoles smēri (Pasūt. Nr. 10009) un pievienot. Tad pievienot pistoles mēlīti, gaisa mikrometru un krāsas padeves adatu.



6. Tīrīšana un remonts

Veicot tīrīšanas un remonta darbus, nekad nepielietojiet spēku. Neizmantojiet lielas caurulatslēgas, metināšanas ierīces u.c. Attiecīgos remontdarbus daudzos gadījumos ir iespējams veikt vienīgi, izmantojot speciālus instrumentus. Šajā gadījumā var iztikt ar bojājumu iemeslu identificēšanu un atstāt remontdarbu veikšanu mūsu servisa dienesta ziņā. Ja demontāža tiek veikta patstāvīgi, mūsu uzņēmums vairs neatbild par lakas izsmidzināšanas pistoles darbības nevainojamību.

- Izskalojiet izsmidzināšanas pistoli ar šķīdināšanas vai tīrīšanas līdzekļiem.
- Notīriet gaisa sprauslu ar otiņu vai birsti. Nelieciet izsmidzināšanas pistoli šķīdināšanas vai tīrīšanas līdzekļos.
- Nekādā gadījumā netīriet netīrus urbumus ar nepiemērotiem priekšmetiem; kaut mazākais bojājums var negatīvi iespaidot izsmidzināšanas kvalitāti. Izmantojiet SATA sprauslu tīrīšanai paredzētas adatas (no tīrīšanas piederumu komplekta 64030)!
- Izsmidzināšanas pistoles galvas daļā esošā gaisa sadalītājgredzena (melnā krāsā) (pasūtījuma Nr. 127399/komplekts no 3 daļām) demontēšana ir nepieciešama tikai bojājumu rašanās gadījumos (krāsas izsmidzināšanas sprauslai blīvētāji nav paredzēti). Demontāžas laikā funkciju nodrošināšanai vienmēr ir jāuzstāda jauns gaisa sadalītājgredzens. Ievietojiet gaisa sadalītājgredzenu pareizā pozīcijā un pievelciet krāsas izsmidzināšanas sprauslu. **Ievērojiet gaisa sadalītājgredzena montāžas instrukciju 6.1.**
- Kustīgas detaļas nedaudz ieeļļojiet ar izsmidzināšanas pistoles eļļošanas vielām (pasūtījuma Nr. 10009).

Svarīga norāde:

Lakas izsmidzināšanas pistoles tīrīšanai ir jāizmanto šķīdinātājus vai tīrīšanas līdzekļus. Tīrīšanu var veikt ar rokām vai izsmidzināšanas pistolēm paredzētajā mazgāšanas mašīnā.

Sekojošas darbības var novest pie lakas izsmidzināšanas pistoles/elementu bojājumiem, kā arī pie atļaujas zaudēšanas, kas ļauj darboties sprādziennedrošās telpās un pie pilnīgas garantijas tiesību zaudēšanas:

- Lakas izsmidzināšanas pistoles ievietošana šķīdinātājā vai tīrīšanas līdzekļos uz laiku, kas pārsniedz tīrīšanai nepieciešamo normu.
- Pistoles neizņemšana no tai paredzētās mazgājamās mašīnas pēc mazgāšanas programmas beigām.
- Izsmidzināšanas pistoles tīrīšana ultraskaņas tīrīšanas sistēmās.



6.1 Gaisa plūsmas sadalītājgredzena montāžas instrukcija

Svarbūs nurodymai: Nuimant oro paskirstytojo žiedā, nepažeksīte pistoletu korpuso sandarinimo elementū. Nuimant oro paskirstytojo žiedā dirbkīte ļabai atsargiai!

1. Pirmiausia išmontuokite antgalių kompleksą:

- Nuimkite oro antgalį
- Nusukite medžiagos kiekio reguliatorių
- Ištraukite spyruoklę ir dažų adatėlę
- Išmontuokite dažų antgalį (su raktu iš įrankių komplekto)



Ilustracija 1037ga

2. Oro paskirstytojo žiedo išmontavimas (izmantojot specialio instrumentu)

Su šiuo įrankiu ištraukite arba iškelkite oro paskirstytojo žiedą, nuo jo nuvalykite purvą.



Ilustracija 1037ba

IPatrinkite, ar ant sandarinimo elementų nėra liku sio purvo ar nubraižymų, nes tai neigiamai įtakoja optimalų sandarumą!



Ilustracija 1037ca

3. Naujo oro paskirstytojo žiedo įmontavimas

- 3a Jaunais gaisa plūsmas sadalītājgredzens ir jānovieto tā, lai ar bultiņū (1) norādīto plastmasas tapu varētu brīvi ievietot ar bultiņū (2) norādītājā urbumā!



Ilustracija 1037da

- 3b Patrinkite ar oro paskirstytojo žiedas pistoletu korpuse gerai užsandarintas!



Ilustracija 1037ea

4. Antgalių komplekto sumontavimas (Atgaline tvarka nei aprašyta 1 punkte)




IPrieš pradėdant darbą objekte, ant popieriaus lapo atlikite testą, kad įsitikintumėte, kad pistoletas veikia neprikaištingai.!

Gaisa sadalītājgredzenam veicamo remontdarbu instrukciju Jūs atradīsiet mūsu interneto lappusē www.sata.com/Media PDF vai video formātā.

Turpat varat arī noskatīties filmu, kas satur informāciju par izsmidzināšanas pistoles tīrīšanu!



7. Iespējamie funkciju traucējumi

Traucējums	Iemesls	Novēršana
No izsmidzināšanas pistoles pil laka vai krāsa	Blīvētājam traucē svešķermenis starp krāsošanas adatu un krāsas izsmidzināšanas sprauslu	Demontējiet krāsošanas adatu un krāsas izsmidzināšanas sprauslu, notīriet tos šķīdinātājā vai izmantojiet jaunu dīzes sprauslu
No krāsošanas adatas (krāsošanas adatas blīvētāja) izplūst krāsa	Ir bojāts vai pazudis automātiski regulējams adatu blīvētājs	Nomainiet adatas blīvētāju
Izsmidzināšanas zīmējums ir irpjveidīgs 	Ragveidīgs urbums vai gaisa apmaiņas caurule ir aizsērējuši	Iemērcējiet šķīdinātājā, pēc tam iztīriet ar SATA sprauslu tīrīšanai paredzētām adatām
Strūklas forma ir pilienveidīga vai ovāla 	Krāsošanas sprauslas mēlīte vai gaisa apmaiņas caurule ir aizsērējušas	Pagrieziet gaisa sprauslu uz 180°. Ja strūklas forma nemainās, iztīriet krāsošanas sprauslas mēlīti un gaisa apmaiņas cauruli
Strūkļa dreb 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Materiāla daudzums tvertnē nav pietiekošs, 2. Krāsas izsmidzināšanas sprausla nav pievilкта, 3. Automātiski regulējams adatu blīvētājs ir defekts, dīzes sprausla ir palikusi netīra vai tika bojāta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Iepildiet materiālu 2. Attiecīgi pievelciet detaļas 3. Notīriet vai nomainiet detaļas
Materiāls krāsas tvertnē burbuļo vai „vārās“	<ol style="list-style-type: none"> 1. Izsmidzināšanas gaiss iekļūst krāsas tvertnē pa krāsai paredzēto kanālu. Krāsas izsmidzināšanas sprausla nav attiecīgi pievilкта 2. Gaisa sprausla nav pietiekoši cieši pieskrūvēta, gaisa apmaiņas caurule ir aizsērējusi 3. Uzgalis ir defekts vai ir bojāta sprausla 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Attiecīgi pievelciet detaļas 2. Notīriet detaļas 3. Nomainiet detaļas



8. Rezerves daļas

Id.-Nr.	Nosaukums
6395*1	Iepakojums ar 4 CCS klipšiem
44644	Pretuzgrieznis
44735	Gremdgalvas skrūve M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Gaisa virzulis
44834	Gaisa virzuļa stienis
51235	Krāsas adatas piespiedējatspere, iepakojumā 12 gab.
52035	Gaisa virzuļa piespiedējatspere, iepakojumā 12 gab.
53033*1	Iepakojums ar 5 maināmām tvertnēm, kompl.
54478*1	SATA iepildīšanas piltuve ar sietu, iepakojumā 2 gab.
58164*1	Iepakojums ar 5 stikla tvertnēm, kompl.
64022*1	Iepakojums ar 3 plastmasas vākiem, kas paredzēti 0,15 l alumīnija tvertnei
64030	Tīrīšanas komplekts
64972	Vītņtapa
77024*	Leņķveida pieslēgums
79905	Krāsas adatas iepakojums
95448*1	Uzskrūvējams vāks, paredzēts 125 ccm plastmasas tvertnei
95489*1	Iepakojums ar 4 pretpilēšanas aizturiem, paredzēti 0,125 l uzskrūvējamajam vākam
124164	Rievota poga
125146	Daudzuma regulēšanas skrūve
125187	Gaisa mikrometrs, kompl.
125351	Vārpsta, kompl.
125443*1	Plastmasas tvertne, kompl. 0,125 ar QCC
125856	Instrumentu komplekts
125948*1	Alumīnija krāsas ieliešanas tvertne, kompl. 0,15 l ar QCC
125955*1	Maināmās tvertnes pieslēgums, kompl. ar QCC
125963*1	Maināmās tvertnes montāžas komplekts
126276	Novilkšanas loka komplekts
126292	Blīvējuma komplekts gaisa virzuļa stienim
127399	Iepakojums ar 3 gaisa sadalītāja gredzeniem
133983	Gaisa pieslēguma elements G ¼

* tikai SATAminijet 3000 BT HVLP
*1 tikai SATAminijet 3000 B HVLP

- iespējams saņemt kā rezerves daļu remonta komplektā 126284
- * pieejams blīvējumu komplektā 50658
- ** iespējams saņemt kā servisa vienību
- *** iespējams saņemt atsperu komplektā

Rezerves daļu un papildpiederumu attēlus Jūs atradīsiet saliekamā lappusē instrukcijas beigās.



9. Garantijas noteikumi

Lakas izsmidzināšanas pistolēm (un līdzīga veida ierīcēm) mūsu uzņēmums paredz 12 mēnešu garantiju, kuras darbība sākas brīdī, kad prece tiek pārdota gala patērētājam. Garantija attiecas uz tādu detaļu materiālo vērtību, kas satur ražošanas un materiālās kļūdas, kas tika konstatētas garantijas darbības laikā. Izņēmumu sastāda bojājumi, kas ir radušies neatbilstošas izmantošanas, nepareizas montāžas rezultātā (t.i. pircējam vai trešām personām patstāvīgi aktivizējot ierīci), kā arī ierīces dabiskās nolietošanas, kļūdainas ekspluatācijas vai nepareizi veiktu remontdarbu, neatbilstošu izsmidzināšanas materiālu un rezerves daļu izmantošanas, ķīmiskās ietekmes (piemēram sārnu vai skābes), elektriskas vai elektroniskas ietekmes rezultātā, ja vien tā nebija mūsu uzņēmuma vaina. Abrazīvie izsmidzināmie materiāli, kā piem., svina mīnījs, dispersijas, glazūras, šķidrās smirgēļi u.c. samazina vārstu, iepakojumu, pistoles un sprauslas kalpošanas ilgumu. Garantija neattiecas uz detaļām, kas tika nolietotas šo vielu izmantošanas rezultātā. Pēc iekārtas saņemšanas tā nekavējoties ir jāpārbauda. Par acīmredzamiem trūkumiem ir rakstiski jāpaziņo piegādātājfīrmā vai mūsu uzņēmumam 14 dienu laikā pēc iekārtas saņemšanas. Pretējā gadījumā tiesības uz garantijas pakalpojumu saņemšanu tiek zaudētas. Jebkura veida turpmākās pretenzijas, it īpaši zaudējumu atlīdzināšanas pieprasīšana ir izslēgti. Tas attiecas arī uz bojājumiem, kas radušies konsultāciju rezultātā, kā arī iekārtas darba izmēģināšanas vai tās darbības demonstrēšanas laikā. Gadījumā ja pircējs vēlas, lai remontdarbi vai detaļu aizvietošana notiku nekavējoties, pirms būs noteikts, ka tas ir mūsu uzņēmuma pienākums, tad par veiktajiem remontdarbiem vai detaļu aizvietošanu tiek aprēķināta un samaksāta summa, kas atbilst konkrētās dienas cenai. Ja pretenzijas pārbaudes laikā tiek konstatēts, ka pastāv pamats garantijas pieprasīšanai, pircējs saņem kvīti saskaņā ar garantijas pakalpojumiem par attiecīgajiem remontdarbiem vai rezerves daļu piegādi. Piegādātās detaļas, kas bija paredzētas nomainīšanai, kļūst par mūsu uzņēmuma īpašumu. Pretenzijas vai cita veida iebildumi nedod pircējam vai pasūtītājam tiesības atteikties no apmaksas vai novilcināt to. Iekārtas piegādei jābūt iepriekš apmaksātai. Montāžas izmaksas (darba laika apmaksāšana un transportēšanas izmaksas) kā arī kravas nogādāšanas un iepakojšanas izmaksas mūsu uzņēmums nesedz. Šajā gadījumā darbojas mūsu firmas montāžas veikšanas noteikumi. Garantijas pakalpojumi nav par pamatu garantijas darbības laika pagarināšanai. Garantija izbeidzās trešo personu iekaukšanās gadījumā.

Uzmanību! Izmantojot šķīdināšanas līdzekļus uz halogenizēto ogļskābes ūdeņraža bāzes, kā piemēram 1,1,1 trihloretilēns un metilohlorīds, uz alumīnija tvertnes, izsmidzināšanas pistoles, kā arī uz iekārtas detaļām var notikt ķīmiskas reakcijas (1,1,1 trihloretilēns reaģē, saskaroties ar nelielu ūdens daudzumu, kā rezultātā veidojas sāļsskābe). Līdz ar to iekārtas detaļas var oksidēties, ārkārtējā gadījumā reakcijas rezultātā var notikt sprādziens.

10. ES paziņojums par atbilstību

Uzņēmuma SATA izsmidzināšanas pistoles un pumpji ir izstrādāti, konstruēti un ražoti saskaņā ar ES direktīvām 98/37/EG, 94/9/EG.

Ražošanas procesā tika ievērotas sekojošas normas: DIN EN 292, par mašīnu, ierīču un iekārtu drošību, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001, 1. daļa, arodbiedrību noteikumi BGR 500, un nepieciešamības gadījumā ZH 1/406, ZH 1/375 un ZH 1/181. Tehniskā dokumentācija ir pilnīga un pastāv izsmidzināšanas pistoles lietošanas instrukcijas oriģināls, kā arī instrukcijas versija lietotāja valsts valodā.

SATA GmbH & Co. KG

Direktors

Albrecht Kruse



Forord

Før igangsetting av apparatet/lakkpistolen må bruksveiledningen leses komplett og nøyaktig. Etterpå skal denne oppbevares på et sikkert sted, tilgjengelig for hver bruker av apparatet. Apparatet/lakkpistolen får kun tas i drift av sakkyndig personer (fagmann). Ved uriktig bruk av apparatet/lakkpistolen eller en hver forandring eller kombinasjon med uegnede fremmede deler kan føre til verdiskader, alvorlige helseskader av egen person, fremmede personer og dyr, og til og med død. SATA overtar intet ansvar for disse skadene (f. eks ved å ikke overholde bruksveiledningen). Sikkerhetsforskriftene, arbeidsplassbestemmelsene og arbeidsvernforskriftene til gjeldende land eller bruksområde til apparatet/lakkpistolen må aktes og overholdes (f. eks. de tyske forskriftene mot forebygging av ulykker (BGR 500 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften (til hovedforbundet til de yrkesmessige fagforeninger) osv.)

Vær oppmerksom

Lakkpistolen må aldri rettes mot seg selv, fremmede personer eller dyr. Løse- og fortyngningsmidler kan føre til etsninger. Kun den mengden løsemiddel og lakk som er nødvendig til arbeidsforskriften får være i arbeidsomgivelsen til apparatet (etter arbeidsslutt må løsemidler og lakker bringes tilbake til lagerrommene som er bestemt for dette). Før hvert reparasjonsarbeid må apparatet koples fra luftnettet.

Før hver igangsetting, spesielt etter hver rengjøring og etter reparasjonsarbeid, må alle skruer og mutre kontrolleres for at de sitter riktig, og at pistolen og slangene er tette. Defekte deler skal skiftes ut eller repareres skikkelig. Bruk kun originaldelar for å få best mulige lakresultater, og for den høyeste sikkerhet. Ved lakkering får det ikke finnes noen tennekilde i arbeidsområdet (f. eks. åpen ild, brennende sigaretter, lamper som ikke er eksplosjonsbeskyttet osv.). For ved lakkering oppstår det lettantennelige blandinger. Ved lakkering skal det brukes arbeidsvern tilsvarende forskriftene (åndedrettsmaske osv.). Siden lydtrykknivået overskrider 90 db(A) ved høyere trykk, må det brukes et egnet hørselsvern. Ved bruk av lakkpistolen overføres ingen vibrasjoner til brukerens øvre kroppsdeler. Tilbakeslagskreftene er lave. **Bruken av dette produktet i eksplosjonsfarlige områder til sonen 0 er forbudt.**

SATA, SATAminijet, SATA-logoen og/eller andre SATA-produkter som er nevnt her i innholdet er enten registrerte varetegn eller varetegn til SATA GmbH & Co. KG i USA og /eller andre land.

1. Leveringstype og tekniske data

- Pistol med dyse 0,8 HVLP
- Luftforbruk ved 2 bar: ca. 115 NL/min
- Anbefalt inngangstrykk pistol 2 bar
- Maks. driftsovertrykk: 2 bar
- Maks. driftstemperatur material: 80° C
- Kunststoffbeger 125 ccm*
- Vinkelforbindelse DN 4**
- Verktøysett

* kun for SATAminijet 3000 B HVLP

** kun for SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Funksjonsbeskrivelse

2.1 Generelt

Med SATAminijet 3000 B HVLP kan farger og lakker bearbeides uten mye overspraying. Gjennom den spesielle konstruksjonen til luftdysen kan man oppnå en spraystråle med den fineste forstøvning på 2 bar; 29 psi (innvendig trykk luftdyse 0,7 bar; 10 psi). På grunn av den svært gode forstøvningen er SATAminijet 3000 B HVLP spesielt egnet for alle arbeid som krever en utmerket overflatefinish på små og store stålbredder. Gjennom reguleringen av rund og bred stråle kan strålebredden stilles inn fra den fineste spraystråle til bred stråle. Materialmengden kan reduseres til optimal verdi gjennom å skru inn materialmengde reguleringskruen.

Lakkpistolen SATAminijet 3000 B T HVLP brukes hovedsakelig til å spraye beis og skillemiddel.

2.2 Rule 1151

Pistolen har maksimalt inngangstrykk på 2 bar (29 psi) printet inn i legemet. Det maksimale innvendige trykk på dysa på 0,7 bar (10 psi) overskrides ikke verken i midten eller i spisen av dysa ved 2 bar (29 psi) inngangstrykk på pistolen.

2.3 Karakteristika

Pistollegeme har påskriften HVLP.

Fargedyse og lufthette: Fargedysene er markerte med dysestørrelsen, f.eks. 0,8 for diameter på 0,8 og HVLP. For alle dysestørrelser er luftdysen i tillegg markert med bokstavene "HVLP" eller "SR".

3. Oppbygging

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Trinnløs rund- / bredstrålejustering (2 x) | 7 | Selvregulerende nålpakning (ikke synlig) |
| 2 | Regulering av materialmengden med kontramutter | 8 | ColorCodeSystem |
| 3 | Lufttilkopling G ¼ a | 9 | Luftmikrometer |
| 4 | Luftstempel (ikke synlig) | 10 | Dryppesperre |
| 5 | Hylse for luftkolbe | 11 | Vinkelforbindelse - kun for minijet 3000 B T |
| 6 | Dysesett | 12 | materialslange - kun for minijet 3000 B T |

4. Igangsetting

Før hver igangsetting, spesielt etter hver rengjøring og etter reparasjonsarbeid, må alle skruer og mutre kontrolleres for at de sitter riktig. Dette gjelder spesielt for skruen som regulerer materialmengden (kontramutter), regulering av rund-/ og bredstråle og for gjengetappen (Pos. 64972) på luftmikrometeret. Pistolen er satt inn med rustbeskyttende middel; før bruk anbefales en gjennomspyling med tynner eller rengjøringsmiddel. Ved ethvert vedlikeholds- og reparasjonsarbeid må apparatet være i trykløs tilstand, dvs. være koplet fra luftnettet. Ved å ignorere denne sikkerhetshenvisningen kan det føre til skader, til og med død. SATA overtar intet ansvar for eventuelle følger av ignorering.

Material- og luftforbindelse på SATAminijet 3000 B T HVLP

- Slangeparet tilkoples trykkbeholderen med dobbel trykkforminsker
- Still inn ønsket forstøvningslufttrykk når pistolen ikke er koplet til. Deretter stiller du inn ønsket materialforsyningstrykk når pistolen ikke er koplet til. Kontroller sprayresultatet på et papir eller lignende og still ev. inn optimalt over trykkendringen.



4.1. Ren sprøyteluft

...mest sikker ved bruk av:

Kombifilter med integrert trykregulator til sprøytetrovinnstilling. På grunn av høyt trykktap i luftslange / kopling bør flytetrykket til lakkpistolen kontrolleres / innstilles.

Art. nr. 92296



4.2. Tilstrekkelig luftvolum

...gjennom rett kompressorytelse, luftledningstverrsnitt og en luftslange, for å unngå for stort trykktap, med minst 9 mm innvendig diameter i antistatisk og trykktett utførelse, uten silikon. Før monteringen på lufttilkoplingen (G ¼ a), bør luftslangen blåses ut. Luftslangen må være trykktett og løsemiddelbestandig for min. 10 bar. Total avledningsmotstand < mil. ohm, ikke bestandig mot bensin og oljer.

Art. nr. 53090 (lengde 10 m)



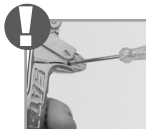
4.3 Luftmikrometer

Integrert mikrometer for maks. gjennomgang åpnes helt, dvs. stilles loddrett i posisjon III. Trykket kan reguleres direkte på lakkpistolen. Gjennom det trinnløsregulerbare luftmikrometeret kan pistolens innvendige trykk forandres. Pistolen tilkoples luftnettet, betjen avtrekkerbøylen og still inn ønsket innvendig trykk til pistolen.



Vær oppmerksom:

- Mikrometer stilt på langs (posisjon III – parallell til pistollegeme) = Maksimal forstøvning, maksimalt innvendig trykk (lik pistolens inngangstrykk)
- Posisjon I eller II (på tvers til pistollegemet) = Minimal forstøvning, minimalt innvendig trykk (ved mindre lakkarbeid, marmorering, etc.)



OBS: Mens pistolen er tilknyttet luftnettet, må gjengetappen (Pos. 64972) på luftmikrometeret ALLTID være påmontert. Er gjengetappen demontert, MÅ IKKE pistolen tas i bruk.

4.4 Riktig innstilling av inngangsflytetrykket

a) Pistol med mikrometer / manometer

Sjekk at trykket gjennom manometeret er tilstrekkelig. Inngangstrykket på mikrometer anbefales å være på 2 bar.

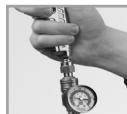
Art. nr. 27771



b) Pistol med Kontrollmanometer trykkluft

Sørg for at inngangstrykket er tilpasset pistoltypen.

Art.nr. 4002





c) Pistoler utan manometer

Slik at lufttrykket stilles inn riktig på pistolinngangen, som ellers ved a) og b), uten manometer, skal det stilles inn ca. 0,6 bar mer enn anbefalt inngangstrykk (innvendig diameter 9 mm) per 10 m, på grunn av trykktap i slangen.

d) Skillemiddelutførelse SATAminijet 3000 B T HVLP

Over trykkforminskeren på trykkbeholderen må det garanteres at trykket er tilstrekkelig

4.5 Materialmengd

Inställning av materialmengd

Ställ in enligt viskositeten på materialet och det önskade materialflödet (pilen) och säkra med stoppmuttern (den lilla pilen). I vanliga fall är inställningen av materialmengd helt öppen. Er nåla for liten och materialtrykket for høyt, slites nålen lettere. I slike tilfeller bør man sette inn en mindre dyse.



4.6 Rund/bred stråle

Inställning av rund/bred stråle

För steglös anpassning av sprutstrålen till objektet som lackeras.

Vrid åt vänster - **bred stråle**

Vrid åt höger - **rund stråle**



4.7. Munstyckssets

Munstyckssets – komplett kontrollerad enhet av färgnål (V4A-stål), färgmunstycke (V4A) och luftmunstycke. Montera munstyckssetsen fast (använd universalnyckeln till färgmunstycket). Sätt in färgmunstycket innan färgnålen. Luftmunstycket bör fixeras så att skriften är uppåt. Bruk universalnøkkelens hullet unbrako (SW 8) til fargedysen. Endast originalreservdelar garanterar högsta kvalitet och livslängd.

Om andra komponenter monterats kan det leda till lägre kvalitet och SATA-garantin upphör att gälla.



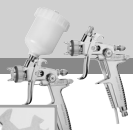
Dysesett (fargedyse og -nål V4A)

125583 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,1	

4.8 Sprøyteavstand

In order to avoid overspray and surface problems, we recommend a spray distance of 12 - 15 cm on 2 - 2,5 bar between air cap and object should be maintained in accordance with the chart below, depending on spray gun type and material.





5. Skifte av selvjusterende tetninger

- a) **Materialside:** Før nålpakningen skiftes ut må fargedysa og fargenäla demonteres. Skrua på nålpakningen (best.-nr. 79905) skrues løs (bruk skrutrekker) og trekkes ut. Sett inn ny komplett pakningsskrue ved hjelp av en skrutrekker. Fargenäal og fargedyse bør undersøkes nøye med hensyn til skader før de monteres på igjen.
- b) **Luftside:** Luftmikrometeret må fjernes før luftkolbe og pakning skiftes ut. Gjengetappen (pos. 64972) skrues ut. Luftkolben trykkes bakover ved hjelp av avtrekkeren og fjernes. Hylseskrue og gammel pakning fjernes og ny pakning monteres inn (best.-nr. 126292). Hylseskrua dreies lett mot låsen. Luftkolbestangen settes inn med litt pistolfett (best.-nr. 10009) og monteres inn.



6. Rengjøring og vedlikehold

Bruk vennligst aldri vold. Store rørtenger, sveisebrennere osv. er uegnede hjelpemidler. En relevant reparasjon kan i mange tilfeller kun gjennomføres med spesialverktøy. I dette tilfellet begrenser du deg til konstatering av skadeårsaken, og lar kundetjenesten vår oppheve skaden. Etter en demontering gjort selv, gjelder ikke ansvaret for at pistolen fungerer feilfritt lenger.

- a) Pistolen gjennomspyles godt med fortynning eller rengjøringsmiddel
- b) Luftdysa rengjøres med pensel eller børste. Ikke legg pistolen i fortynning.
- c) Urene boringer må ikke rengjøres med uriktige gjenstander, de minste skadene har innflytelse på sprøytebildet. Bruk SATA-dyserengjøringsnåler (fra rengjøringssett 64030)!
- d) Svart luftfordelingsring (best. nr. 127399 / 3er sett) i pistolhodet må kun bygges ut ved skade (ikke noen tetning til fargedyse lenger). Ved utbygging må det alltid bygges innen ny luftfordelingsring, for funksjonsgaranti. Ny luftfordelingsring settes inn lagerriktig, og fargedysen skrues fast igjen. **Vær oppmerksom på monteringsveiledningen til luftfordelingsringen 6.1.**
- e) Bevegelige deler fettes lett inn med pistolfett (best. nr. 10009).

Viktig henvisning:

Pistolen kan rengjøres med løsnings- eller rengjøringsmidler for hånd eller i en konvensjonell pistolvaskemaskin.

Følgende forholdsregler skader pistolen/innretningene, og kan ev. føre til tap av eksplosjonsbeskyttelsen, og til komplett tap av garantikravene:

- Legge pistolen i løsnings- eller rengjøringsmidler lengre enn krevende for rengjøringen
- Å ikke ta pistolen ut av vaskemaskinen etter avsluttet vaskeprogram
- Rengjøring av pistolen i ultralydrenngjøringsssystemer



6.1 Monteringsveiledning luftfordelingsring

Viktige henvisninger: Når luftfordelerringen trekkes av må du for all del ikke skade tetningskantene i pistollegemet. Vær derfor særdeles forsiktig når du fjerner luftfordelerringen!

1. Bygg først ut dysesettet:

- Fjern luftdysen
- Skru av materialmengdereguleringen
- Trekk ut fjæren og fargenålen
- Bygg ut fargedysen (med nøkkelen fra verktøyssettet)



Illustrasjon 1k

2. Utbygging av luftfordelerringen (med spesialverktøy)

Trekk eller løft luftfordelerringen ut med hjelp av verk tøyet, fjern alle smussrester.



Illustrasjon 1k

!Kontroller grundig om det finnes smuss eller skraper på tetningsflatene, noe som forhindrer en optimal tetning!



Illustrasjon 1k

3. Innsetting av den nye luftfordelerringen

3a Den nye luftfordelerringen må settes inn slik at kunststoffappen markert med pilen (1) passer inn i den markerte boringen (pil 2)!



Illustrasjon 1k

3b Press luftfordelerringen jevnt inn, skru inn fargedysen, trekk denne lett til og fjern den igjen. Se til at luftfordelerringen sitter tett på pistol legemet.






Illustrasjon 1k

4. Innbygging av dysesettet (omvendt rekkefølge som beskrevet under 1)

!Kontroller at pistolen fungerer feilfritt ved å lage et testsprøytebilde på et papir, før du lakkere videre på et objekt!

Du finner en reparasjonsveiledning av luftfordelingsringen som PDF og som video på hjemmesiden vår, under www.sata.com/Media. Der kan du også få nærmere informasjoner om pistolrengjøringen i en film!



7. Mulige funksjonsfeil		
Feil	Årsak	Hjelp
Pistolens drypper	Fremmedlegeme mellom fargenål og fargedyse forhindrer tetning	Fargenål og fargedyse bygges ut, rengjøres i forfytning eller sett inn nytt dysesett.
Farge kommer ut av fargenål (fargenåletetning)	Selvjusterende nåletetning defekt eller tapt	Skift ut nåletetning
Sprøytebilde sigdformet 	Hornboring eller luftkrets fortettet	Myk opp i forfytning, rengjør så med SATA-dyse-rengjøringsnål
Stråle dråpeformet eller oval 	Tilskitning av fargedysesapp eller luftkrets	Luftdyse dreies 180°. Ved likt utseende rengjøres fargedysesappern og luftkrets
Strålen blaffer 	<ol style="list-style-type: none"> Ikke nok materiale i beholder Fargedyse ikke trukket til dysesett forurenset eller skadet. 	<ol style="list-style-type: none"> Fyll på material Trekk til deler tilsvarende Rengjør deler eller skift ut.
Material bobler eller "koker" i fargebeger	<ol style="list-style-type: none"> Forstøvningsluft kommer i fargebeger over fargekanal. Fargedyse ikke trukket nok til. Luftdyse ikke skrudd kom plett på, luftkrets forstoppet Pasning defekt eller dyseskadet 	<ol style="list-style-type: none"> Trekk til deler tilsvarende Rengjør deler Erstatt deler



8. Reservedeler

Id. nr	Benevnelse
6395*1	Pakning med 4 CCS-klips
44644	Kontramutter
44735	Senkeskrue M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Luftstempel
44834	Luftstempelstang
51235	Trykkfjær for fargenål, 12-pakning
52035	Trykkfjær for luftstempel, 12-pakning
53033*1	Pakning med 5 beger, komplett
54478*1	SATA påfyllingstrakt, 2-pakning
58164*1	Pakning med 5 glassbeger, komplett
64022*1	Pakning med 3 kunststofflokk for 0,15 l aluminiumsbeger
64030	Rengjøringssett
64972	Gjengestift
77024*	Vinkelforbindelse
79905	Fargenålpakning
95448*1	Skrulokk for 125 ccm kunststoffbeger
95489*1	Pakning med 4 dryppsperrer for 0,125 l skrulokk
124164	Riflet knapp
125146	Mengdereguleringskrue
125187	Luftmikrometer, komplett
125351	Spindel, komplett
125443*1	Kunststoffbeger, komplett 0,125 med QCC
125856	Verktøysett
125948*1	Aluminiumsbeger, komplett 0,15 l med QCC
125955*1	Begerforbindelse, komplett med QCC
125963*1	Monteringssett for beger
126276	Avtrekksbøylesett
126292	Pakningssett for luftstempelstang
127399	Pakning med 3 luftfordelerringe
133983	Lufforbindelsesstykke G ¼

* kun for SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 kun for SATAminijet 3000 B HVLP

- Fås som reservedel i reparatursettet 126284
- * Kan fås i pakningssett 50658
- ** Fås som serviceenhet
- *** Inngår i fjærsett

Reservedelstegningene og tilbehøret finner du på siden som kan klappes ut på slutten av heftet.



9. Garantibetingelser

For lakkpistoler gir leverandøren en garanti på 12 måneder, som begynner med dagen for salget til sluttbruker. Garantien gjelder materialverdien av deler med fabrikkasjons- og materialfeil, som finnes ut av innen garantitiden. Det er utelukket med skader som tilbakeføres til uegnet eller uriktig bruk, mangelfull montering hhv. Igangsetting av kjøper eller tredjemann, normal slitasje, feil behandling eller vedlikehold, uegnede sprøytematerialer, erstatningsstoff og kjemiske innflytelser som lutbehandling og syrer, elektrokjemiske eller elektriske innflytelser oppstår, så vidt skadene ikke kan vises å være vår skyld. Smørglende sprøytematerialer, som f. eks. blymønje, dispersjoner, glasurer, flytende smørgel o.a. forminsker levetiden til ventiler, pakninger, pistol og dyse. Slitasje som tilbakeføres til dette blir ikke dekket av garantien. Apparatet skal kontrolleres øyeblikkelig etter mottak. Åpenbare mangler skal meddeles leveringsfirmaet eller oss, skriftlig innen 14 dager etter mottak av apparatet. Ellers går retten til garantiytelser ut. Ytterligere krav, på en hver måte, spesielt når det gjelder skadeerstatning, er utelukket. Det gjelder også for skader som oppstår under rådgivning, innarbeiding og fremførelse. Hvis kjøperen ønsker øyeblikkelig reparasjon eller erstatning før det er klart om det består en erstatningsplikt av oss til leverandøren, skjer reservedelsleveringen eller reparasjonen mot en beregning og betaling av aktuell dagspris. Hvis det vises at det besto et garantikrav ved kontroll av feilen, får kjøperen en tilgodeseddel tilsvarende garantiytelsen. Deler som ble levert som erstatning tilhører da oss. Feil eller andre reklameringer gjør ikke kjøper hhv. oppdragsgiver rett til å nekte eller utsette betalingen. Forsendelsen av apparatet skal skje uten omkostninger for oss. Kostnader for sending av montører (kjøre- og arbeidskostnader), i tillegg til frakt- og forpakningskostnader blir ikke overtatt av oss. Her gjelder våre monteringsbetingelser. Garantiytelser gir ingen forlengelse av garantitiden. Garantien slukner ved fremmede inngrep.

!OBS! Ved bruk av løse- og rengjøringsmidler på basis av halogeninert kullvannstoff, som f. eks. 1,1,1-trikloreten og metylenklorid kan det oppstå kjemiske reaksjoner på aluminiumbeleg, pistol og galvaniserte deler (1,1,1- trikloreten med små mengder vann blir til saltsyre). Delene kan oksidere gjennom dette. I ekstreme tilfeller kan reaksjonen skje eksplosjonsartig. Bruk derfor kun løse- og rengjøringsmidler som ikke inneholder ovennevnte bestanddeler. Bruk aldri syre, lut (baser, etsende væsker etc.) til rengjøring.

10. EU-konformitetserklæring

Lakkpistolene og pumpene til firmaet SATA er utviklet, konstruert og laget i overensstemmelse med EU-retningslinje 98/37/EU, 94/9/EU.

Det ble brukt følgende harmoniserte normer ved dette: DIN EN 292, Sikkerhet av maskiner, apparater og anlegg, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500, og ved behov ZH 1/406, ZH 1/375 og ZH 1/181.

Den tekniske dokumentasjonen finnes komplett, og bruksanvisningen som tilhører lakkpistolen finnes i originalutgave og i brukerens språk.

SATA GmbH & Co. KG

Forretningsfører


Albrecht Kruse



Voorwoord

Voor de inbedrijfstelling van het toestel/het lakpistool dient de gebruiksaanwijzing volledig en aandachtig te worden gelezen, in acht genomen en opgevolgd. Daarna dient deze op een veilige plaats, voor elke gebruiker van het toestel te worden bewaard. Het toestel/lakpistool mag alleen door deskundige personen (vakmensen) in gebruik worden genomen. Bij ondeskundig gebruik van het toestel/het lakpistool of eender welke verandering of combinatie met ongeschikte vreemde delen kunnen materiële schade, ernstige gezondheidsschade voor de eigen persoon, van vreemde personen en dieren tot zelfs de dood toe, het gevolg zijn. SATA is voor deze schade (bij het niet in acht nemen van de gebruiksaanwijzing) niet aansprakelijk. De toepasbare veiligheidsvoorschriften, werkplaatsbepalingen en arbeidsveiligheidsvoorschriften van het betreffende land of het gebruiksgebied van het toestel/het lakpistool dienen in acht te worden genomen en opgevolgd te worden (bijv. de Duitse voorschriften voor ongevallenpreventie BGR 500 van de hoofdfederatie van wettelijke ongevallenverzekeringen enz.).

In acht te nemen

Richt het lakpistool niet op uzelf, vreemde personen of dieren. Oplos- en verdunningsmiddelen kunnen leiden tot invreten. Alleen de voor de vooruitgang van het werk noodzakelijke hoeveelheden oplosmiddelen en lakken mogen in de werkomgeving van het toestel aanwezig zijn (na de beëindiging van het werk dienen oplosmiddelen en lakken conform de voorschriften naar de magazijnen te worden teruggebracht). Voor eender welke reparatiewerkzaamheden dient het toestel van het persluchtnet te worden afgekoppeld. Voor elke inbedrijfstelling, bijzonder na elke reiniging en na reparatiewerkzaamheden dient de vaste zitting van alle schroeven en moeren alsook de dichtheid van de pistolen en slangen te worden gecontroleerd. Defecte delen dienen te worden vervangen of dienovereenkomstig te worden gerepareerd. Voor het bereiken van de bestmogelijke lakwerkresultaten en voor de grootst mogelijke veiligheid dient u uitsluitend originele reserveonderdelen te gebruiken. Bij het lakken mag in het arbeidsbereik geen ontstekingsbron (c.q. open vuur, brandende sigaretten, niet tegen explosie beveiligde lampen enz.) aanwezig zijn, omdat bij het lakken zelf licht ontvlambare mengsels ontstaan. Bij het lakken dient volgens de voorschriften een overeenkomstige arbeidsbeveiliging te worden gebruikt (spuitmasker enz.). Omdat bij het spuiten met hogere drukken het geluidsniveau van 90 db(A) wordt overschreden dient een geschikte gehoorbescherming te worden gedragen. Bij het gebruik van het lakpistool worden geen trillingen op lichaamsdelen van de lakwerker overgedragen. De terugstootkrachten zijn gering. **Het gebruik van dit product in explosiegevaarlijke bereiken van de zone = is verboden.** SATA, SATAminijet, het SATA-logo en/of andere hier in de inhoud aangehaalde SATA-producten zijn ofwel gedeponeerde handelsmerken of handelsmerken van de SATA GmbH & Co. KG in de USA en/of in andere landen.

1. Leveringsuitvoering en technische gegevens

- Pistool met sproeier 0,8 HVLP
- Luchtverbruik bij 2 bar: ca. 115 NL/min.
- Aanbevolen pistoolingangsdruk 2 bar
- Max. bedrijfsoverdruk: 2 bar
- Max. bedrijfstemperatuur materiaal: 80 °C
- Kunststofbeker 125 ccm*
- Hoekaansluiting DN 4**
- Gereedschapset

* Uitsluitend voor SATAminijet 3000 B HVLP

** Uitsluitend voor SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Beschrijving van de functie

2.1 Algemeen

Met de SATAminijet 3000 B HVLP kunnen verven en lakken heel oversprayarm verwerkt worden. Door de speciale constructie van de luchtverstuiver is bij een pistoolingangsdruk van 2 bar; 29 psi (luchtverstuiverbinnendruk, 0,7 bar; 10 psi) een spuitstraal met de fijnste verstuiving haalbaar. Door de zeer goede verstuiving is de SATAminijet 3000 B HVLP bijzonder geschikt voor werkzaamheden die een uitstekende oppervlaktefinish bij kleine en grotere straalbreedtes vereisen. Door de ronde-/breedtestraalregulering kan de straalbreedte traploos van de fijnste spuitstraal tot de breedtestraal ingesteld worden. De materiaalhoeveelheid kan door indraaien van de materiaalhoeveelheidregelschroef tot de optimale waarde gereduceerd worden.

Het lakpistool SATAminijet 3000 B T HVLP dient hoofdzakelijk voor het verstuiven van beitsen en oplosmiddelen.

2.2 Rule 1151

Het pistoollichaam is met de maximale ingangsdruk van 2 bar (29 psi) gemerkt. De maximale druk in de luchtkap van 0,7 bar wordt zowel in het centrum van de luchtkap als in de hoortjes bij een ingangsdruk van 2 bar niet overschreden.

2.3 Kenmerken

Pistoollichaam is gecoat met HVLP.

Verfspuit en luchtkap: de verfspuiten zijn met de sproeiergrootte, bijv. 0,8 voor de diameter van 0,8 en HVLP gemerkt. Voor alle sproeiergroottes is de luchtverstuiver extra met de letters 'HVLP' of 'SR' gemerkt.

3. Oppbygging

1	Traploze rond-/breedtestraalregeling (2 x)	8	ColorCodeSystem
2	Materiaaltoevoerregeling met contraoer	9	Luchtmicrometer
3	Luchtaansluiting G1/4 a	10	Druppelblokkering
4	Luchtzuiger (niet zichtbaar)	11	Hoekaansluiting -
5	Pakkingbus voor luchtventiel		Uitsluitend voor minijet 3000 B T
6	Sproeierset	12	materiaalslang - Uitsluitend voor
7	Zelfnastellende naaldpakking (niet zichtbaar)		minijet 3000 B T

4. Inbedrijfstelling

Voor elke inbedrijfstelling, bijzonder na elke reiniging en na reparatiewerkzaamheden, dient de vaste zitting van alle schroeven en moeren te worden gecontroleerd. Dit geldt vooral voor de materiaaltoevoerregelschroef (contraoer), de rond- en vlaktraalregeling en de draadstift (64972) voor de micrometer. De verfspuit is voor verzending met een roestwerend middel behandeld; we raden u aan, de verfspuit vóór gebruik met verdunning of reinigingsmiddel door te spoelen. Bij onderhouds- of reparatiewerkzaamheden van eender welke aard dient het toestel in drukloze toestand te zijn, dat betekent, van het luchtnet te worden afgekoppeld. Het niet in acht nemen van deze veiligheidsinstructie kan leiden tot beschadigingen en letsels, ja zelfs tot de dood. SATA is niet aansprakelijk voor eventuele gevolgen van het niet in acht nemen.

Materiaal- en luchtaansluiting bij SATAminijet 3000 B T HVLP

- Slangpaar aan het drukvat met dubbele drukregelaar aansluiten.
- Gewenste verstuvingsluchtdruk bij afgetrokken pistool instellen.

Daarna de gewenste materiaaltoevoerdruk bij afgetrokken pistool instellen. Spuitbeeld op papier of dergelijke controleren en evt. via een aanpassing van de druk optimaliseren.



4.1. Voldoende luchtvolume

...door aan de behoefte aangepaste compressorcapaciteit, grote lucht-leidingdiameters, en voor de vermindering van drukverlies een luchtslang met minimum 9 mm binnendiameter in antistatische, siliconenvrije en drukbestendige uitvoering. Voor de montage aan de luchtaansluiting (G ¼ a) dient de luchtslang te worden uitgeblazen. De luchtslang dient voor minimum 10 bar drukbestendig en oplosmiddelbestendig te zijn. Totale afleidingsweerstand < 100 Ohm niet bestendig tegen benzine en oliën.

Art.-nr 92296



4.2. Tilstrækkeligt luftvolumen

...opnås med en kompresserydelse, der lige nøjagtigt dækker behovet, store luftledningstværsnit og – for at undgå for store tryktab – luftslanger med en indvendig diameter på mindst 9 mm i antistatisk, silikonefri og tryksikker udførelse. Inden luftslangen monteres på lufttilslutningen (G 1/4 a) skal den udblæses. Luftslangen skal kunne tåle et tryk på mindst 10 bar og være resistent over for opløsningsmidler. Samlet afledningsmodstand < 100 mio. ohm, ikke resistent over for benzin og olie.

Art.-nr 53090 (længde 10 m)



4.3. Luchtmicrometer

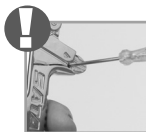
Zet de geïntegreerde micrometer voor max. doorgang volledig open, dat betekent verticaal op pos. III zetten. De druk kan direct op het lakpistool worden geregeld. Door de traploos regelbare luchtmicrometer aan de inwendige pistooldruk worden gewijzigd. Sluit het pistool aan op het luchtnet, activeer de trekkerbeugel en regel de gewenste inwendige pistooldruk.

Gelieve in acht te nemen:

- in de lengte geplaatste micrometer (positie III - parallel aan het pistoollichaam) = maximum verstuiving, maximum inwendige pistooldruk (gelijk aan de pistooltoevoerdruk).

- Positie I of II (dwars aan het pistoollichaam) = minimale verstuiving, minimum inwendige pistooldruk (bij kleine lakwerken, sprenkelen enz.)

Attentie: als de verfspuit op het luchtnet aangesloten is, mag de draadstift (64972) van de micrometer onder géén beding gede-monteerd worden. Indien de draadstift gedemonteerd is, mag de verfspuit niet gebruikt worden.



4.4 Correcte instelling van de toevoerstroombdruk

a) Pistool met micrometer/manometer

Via het reduceerventiel voldoende druk instellen. Via de micrometer de aanbevolen ingangsdruk van 2 bar instellen.

Art. nr. 27771



b) Pistol med manometer ter contrôle van de perslucht

Stel de druk van het reduceerventiel zodanig in, dat afhankelijk van het type verfspuit de benodigde ingangsdruk, vermeld op het frame, ingesteld kan worden. **Art.nr. 4002**





c) Pistool zonder manometer

Opdat de zoals anders bij a) en b) aan de pistoolingang meetbare luchtdruk zonder manometer correct wordt ingesteld, dient u wegens het drukverlies in de slang extra bij de drukinstelling per 10 m ong. 0,6 bar meer dan de aanbevolen toevoerdruk (binnendiameter 9 mm) in te stellen.

d) Oplosmiddeluitvoering SATAminijet 3000 B T HVLP

Via de drukregelaar aan het drukvat voldoende druk garanderen.

4.5 Hoeveelheid materiaal

Regeling van de hoeveelheid materiaal

Regel de hoeveelheid overeenkomstig de viscositeit en het gewenste materiaaldebiet (pijl) en borg de instelling met de contraarm (kleine pijl). Gewoonlijk is de regeling voor de hoeveelheid materiaal volledig geopend. Bij een te geringe slag van de naald en een te hoge materiaaldruk kan een verhoogde slijtage aan de naald optreden, daarom moet dan een set naald, sproeier en luchtkap met een kleinere opening gemonteerd worden.



4.6 Rond-/Breedstraal

Rond-/Breedstraalregeling

Voor de traploze aanpassing van de spuitstraal aan het lakobject:

Draaiing naar links = **breedstraal**

Draaiing naar rechts = **rondstraal**



4.7 Sproeiersets

Sproeiersets - compleet gekeurde eenheid uit verfnaald (V4A), versproeier (V4A) en luchtsproeier. Monteer de sproeierset vast (gebruik voor de versproeier de universele sleutel). Monteer de versproeier voor de verfnaald. De luchtsproeier dient zo gefixeerd te zijn, dat het opschrift naar boven wijst. Til farvedysen anvendes universalnøglens hullede indvendige sekskant (NV 8). Alleen originele reserveonderdelen garanderen hoogste kwaliteit en levensduur.

Bij inbouw van vreemde delen is vermindering van kwaliteit mogelijk en de SATA garantie vervalt.

Set naald, sproeier en luchtkap (sproeier en verfnaald V4A)

125583 voor SATAminijet 3000 B HVLP 0,3 125682 voor SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR

125591 voor SATAminijet 3000 B HVLP 0,5 125690 voor SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR

125609 voor SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 125708 voor SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR

125617 voor SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 125716 voor SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR

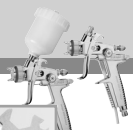
125625 voor SATAminijet 3000 B HVLP 1,1



4.8 Spuitafstand

Voor de vermindering van overspray en oppervlakkenproblemen bevelen wij een spuitafstand aan van 12 - 15 cm bij 2 - 2,5 bar tussen luchtsproeier en lakobject na te komen.





5. Vervanging van de zelfnastellende afdichtingen

- a) **materiaalkant:** om de zelfnastellende verfnaaldpakking te vervangen moet eerst de sproeier en verfnaald gedemonteerd worden. Met een schroevendraaier de verfnaaldpakkingsschroef (79905) losdraaien en verwijderen. Een nieuwe complete verfnaaldpakkingsschroef met de schroevendraaier vastdraaien. Verfnaald en sproeier controleren op beschadigingen en weer monteren.
- b) **luchtkant:** om het ventiel en de ventielpakking te verwisselen eerst de micrometer demontieren. Hiervoor moet de draadstift (64972) eruit geschroefd worden. Ventiel met de trekker terugduwen en ventiel verwijderen. Pakkingsschroef en oude pakking verwijderen en nieuwe pakking (126292) plaatsen. De pakkingsschroef nu licht aandraaien. Ventielpen heel licht invetten met pistolenvet (10009) en monteren, nu weer trekker, micrometer en verfnaald monteren.



6. Rengøring og vedligeholdelse

Gelieve nooit geweld te gebruiken. Grote buistangen, lasbranders enz. zijn ongeschikte hulpmiddelen. Een deskundige reparatie kan in vele gevallen slechts met speciale gereedschappen worden uitgevoerd. Gelieve u in dit geval te beperken tot de vaststelling van de oorzaak van de schade en laat de rest over aan onze klantenservice. Na een eigen demontage vervalt de vrijwaring voor de onberispelijke functie van het pistool.

- a) Spoel het pistool goed door met verdunningsmiddel of reinigingsmiddel.
- b) Reinig de luchtsproeier met een borstel of een penseel, leg het pistool niet in verdunningsmiddel.
- c) Reinig verontreinigde boringen in geen geval met ongeschikte voorwerpen. De kleinste beschadiging beïnvloedt het spuitbeeld. Gebruik SATA sproeier-reinigingsnaalden (uit reinigingsset 64030)!
- d) Demonteer de zwarte luchtverdelerring (best.-nr. 127399/set met 3 stuks) in de pistoolkop slechts bij beschadiging (geen afdichting meer naar de verfsproeier). Bij de demontage dient steeds een nieuwe luchtverdelerring te worden gemonteerd om de functionaliteit te garanderen. Plaats de nieuwe luchtverdelerring in correcte positie en schroef de verfsproeier weer op. **Neem de inbouwhandleiding van de luchtverdelerring in acht 6.1.**
- e) Vet de bewegende delen lichtjes in met pistolenvet (best.-nr. 10009).

Belangrijke instructie:

Het pistool kan met oplos- of reinigingsmiddelen handmatig of in een conventionele pistolenwasmachine worden gereinigd.

De volgende maatregelen beschadigen het pistool/de inrichtingen en kunnen evt. leiden tot het verlies van de explosiebeveiliging en tot het volledige verlies van de vrijwaringclaims:

- Het inleggen van het pistool in oplos- of reinigingsmiddel (langer dan voor de reiniging noodzakelijk)
- Het niet uit de wasmachine nemen van het pistool na het beëindigen van het wasprogramma
- Het reinigen van het pistool in ultrageluid reinigingssystemen



6.1 Inbouwhandleiding ring voor luchtverdeler

Belangrijke instructies: Bij het aftrekken van de ring van de luchtverdeler mag u in geen geval de afdichtranden in het pistoollichaam beschadigen. Handel daarom uiterst voorzichtig, wanneer u de ring van de luchtverdeler verwijdert!

1. Bouw eerst de sproeierset uit:

- Luchtspoeier verwijderen
- Regeling materiaalhoeveelheid afschroeven
- Veer en verfnaald uittrekken
- Verfsproeier uitbouwen (met de sleutel uit de gereedschapsset)



gelijk aan de afbeelding

2. Uitbouw van de ring van de luchtverdeler (met speciaal gereedschap)

Trek of wrik de ring voor de luchtverdeler met behulp van het gereedschap uit de behuizing, en verwijder alle vuilresten.



gelijk aan de afbeelding

!Gelieve nauwkeurig te controleren of er zich geen vuil op de afdichtvlakken heeft afgezet, en of er krassen aanwezig zijn, die een optimale afdichting verhinderen!



gelijk aan de afbeelding

3. Plaatsen van de nieuwe ring voor de luchtverdeler

3a De nieuwe ring voor de verdeler moet zo geplaatst worden, dat de met de pijl (1) gekenmerkte kunststofnap in de gekenmerkte boring (pijl 2) past!



gelijk aan de afbeelding

3b Pers dan gelijkmatig de ring voor de luchtverdeler in zijn zitting, schroef de verfsproeier in en haal deze licht aan. Verwijder de verfsproeier dan weer. Controleer nu, of de ring voor de luchtverdeler aan het pistoollichaam goed afdicht.



gelijk aan de afbeelding




4. Inbouw van de sproeierset (In omgekeerde volgorde als onder punt 1 is beschreven)

!Overtuig er u met een **testspuitbeeld van**, op een papier, dat het pistool onberispelijk functioneert, voor u verder lakt aan een object!

Een reparatiehandleiding van de luchtverdelerring vindt u als PDF alsook als video op onze homepage onder www.sata.com/Media. U kunt zich daar eveneens in een film nader over de reiniging van pistolen informeren!



7. Mogelijke functiestoringen

Storing	Oorzaak	Oplossing
Pistool druppelt	Vreemd voorwerp tussen verfnaald en verfsproeier verhindert afdichting	Verfnaald en verfsproeier demonteren, in verdunning reinigen of nieuwe sproeierset plaatsen
Verf treedt aan verfnaald (verfnaald afdichting) uit	Zelfregelende naaldafdichting defect of verloren	Naalddichting vervangen
Spruitbeeld sikkelvormig 	Hoornboring of luchtkringloop verstopt	In verdunning inweken, dan met SATA-sproeier-reinigingsnaald reinigen
Straal druppelvormig of ovaal 	Vervuiling van de verfsproeier-tap of de luchtkringloop	Luchtsproeier 180° verdraaien. Bij hetzelfde verschijningsbeeld verfsproeiertap reinigen en luchtkringloop reinigen
Straal fladdert 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Onvoldoende materiaal in het reservoir 2. Verfsproeier niet vastgeschroefd 3. Zelfregelende naaldafdichting defect Sproeierset verontreinigd of beschadigd 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Materiaal bijvullen 2. Delen overeenkomstig vastschroeven 3. Delen reinigen of uitwisselen
Materiaal parelt of "kookt" in de verbeker	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verstuivinglucht gaat via het verkanaal in de verbeker. Verfsproeier niet voldoende vastgeschroefd. 2. Luchtsproeier niet volledig opgeschroefd, luchtkringloop verstopt 3. Zitting defect of sproeiernaald beschadigd 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Delen overeenkomstig vastschroeven 2. Delen reinigen 3. Delen vervangen



8. Reservedele

Id.-nr.	Betegnelse
6395*1	pakking met 4 CCS-clips
44644	contraoer
44735	schroef met verzonken kop M 2,5 x 5 DIN 965
44826	luchtzuiger
44834	luchtzuigerstang
51235	drukveer voor verfnaald, 12-delig pak
52035	drukveer voor luchtzuiger, 12-delig pak
53033*1	pakking met 5 steekbekers, cpl.
54478*1	SATA laadzeefrechter, 2-delig pak
58164*1	pakking met 5 glasbekers, cpl.
64022*1	pakking met 3 kunststofdeksels voor 0,15 l aluminium bekers
64030	reinigingsset
64972	schroefdraadpen
77024*	hoekaansluiting
79905	verfnaaldpakking
95448*1	schroefdeksel voor 125 ccm kunststofbeker
95489*1	pakking met 4 druppelstops voor 0,125 l schroefdeksel
124164	gekartelde knop
125146	hoeveelheidinstelschroef
125187	luchtmicrometer, cpl.
125351	spil, cpl.
125443*1	kunststofbeker, cpl. 0,125 met QCC
125856	gereedschapset
125948*1	aluminium vloeibeker, cpl. 0,15 l met QCC
125955*1	steekbekeraansluiting, cpl. met QCC
125963*1	steekbeker aanbouwset
126276	handbeugelset
126292	pakkingset voor luchtzuigerstang
127399	pakking met 3 luchtverdeelringen
133983	luchtaansluitingsstuk G ¼

* uitsluitend voor SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 uitsluitend voor SATAminijet 3000 B HVLP

Als reserveonderdeel in reparatieset 126284 verkrijgbaar

* In de set met dichtingen 50658 verkrijgbaar

** Als serviceset verkrijgbaar

*** In de set veren verkrijgbaar

De reserveonderdelentekeningen en de accessoires vindt u op de omklappagina op het einde van de brochure.



9. Garantievoorwaarden

Voor verfspuitpistolen verlenen wij een garantie van 12 maanden, die met de datum van verkoop aan de eindafnemer begint. De garantie heeft betrekking op de materiaalwaarde van delen met fabricage- en materiaalfouten, die binnen de garantieperiode worden vastgesteld. Uitgesloten zijn beschadigingen, die ontstaan door ongeschikt of ondeskundig gebruik, de foutieve montage c.q. reparatie door de koper of door derden, natuurlijke slijtage, foutieve behandeling of gebrekkig onderhoud, ongeschikte spuitmaterialen, vervangmaterialen en chemische invloeden zoals logen en zuren, elektrochemische of elektrische invloeden, voor zover de beschadigingen niet aan een door ons gemaakte fout te wijten zijn. Schurende spuitmaterialen, zoals bijv. loodmenie, dispersies, glazuren, vloeibaar schuurmiddel o.d. verkorten de levensduur van ventielen, pakkingen, pistool en sproeier. Hiernaar te herleiden slijtageverschijnselen worden door deze garantie niet afgedekt. Het toestel dient onmiddellijk na de ontvangst te worden gecontroleerd. Klaarblijkelijke gebreken dienen ter vermindering van het verlies van reclamatierechten binnen 14 dagen na de ontvangst van het toestel schriftelijk aan de leverancier of aan ons te worden medegedeeld.

Verder leidende claims van eender welke aard, bijzonder voor schadevergoeding, zijn uitgesloten. Dit geldt ook voor schade, die bij advisering, inwerking en demonstratie ontstaat. Wanneer de koper een onmiddellijke reparatie of vervanging wenst, alvorens werd vastgesteld, of een vervangingsplicht voor ons bestaat, gebeurt de levering van reserveonderdelen of de reparatie tegen berekening en betaling van de betreffende dagprijs. Wanneer bij de controle van de reclamatie blijkt, dat een garantieclaim bestaat, ontvangt de klant een creditnota voor de berekende reparatie of levering van reserveonderdelen, overeenkomstig de garantieprestatie. Delen waarvoor reserveonderdelen werden geleverd gaan over in onze eigendom. Reclamaties of andere klachten geven de koper c.q. de opdrachtgever niet het recht, de betaling te weigeren of te vertragen. De verzending van het toestel naar ons dient franco huis te gebeuren. Montagekosten (werkuren en reiskosten) alsook vracht- en verpakingskosten kunnen wij niet overnemen. Hier gelden onze montagevoorwaarden. Garantieprestaties hebben geen verlenging van de garantieperiode tot gevolg. De garantie vervalt bij vreemde ingrepen.

Attentie! Bij gebruik van oplos- en reinigingsmiddelen op basis van gehalogeniseerde koolwaterstoffen, zoals bijv. 1,1,1-trichloretheen en methyleenchloride kunnen chemische reacties optreden aan de aluminiumbeker, het pistool alsook aan de gegalvaniseerde delen (1,1,1-trichloretheen met geringe hoeveelheden water resulteert in zoutzuur). De delen kunnen daardoor oxideren, in extreme gevallen kan de reactie explosieachtig gebeuren. Gebruik daarom voor uw verfspuittoestellen alleen oplos- en reinigingsmiddelen, die de bovengenoemde bestanddelen niet bevatten. Gebruik voor de reiniging in geen geval zuren, logen (basen, afbijtmiddel enz.).

10. EG-Conformiteitsverklaring

De lakpistolen en pompen van de firma SATA zijn ontwikkeld, geconstrueerd en geproduceerd in overeenstemming met de EG-richtlijn 98/37/EG, 94/9/EG.

De volgende geharmoniseerde normen werden toegepast: DIN EN 292, veiligheid van machines, toestellen en installaties, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 deel 1, BGR 500, en indien nodig de ZH 1/406, ZH 1/375 en ZH 1/181.

De technische documentatie is volledig aanwezig en de bij het lakpistool behorende gebruiksaanwijzing is aanwezig in de originele versie alsook in de landstaal van de gebruiker.

SATA GmbH & Co. KG

Bedrijfsleider

Albrecht Kruse



Introdução

Antes da colocação em funcionamento do aparelho/da pistola de pintura, o manual de instruções deve ser lido completa e detalhadamente, observado e obedecido. A seguir, este deverá ser guardado num local seguro, acessível para todos os utilizadores do aparelho. O aparelho/a pistola de pintura somente deverá ser posta em funcionamento por pessoas instruídas (especialistas). No caso de uso indevido do aparelho/da pistola de pintura ou qualquer modificação ou combinação com peças de terceiros inadequadas, podem ocorrer danos materiais, sérios danos à saúde das próprias pessoas, de terceiros e animais até a morte. A SATA não assume qualquer responsabilidade por estes danos (p.ex., pela não observação do manual de instruções). As prescrições de segurança, determinações e local de trabalho e normas de protecção do trabalho aplicáveis do respectivo país ou região de uso do aparelho/pistola de pintura devem ser observadas e cumpridas (p.ex. as normas alemãs de prevenção de acidentes BGR 500 da Associação Central das Corporações Profissionais da Indústria, etc.).

Para ser observado

Jamais dirigir a pistola de pintura para si mesmo, outras pessoas ou animais. Solventes e diluentes podem levar a irritações. Somente as quantidades necessárias de solvente e tinta para o progresso do trabalho devem encontrar-se no ambiente de trabalho do aparelho (após o encerramento dos trabalhos, os solventes e tintas devem ser retornados para as dependências de armazenamento especificadas). Antes de quaisquer trabalhos de reparação, o aparelho deverá ser desacoplado da rede de ar. Antes de cada colocação em funcionamento, especialmente após cada limpeza e trabalhos de reparação deve ser verificado o firme assentamento de todos os parafusos e porcas, bem como a estanqueidade das pistolas e mangueiras. As peças defeituosas devem ser trocadas ou conservadas correspondentemente. Para que sejam atingidos os melhores resultados de pintura e para a maior segurança, somente utilizar peças sobresselentes originais. Quando da pintura, não devem estar presentes no sector de trabalho nenhuma fonte de ignição (p.ex. fogo aberto, cigarros acesos, lâmpadas não protegidas contra explosão, etc.), pois durante a pintura formam-se misturas facilmente inflamáveis. Quando da pintura, deverá ser utilizada protecção de trabalho conforme as normas (protecção respiratória, etc.). Como durante a pulverização a altas pressões será sobrepassado o nível de pressão acústica de 90 db(A), dever-se-á trajar uma protecção auditiva apropriada. No caso do uso da pistola de pintura, não serão transferidos para as partes do corpo do operador quaisquer vibrações. As forças de recuo são reduzidas. **O uso deste produto em sectores de execução antideflagrante da zona 0 é proibido.** SATA, SATAminijet, o logotipo SATA e/ou outros produtos SATA mencionados aqui no índice são marcas comerciais registradas ou marcas comerciais da SATA GmbH & Co. KG nos EUA e/ou em outros países.

1. Versão fornecida e dados técnicos

- Pistola com injectora 0,8 HVLP
- Consumo de ar a 2 bar: aprox. 115 NL/min
- Pressão inicial recomendada da pistola 2 bar
- Pressão de excesso máxima de serviço: 2 bar
- Temperatura máxima de serviço material: 80° C
- Copo de materia plástica 125 ccm*
- Conexão em cotovelo DN 4**
- Jogo de ferramentas

* somente para SATAminijet 3000 B HVLP

** somente para SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Descrição de funcionamento

2.1 Geral

Com a SATAminijet 3000 B HVLP podem ser processadas tintas e vernizes sem necessidade de várias demãos. Devido à construção especial da injectora de ar, pode ser atingido, a pressão de entrada da pistola de 2 bar; 29 psi (pressão interna da injectora de ar 0,7 bar; 10 psi), um jacto de borrifacção com a ais fina pulverização. Devido à pulverização muito boa, é a SATAminijet 3000 B HVLP especialmente adequada para todos os trabalhos, que exigem um acabamento superficial extraordinário no caso de pequenas e grandes larguras de jacto. Devido à regulação de jacto redondo e largo, a largura do jacto pode ser ajustada continuamente desde o jacto de borrifacção mais fino até o jacto largo. A quantidade de material pode ser reduzida para o valor óptimo pela rotação do parafuso de regulação da quantidade de material. A pistola de pintura SATAminijet 3000 B T HVLP serve principalmente para a borrifacção de mordentes e agentes antiaderentes.

2.2 Regulamentação 1151

O corpo da pistola está legendado com a pressão máxima de entrada de 2 bar (29 psi). A pressão máxima interna do tampão de ar (0,7 bar ou 10 psi) a 2 bar (29 psi) entrada de pressão de ar não será ultrapassa no centro do tampão do ar ou no compasso.

2.3 Características

Corpo da pistola É revestido com HVLP.

Injectora de tinta e válvula de ar: As injectoras de tinta são marcadas com os tamanhos de injectoras, p.ex., 0,8 para o diâmetro de 0,8 e HVLP. Para todos os tamanhos de injectoras, as injectoras de ar são identificadas adicionalmente com as letras „HVLP“ ou „SR“.

3. Construção

1	Regulação contínua de jacto redondo/ largo (2x)	7	empanque de agulha de pintura auto- ajustável (não visível)
2	controlo de fluxo de material com contador	8	Êmbolo de ar (não visível)
3	Conexão de ar G 1.4 a	9	Sistema de código de cores
4	Êmbolo de ar (não visível)	10	Bloqueio de gotas
5	caixa do bucim	11	Conexão em cotovelo - somente para minijet 3000 B T
6	Conjunto de bocais	12	Mangueira de material - somente para minijet 3000 B T

4. Colocação em funcionamento

Antes da cada colocação em funcionamento, especialmente após cada limpeza e após trabalhos de reparação, verificar o firme assentamento de todos os parafusos e porcas. Isto aplica-se em particular para o parafuso de controlo de fluxo de material (parafuso contador), o controlador de pulverização redondo / achatado assim como o perno, pos. 64972, para o micrometro de ar. A pistola de pintura foi submetida a uma tratamento com um agente anticorrosivo antes de deixar a fábrica e antes de ser utilizada, deve sem enxaguada com diluente cuidadosamente. No caso de trabalhos de manutenção e reparação de qualquer tipo, o aparelho deve estar em estado despressurizado, isto é, desacoplado da rede de ar. A não observação deste aviso de segurança pode levar a avarias e ferimentos, até com consequências fatais. A SATA não assume qualquer responsabilidade por eventuais consequências devido a sua não observação.

Conexão de material e de ar na SATAminijet 3000 B T HVLP

- Conectar o par de mangueiras no reservatório pressurizado com redutor duplo de pressão.
- Ajustar a pressão do ar de borrifacção com a pistola engatilhada.

A seguir, ajustar a pressão de alimentação de material desejada com a pistola engatilhada.

Controlar o contorno de borrifacção sobre papel ou material similar e, caso necessário,

XVII.2 ajustar idealmente por alteração da pressão.



4.1 Ar de pulverização limpo

... seguramente pelo uso de:

Filtros finos universais com regulador de pressão integrado para o ajuste grosseiro da pressão de pulverização. Devido à alta perda de pressão na mangueira de ar/acoplamento a pressão de escoamento deverá ser testada/ajustada na pistola de pintura.

No.art. 92296



4.2 Volume suficiente de ar

... através de eficiência do compressor compatível com o consumo, diâmetro grande da conduta de ar e, para evitar uma perda muito grande de pressão, uma mangueira de ar de, no mínimo, 9 mm de diâmetro interno em modelo anti-estático, livre de silicone e resistente à pressão. Antes da montagem na conexão de ar (G1.4a), a mangueira de ar deverá ser purgada por sopragem. A mangueira de ar deve ter uma resistência à pressão de, no mínimo, 10 bar e ser resistente a solventes. Resistência condutiva total <100 Mio.Ohm, não resistente à gasolina e óleo.

No.art. 53090 (comprimento 10m)

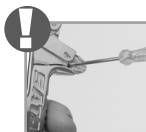


4.3 Micrómetro de ar

Micrómetro integrado para passagem máx. completamente aberto, isto é, colocar vertical na posição III. A pressão poderá ser regulada directamente na pistola de pintura. Através do micrómetro de ar ajustável continuamente, poderá ser modificada a pressão interna da pistola. Conectar a pistola na rede de ar, accionar o gatilho e ajustar a pressão interna desejada da pistola.

Observar, sff.:

- Micrómetro posicionado longitudinalmente (posição III –paralelo ao corpo da pistola) =pulverização máxima, pressão interna máxima da pistola (mesma pressão de admissão da pistola).
- Posição I ou II (transversal em relação ao corpo da pistola =pulverização mínima, pressão interna mínima da pistola (no caso de trabalhos pequenos de pintura, mistura de cores, etc.).



Atenção: Enquanto a pistola de pintura estiver ligada ao fornecimento de ar, perno pos. 64972, não deve ser removido. Quando o perno estiver não estiver na ligação de ar, a pistola não deve ser colocada a funcionar.

4.4 Ajuste correcto da pressão de escoamento de entrada

a) Pistola com micrómetro/manómetro

Assegurar que o regulador de ar fornece pressão suficiente. Sugere-se o ajuste da entrada de pressão a 2 bar no micrometro

No.art. 27771



b) Pistola com manómetro de controle para ar comprimido

Ajustar a pressão no regulador de pressão de forma a que a pressão de entrada, necessária para a pistola de pintura, seja alcançada.

No.art. 4002



c) Pistola sem manómetro:

Para que a pressão de ar medida na admissão da pistola por a) e b) seja ajustada correctamente sem manómetro, dever-se-á ajustar adicionalmente, quando do ajuste de pressão, aprox. 0,6 bar acima da pressão de admissão a cada 10 m devido à perda de pressão na mangureira (diâmetro interno 9 mm).

d) Modelo de agente antiaderente SATAminijet 3000 B T HVLP

Assegurar pressão suficiente através do redutor de pressão no recipiente pressurizado.

**4.5 Quantidade de material**

Ajustar a regulação da quantidade de material conforme a viscosidade e o fluxo desejado de material (seta) e trancar com a contra-porca (seta pequena). Normalmente, a regulação da quantidade de material está completamente aberta. Agulha pequena e pressão de material muito elevada pode provocar o desgaste da agulha. Recomendamos, portanto, que seja montado um projector mais baixo.

**4.6 Jacto redondo/largo****Regulação do jacto redondo/largo para adaptação contínua do jacto de pulverização no objecto de pintura:**

Rotação para à esquerda - **jacto largo**

Rotação para à direita - **jacto redondo**

**4.7 Conjunto de bocais**

Conjunto de bocais completo testado, unidade constituída de agulha de tinta (V4A), bocal de tinta (V4A) e bocal da ar. Montar fixamente o conjunto de bocais (utilizar para o bocal de tinta a chave universal). Montar o bocal de tinta antes da agulha de tinta. Os bocais de ar deverão ser fixados de maneira que a inscrição esteja em cima. Utilizar para o bocal de tinta o canto furado de sextavado interno (SW 8) da chave universal. Somente peças de reposição originais asseguram a maior qualidade e durabilidade.



Quando da montagem de peças de terceiros é possível uma redução da qualidade e a garantia da SATA é extinta.

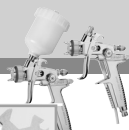
Projectores (Bico e agulha V4A)

125583	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	para SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	para SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 Distância de pulverização

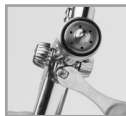
Para evitar uma pulverização excessiva e problemas superficiais, recomendamos manter uma distância de pulverização de 12 a 15 cm de 2 a 2,5 bar entre bocal de ar e o objecto a ser pintado.





5. Mudar o empanque auto-ajustável

- a) **Material:** Para mudar o empanque auto-ajustável do bico da agulha, a agulha e o bico têm de ser previamente retirados. Após soltar o parafuso do empanque pos. 79905, com uma chave de parafusos o parafuso do bico deve ser removido. Colocar o novo empanque a partir da parte da frente e apertar firmemente. Testar a agulha e o bico e voltar a montar.
- b) **Ar:** Substituir o piston do ar e o empanque do piston do ar. Remover o micrómetro de ar e desaparafusar o perno sem cabeça (64972). Puxar para trás o piston do ar através do gatilho e removê-lo. Remover o parafuso da caixa de bucim e substituir o empanque (pos. 126292). Após esta operação apertar ligeiramente a caixa de bucim contra o bloco. Lubrificar suavemente o tirante do piston de ar com lubrificante pulverizável (pos. 10009) e instalá-lo. Montar o gatilho, micrómetro de ar e a ponteira de fluido.



6. Limpeza e manutenção

Jamais utilize violência, sff.. Alicates grandes para tubos, queimadores de solda, etc., são meios auxiliares inadequados. Uma reparação correcta somente poderá ser executada em muitos casos com ferramentas especiais. Limite-se, neste caso, à verificação das causas da avaria e deixe a sua eliminação para a nossa assistência técnica à clientela. Após uma montagem por si próprio, é extinta a responsabilidade para o funcionamento impecável da pistola.

- a) Enxaguar bem a pistola com diluente ou detergente.
- b) Limpar o bocal de ar com pincel ou escova. Não colocar a pistola em diluente.
- c) Não limpar, de maneira nenhuma, orifícios sujos com objectos impróprios, a menor avaria influencia a forma de pulverização. Utilizar agulhas de limpeza para bocais SATA (do conjunto de limpeza 64030)!
- d) Desmontar o anel do distribuidor de ar (no. pedido 127399/conjunto de 3 unidades) na cabeça da pistola somente no caso de avaria (nenhuma vedação mais para o bocal de tinta). No caso de desmontagem, sempre deverá ser montado um novo anel do distribuidor de ar para garantir o funcionamento. Colocar um novo anel do distribuidor de ar na posição correcta e aparafusar o bocal de tinta com aperto.
- Observar a instrução de montagem do anel do distribuidor de tinta 6.1!**
- e) Engraxar as peças móveis levemente com graxa de pistola (no. pedido 10009).

Aviso importante:

A pistola poderá ser limpa com solvente ou detergente, manualmente ou numa máquina de lavagem de pistola convencional.

As seguintes acções danificam a pistola/dispositivos e podem levar, se for o caso, à perda da protecção contra explosão e à perda total dos direitos de prestação de garantia:

- Colocar a pistola de pintura em solventes ou detergentes (por um período maior do que aquele necessário para a limpeza).
- Não remover a pistola da máquina de lavar após o encerramento do programa de lavagem.
- Limpar a pistola em sistemas de limpeza de ultrassom.



6.1 Manual de montagem anel do distribuidor de ar

Avisos importantes: Quando da retirada do anel do distribuidor de ar, não danificar, de maneira nenhuma, as arestas de vedação no corpo de pistola. Proceder, portanto, com extremo cuidado quando remover o anel do distribuidor de ar!

1. Desmontar, em primeiro lugar, o conjunto da injectora:

- Remover a injectora de ar.
- Desaparafusar a regulação da quantidade de material.
- Retirar a mola e a agulha de tinta.
- Desmontar a injectora de tinta (com a chave do jogo de ferramentas).



Ilustração similar

2. Desmontar o anel de distribuição de ar (com ferramenta especial)

Puxar para fora ou levantar o anel do distribuidor de ar auxiliado pela ferramenta e remover todos os resíduos de sujidade.



Ilustração similar

Verificar, sff., exactamente se nenhuma sujidade se depositou nas superfícies de vedação ou uma vedação ideal é impedida por arranhões!



Ilustração similar

3. Colocação do novo anel do distribuidor de ar

3a O novo anel do distribuidor de ar deve ser empregado de maneira que o pivô plástico marcado pela seta (1) se adapte no furo marcado (seta 2)!



Ilustração similar

3b Prensar, a seguir, uniformemente o anel do distribuidor de ar, aparafusar a injectora de tinta, apertá-la levemente e removê-la novamente, logo a seguir. Testar se o anel do distribuidor de ar está bem vedado no corpo da pistola.



Ilustração similar




4. Montagem do conjunto da injectora (Na sequência inversa da descrita em 1)

Assegurar, com **um teste de pulverização** sobre um papel de que a pistola está funcionando sem problemas antes de continuar a pintar um objecto!

Uma instrução de reparação do anel do distribuidor de ar pode ser encontrada como PDF, assim como vídeo, na nossa homepage no endereço da Internet: www.sata.com/Media. Da mesma maneira, ali poderá também, num filme, informar-se com mais detalhes sobre a limpeza da pistola!



7. Falhas de funcionamento possíveis

Falha	Causa	Solução
A pistola goteja	Corpos estranhos entre a agulha de tinta e o bocal de tinta impedem a vedação	Desmontar a agulha de tinta e o bocal de tinta, limpar em diluente ou colocar novo conjunto de bocais
Tinta sai na agulha de tinta (vedação da agulha de tinta)	Vedação da agulha auto-reajustável defeituosa ou perda de tinta	Trocar a vedação da agulha
Forma da pulverização em forma de foice 	Orifício córneo ou circuito de ar entupido	Amolecer em diluente, a seguir, limpar com agulha de limpeza de bocais SATA
Jacto em forma de gota ou oval 	Sujidade do espicho do bocal de tinta ou do circuito de ar	Girar o bocal de ar de 180° No caso de continuar aparecendo a mesma forma, limpar os espichos do bocal de tinta e o circuito de ar
O jacto tremula 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Material insuficiente no reservatório 2. Bocal de tinta não apertado 3. Vedação auto-reajustável da agulha defeituosa, conjunto de bocais sujo ou danificado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Preencher com material 2. Apertar as peças correctamente 3. Limpar ou trocar as peças
O material borbulha ou „ebule“ no copo de tinta	<ol style="list-style-type: none"> 1. O ar de pulverização atinge o copo de tinta através do canal de tinta. Bocal de tinta apertado de maneira insuficiente 2. Bocal de tinta não completamente aparafusado, circuito de ar entupido 3. Assento defeituoso ou conjunto de bocais danificado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apertar as peças correctamente 2. Limpar as peças 3. Substituir as peças



8. Peças Sobressalentes

No.ident.	Denominação
6395*1	Guarnição com cliques 4 CCS
44644	Contraporca
44735	Parafuso de cabeça escariada M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Êmbolo pneumático
44834	Biela do êmbolo pneumático
51235	Mola de compressão para agulha de tinta, pacote de 12
52035	Mola de compressão para êmbolo pneumático, pacote de 12
53033*1	Guarnição com 5 copos de inserção, compl.
54478*1	Funil de enchimento SATA, pacote de 2
58164*1	Guarnição com 5 copos de vidro, compl.
64022*1	Guarnição com 3 tampas de material plástico para copos de alumínio de 0,15 l
64030	Jogo de limpeza
64972	Pino roscado
77024*	Conexão em cotovelo
79905	Guarnição da agulha de tinta
95448*1	Tampa aparafusada para copo de materia plástica de 125 cm ³
95489*1	Guarnição com 4 bloqueios de gotas para tampa aparafusada de 0,125 l
124164	Botão de borda serrilhada
125146	Parafuso de regulação de quantidade
125187	Micrómetro de ar, compl.
125351	Fuso, compl.
125443*1	Copo de materia plástica, compl. 0,125 mit QCC
125856	Jogo de ferramentas
125948*1	Copo de escoamento de alumínio, compl. 0,15 l com QCC
125955*1	Conexão de copo de encaixe, compl. com QCC
125963*1	Copo de encaixe, conjunto de montagem
126276	Conjunto de gatilho
126292	Conjunto de guarnição para biela de êmbolo pneumático
127399	Guarnição com 3 anéis de distribuição de ar
133983	Peça de conexão do ar G ¼
* somente para SATAminijet 3000 BT HVLP	
*1 somente para SATAminijet 3000 B HVLP	

- Disponível como peça sobressalente no conjunto de reparação 126284
- * Incluído no jogo de vedações 50658
- ** Disponível como unidade de serviço
- *** Disponível no conjunto de molas

Os desenhos das peças sobressalentes e os acessórios são encontrados no lado dobrável no final do caderno.



9. Condições de garantia

Prestamos uma garantia de 12 meses para istolas de tinta, que começa com o dia da compra ao comprador final. A garantia estende-se ao valor do material das peças com erros de fabricação e material, que sejam identificados dentro do prazo da garantia. Excluídas estão as avarias que resultem de uso inadequado ou incorrecto, montagem ou colocação em funcionamento incorrectos através do comprador ou terceiros, desgaste natural, manejo ou manutenção incorrectos, materiais de pulverização inadequados, materiais de troca e influências químicas como lixívia e ácidos, influências electroquímicas ou eléctricas, desde que as avarias não possam ser remetidas por nossa culpa. Materiais de pulverização abrasivos, como, p.ex., minio, dispersões, esmaltes, abrasivo líquido ou similares, reduzem a vida útil de válvulas, guarnição, pistola e bocais. Os sintomas de desgaste daí resultantes não são cobertos por esta garantia. O aparelho deverá ser controlado imediatamente após o recebimento. As deficiências aparentes devem nos ser comunicadas, ou a empresa fornecedora, por escrito dentro de 14 dias após o recebimento do aparelho, de outra maneira, o direito a prestações de garantia fica extinta. Reivindicações posteriores de qualquer tipo, especialmente quanto a ressarcimento de danos, estão excluídas. Isto também é válido para danos que resultarem de assessoria, treinamento e apresentação. Se o cliente desejar uma reparação ou substituição imediata, antes que seja determinado se existe ou não uma obrigação de troca por nossa parte, o fornecimento de reposição ou reparação ocorre contra o facturamento e pagamento do preço do dia correspondente. Se for determinado quando da reclamação por defeito que existe um direito de garantia, o comprador recebe pela reparação ou fornecimento de reposição facturado um crédito correspondente à prestação de garantia. As peças que foram fornecidas para a reposição passam para a nossa propriedade. Reclamações por defeito ou demais reclamações não dão direito ao comprador, respect., comitente a recusar ou atrasar o pagamento. O envio do aparelho para nós deve ocorrer livre despesas. Não podemos assumir os custos de montagem (custos do tempo de trabalho e viagem) assim como as despesas de frete e embalagem. Aqui são válidas as nossas condições de montagem. As prestações de garantia não obrigam a nenhuma prorrogação do prazo de garantia. A garantia é extinta no caso de actuação de terceiros.

!Atenção! No caso do uso de solventes e detergentes baseados em hidrocarbonetos halogenados, tais como, p.ex.; 1,1,1-tricloroetano e cloreto de metileno, poderão ocorrer no copo de alumínio, na pistola, assim como nas peças galvanizadas, reacções químicas (o 1,1,1-tricloroetano forma ácido clorídrico com reduzidas quantidades de água). Das peças podem, com isso, oxidar-se, em caso extremo a reacção pode ocorrer explosivamente. Por isso, utilize para o seu aparelho de pulverização de tinta somente solventes e detergentes, que não contenham os componentes acima mencionados. Para a limpeza, não utilizar, sob hipótese alguma, ácidos e lixívia (bases, mordentes, etc.).

10. Declaração de conformidade da CE

As pistolas de pintura e bombas da empresa SATA são desenvolvidas, construídas e fabricadas de acordo com as diretrizes da CE 98/37/CE, 94/9/CE. Nesta ocasião, foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas: DIN EN 292, segurança de máquinas, aparelhos e equipamentos, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 parte 1, BGR 500 e, quando necessário, a ZH 1/406, ZH 1/375 e ZH 1/181. A documentação técnica existe completa e o manual de instruções pertencente à pistola de pintura encontra-se na versão original, assim como no idioma do país do utilizador.

SATA GmbH & Co. KG

Direktor


Albrecht Kruse



Wstęp

Przed uruchomieniem urządzenia/pistoletu do lakierowania należy przeczytać dokładnie całą instrukcję obsługi, przestrzegać i stosować się do zawartych w niej zaleceń. Instrukcję należy przechowywać w odpowiednim miejscu tak, aby zawsze była dostępna dla każdego użytkownika. Urządzenie/pistolet do lakierowania może być obsługiwane tylko przez fachowy personel. Niewłaściwe stosowanie urządzenia/pistoletu do lakierowania, wprowadzanie samowolnych przeróbek oraz jego współpraca z wyposażeniem do tego nie przeznaczonym, może spowodować zagrożenie powstania szkód rzeczowych, zranienia siebie, osób trzecich lub zwierząt, aż po skutek śmiertelny. Firma SATA nie przyjmuje za te szkody (spowodowane nie dotrzymaniem warunków instrukcji obsługi) żadnej odpowiedzialności. Należy przestrzegać relewantnych przepisów bezpieczeństwa, stanowiskowych instrukcji pracy i przepisów BHP, jakie obowiązują w danym kraju lub na obszarze stosowania urządzenia (np. niemieckich przepisów o zapobieganiu wypadkom BGR 500 wydanym przez Główny Stowarzyszenie zakładów ubezpieczeniowych ubezpieczających podmioty prowadzące działalność gospodarczą od skutków wypadków przy pracy, itp.).

Wskazówka

Pistoletów do lakierowania nigdy nie kierować na siebie, na inne osoby i zwierzęta. Rozpuszczalniki i rozcieńczalniki mogą wywołać oparzenia chemiczne. W obrębie wykonywania prac można składować tylko taką ilość rozpuszczalników i materiałów, jaka jest niezbędna dla wykonania danej operacji (po zakończeniu pracy rozpuszczalniki i materiały umieścić w odpowiednich do tego celu pomieszczeniach magazynowych). Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych, urządzenie trzeba bezwzględnie odłączyć od sieci sprężonego powietrza. Przed każdym uruchomieniem, a w szczególności po czyszczeniu i naprawach, należy sprawdzić prawidłowe osadzenie i zamocowanie wszystkich śrub i nakrętek, oraz szczelność urządzenia / pistoletu do lakierowania i węży. Części uszkodzone należy wymienić lub naprawić. Aby osiągnąć jak najlepsze wyniki lakierowania oraz maksymalne bezpieczeństwo podczas pracy, należy stosować tylko oryginalne części zamienne. W obszarze pracy nie mogą znajdować się żadne źródła zapłonu (np. otwarty ogień, zapalone papierosy, lampy w wykonaniu innym niż przeciwybuchowe, itp.), gdyż podczas lakierowania powstają łatwo zapalne mieszaniny. Stosować należy wymagane relewantnymi przepisami środki ochrony osobistej (ochronę układu oddechowego itp.). Ponieważ podczas natryskiwania z większym ciśnieniem poziom hałasu przekracza 90 db(A), należy stosować odpowiednią ochronę słuchu. Praca z pistoletem do lakierowania nie powoduje przekazywania wibracji na organizm osoby obsługującej, a występujące siły odrzutu są nieznaczne. **Zabrania się stosowania tego produktu w obszarach, w których występuje klasa zagrożenia wybuchowego 0.**

SATA, SATAMinijet, logo firmy SATA oraz/lub inne użyte w niniejszym tekście produkty SATA są albo zastrzeżonymi znakami towarowymi lub znakami towarowymi firmy SATA GmbH & Co. KG w USA oraz/lub w innych krajach.

1. Forma dostawy i dane techniczne

- Pistolet z dyszą 0,8 HVLP
- Zużycie powietrza przy 2 bar: ok. 115 nl/min
- Zalecane ciśnienie na wejściu do pistoletu 2 bar
- Maksymalne ciśnienie robocze: 2 bar
- Maksymalna temperatura robocza materiału: 80°C
- Zbiornik plastikowy 125 ccm*
- Przyłącze kątowe DN 4**
- Zestaw narzędzi

* tylko do SATAMinijet 3000 B HVLP

** tylko do SATAMinijet 3000 BT HVLP



2. Zasada działania

2.1 Uwagi ogólne

Przy pomocy pistoletu SATAminijet 3000 B HVLP można nanosić farby i lakiery z bardzo małymi stratami. Dzięki specjalnej budowie dyszy powietrza przy ciśnieniu wejściowym pistoletu wynoszącym 2 bar; 29 psi (ciśnienie wewnętrzne dyszy powietrza 0,7 bar; 10 psi) można uzyskać strumień natryskowy z bardzo drobnym rozpylaniem. Wskutek tego bardzo dobrego rozpylania pistolet SATAminijet 3000 B HVLP nadaje się szczególnie do wszelkich prac wymagających doskonałego wykończenia powierzchni przy małych i większych szerokościach strumienia natryskowego. Dzięki regulacji strumienia okrągły/szeroki można płynnie zmienić ustawienie szerokości strumienia począwszy od bardzo drobnego strumienia punktowego po szeroki strumień płaski. Ilość materiału można zredukować do optymalnej wartości, dokręcając śrubę regulacyjną ilości materiału. Pistolet lakierniczy SATAminijet 3000 B T HVLP służy głównie do nanoszenia natryskowego bejc i środków antyadhezyjnych.

2.2 Zasada 1151

Na korpusie pistoletu znajduje się napis informujący o maksymalnym ciśnieniu wejściowym 2 bar (29 psi). Maksymalna wartość ciśnienia wewnątrz dyszy wynosi 0,7 bar (10 psi) i nie wolno tej wartości przekraczać wewnątrz pistoletu ani w rogu kłapy powietrznej przy 2 bar (29 psi) ciśnienia wejściowego.

2.3 Oznaczenie

Korpus pistoletu opisany za pomocą technologii HVLP.

Dysza materiału i dysza powietrza: Dysze materiału są oznakowane wielkością dyszy, np. 0,8 dla średnicy 0,8 i HVLP. We wszystkich rozmiarach dysza powietrza jest oznaczona dodatkowo literami „HVLP” lub „SR”.

3. Budowa

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | bezzstopniowa regulacja kształtu strumienia (okrągły / szeroki) (2x) | 7 | samoregulujące się uszczelnienie iglicy (nie widoczne) |
| 2 | regulacja ilości materiału z funkcją ustawienia parametrów na stałe | 8 | system ColorCode |
| 3 | przyłącze powietrza G ¼ a | 9 | mikrometr powietrzny |
| 4 | zawór powietrzny (niewidoczny) | 10 | blokada kapania |
| 5 | dławnica do tłoków powietrza | 11 | Przyłącze kątowe - tylko do minijet 3000 B T |
| 6 | zestaw dysz | 12 | wąż materiału - tylko do minijet 3000 B T |

4. Uruchomienie

Przed każdym uruchomieniem, w szczególności po każdym czyszczeniu i pracach naprawczych, należy sprawdzić zamocowanie wszystkich śrub i nakrętek. Dotyczy to w szczególności śruby regulującej ilość podawanego materiału (nakrętka zabezpieczająca), regulacji szerokości strumienia jak i wkręta bez łoża (poz. 64972) do mikrometra powietrza. Przed wysyłką pistolet lakierniczy został zakonserwowany środkami antykorozyjnymi, dlatego zaleca się przepłukanie go przed użyciem w rozcieńczalniku lub innym środku czyszczącym. Przed rozpoczęciem wszelkich prac konserwacyjnych i naprawczych z urządzenia należy bezwzględnie spuścić sprężone powietrze i odłączyć je od sieci zasilającej. Nieprzestrzeżenie tej wskazówki bezpieczeństwa może spowodować uszkodzenie urządzenia, zranienie lub nawet śmierć. SATA nie przejmuje żadnej odpowiedzialności za ewentualne konsekwencje nieprzestrzeżenia tej zasady.

Podłączanie materiału i powietrza do pistoletu SATAminijet 3000 B T HVLP

- Podłączyć parę węży do zbiornika ciśnieniowego z podwójnym reduktorem ciśnienia
- Ustawić optymalną wartość ciśnienia powietrza do natrysku przy wciśniętym spuście pistoletu. Następnie ustawić przy wciśniętym spuście pistoletu optymalną wartość ciśnienia materiału. Na papierze lub podobnym materiale sprawdzić obraz natrysku i ewentualnie zoptymalizować go poprzez zmianę ciśnienia.



4.1 Czyste powietrze do natryskiwania

... zapewnia stosowanie:

drobnego filtra kombinowanego ze zintegrowanym regulatorem ciśnienia do zgrubnego nastawiania ciśnienia natryskiwania. Z powodu strat ciśnienia w węzłach / na złączkach należy kontrolować i regulować ciśnienie panujące w pistolecie do lakierowania. **Nr artykułu: 92296**



4.2 Dostateczny wydatek powietrza

...zapewnia stosowanie sprężarki o odpowiedniej wydajności, odpowiednio duże przekroje poprzeczne przewodów powietrznych oraz, dla uniknięcia zbyt dużych strat ciśnienia, stosowanie węża powietrznego o średnicy wewnętrznej co najmniej 9 mm, w wykonaniu antystatycznym, bez silikonów i odpornego na ciśnienie. Przed podłączeniem do przyłącza powietrza (G ¼ a) wąż powietrzny należy przedmuchać. Wąż powietrzny musi być przeznaczony dla ciśnienia co najmniej 10 bar i musi być odporny na działanie rozpuszczalników. Całkowita oporność upływuwa poniżej 100 milionów Ω, wąż nie musi być odporny na działanie benzyny i olejów.



Nr artykułu: 53090 (długość 10m)

4.3 Mikromierz powietrzny

Zintegrowany **mikrometr** całkowicie otworzyć dla uzyskania maksymalnego przelotu, tzn. ustawić pionowo w pozycji III. Ciśnienie można regulować bezpośrednio przy pistolecie do lakierowania. Powietrzny mikrometr z bezstopniową regulacją umożliwia zmianę wewnętrznego ciśnienia w pistolecie. Pistolet podłączyć do sieci powietrza, nacisnąć spust i nastawić żądaną wielkość ciśnienia wewnętrznego w pistolecie.



Zapamiętaj:

- mikrometr ustawiony wzdłuż (pozycja III – równoległe do korpusu pistoletu) = maksymalne rozpylenie, maksymalne wewnętrzne ciśnienie pistoletu (równe ciśnieniu wlotowemu do pistoletu)
- pozycja I lub II (prostopadle do korpusu pistoletu) = minimalne rozpylenie, minimalne wewnętrzne ciśnienie pistoletu (dla mniejszych prac lakierniczych, do cętkowania, kropkowania itp.)



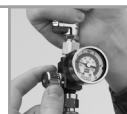
Uwaga: jeżeli pistolet podłączony jest do instalacji zasilającej w powietrze, w żadnym przypadku nie wolno demontować wkręta bez 1ba (poz. 64972) mikrometru powietrza. Nie wolno używać pistoletu z wyjętym wkrętem bez 1ba.

4.4 Prawidłowe ustawienie ciśnienia wejściowego

a) pistolet z mikrometrem / manometrem

sprawdzić ustawienie odpowiedniego ciśnienia na reduktorze ciśnienia. Na mikrometrze ustawić zalecane ciśnienie wejściowe 2 bar.

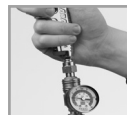
Nr artykułu: 27771



b) pistolet z kontrolnym manometrem ciśnienia powietrza

ciśnienie na reduktorze ustawić w taki sposób, aby uzyskać ciśnienie wejściowe odpowiednie do typu pistoletu.

Nr artykułu: 4002





c) pistolet bez manometru

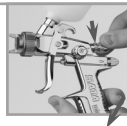
Aby ustawić bez manometru odpowiednie ciśnienie, które w pistoletach omówionych w podpunktach a) i b) jest mierzone na wejściu do pistoletu, należy doliczyć do wartości zalecanego ciśnienia wejściowego dodatkowo około 0,6 bara na każdym 10 metrów węża ze względu na straty ciśnienia w wężach (średnica wewnętrzna 9 mm).

d) Wersja do środków antyadhezyjnych SATAminijet 3000 B T HVLP

Korzystając z reduktora przy zbiorniku ciśnieniowym, zapewnić wystarczające ciśnienie.

4.5 Ilość materiału

Pokrętko regulacji wydatku strumienia ustawić odpowiednio do lepkości i żądanego wydatku natryskiwanego medium (strzałka), a następnie zabezpieczyć nakrętką kontruującą (mała strzałka). Pokrętko regulacji wydatku strumienia jest zazwyczaj całkowicie otwarte. Przy za małym skoku iglicy i za wysokim ciśnieniu materiału może wystąpić podwyższone ścieranie się iglicy, dlatego zaleca się założenie mniejszego zestawu dysz.



4.6 Regulacja kształtu strumienia

Głowica dyszy do bezstopniowego regulowania kształtu (okrągłego lub szerokiego) strumienia środka natryskiwanego na lakierowaną powierzchnię:

obrót w lewo - **strumień szeroki**

obrót w prawo - **strumień okrągły**



4.7 Zestaw dysz

Zestaw dysz – komplet składający się z iglicy (V4A), głowicy dyszy (V4A) i dyszy powietrznej. Zestaw dysz dokładnie zamontować (dla głowicy dyszy zastosować uniwersalny klucz). Głowicę dyszy zamontować przed iglicą. Dyszę powietrza ustawić tak, aby opis znajdował się u góry. Tylko oryginalne części zamienne gwarantują najwyższą jakość i żywotność.

Do dokręcenia głowicy dyszy zastosować wewnętrzny klucz sześciokątny (SW 8) wykrojony w kluczu uniwersalnym.

Stosowanie nieoryginalnych części zamiennych grozi pogorszeniem jakości i powoduje utratę gwarancji firmy SATA.



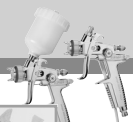
Zestaw dysz (dysza do farby i iglica do farby V4A)

125583 dla SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682 dla SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591 dla SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690 dla SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609 dla SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708 dla SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617 dla SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716 dla SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625 dla SATAminijet 3000 B HVLP 1,1	

4.8 Odległość od powierzchni lakierowanej

Aby uniknąć wielokrotnego nakładania lakieru oraz problemów z jakością natryskiwanej warstwy, zalecamy podczas natryskiwania zachowanie odległości pomiędzy dyszą powietrzną a lakierowanym obiektem 12 - 15 cm przy ciśnieniu 2 - 2,5 bar.





5. Wymiana samonastawnych uszczelek

- a) **Część materiałowa:** przy wymianie uszczelek samoregulujących się, najpierw demontuje się dyszę do farby i iglicę. Za pomocą śrubokręta wykręcić i wyjąć śrubę od iglicy oraz śrubę uszczelniającą iglicę (nr zam. 79905). Nową śrubę uszczelniającą iglicy założyć razem z śrubokrętem z przodu i zakręcić. Sprawdzić iglicę i dyszę do farby czy nie są uszkodzone i zamontować.
- b) **Część powietrzna:** Przy wymianie tłoka powietrza i uszczelki przy tłoku, najpierw zdemontować mikrometr powietrza, wykręcić wkręt bez ła (poz. 64972). Zaciśnąć cyngiel tłoku powietrza i wyjąć tłok. Wyjąć śrubę dławnicy i starą uszczelkę, założyć nową (nr zam. 126292). Wkręcić śrubę dławnicy lekko przyciskając. Nasmarować drag tłokowy smarem do pistoletów (nr zam. 10009) i zamontować, zamontować cyngiel, mikrometr powietrza i iglicę do farby.



6. Czyszczenie i konserwacja

Nigdy nie należy stosować siły. Nie używać obcęgow do rur, palników do spawania i temu podobnych narzędzi. Do właściwej naprawy w wielu przypadkach potrzebne są specjalne narzędzia. W takich przypadkach zalecamy poprzestanie na stwierdzeniu przyczyny wady i zlecenie naprawy naszemu serwisowi klienta. Po samodzielnym przeprowadzonym demontażu ustaje nasza odpowiedzialność za poprawne funkcjonowanie pistoletu.

- Pistolet starannie przepłukać rozcieńczalnikiem lub środkiem czyszczącym.
- Dyszę powietrzną wyczyścić pędzlem lub szczotką. Pistoletu nie wkładać do rozcieńczalnika ani do środka czyszczącego.
- Zabrudzonych otworów w żadnym wypadku nie czyścić nieodpowiednimi, ostrymi narzędziami. Najdrobniejsze uszkodzenia wywierają wpływ na jakość lakierowania. Stosować igłę do czyszczenia dysz SATA (wchodzi w skład zestawu do czyszczenia 64030)!
- Czarny pierścień rozdzielacza powietrza (nr zamówieniowy 127399 / zestaw 3-częściowy) w głowicy pistoletu wymontować tylko w przypadku uszkodzenia (gdy nie gwarantuje uszczelnienia głowicy dyszy). W przypadku demontażu konieczne jest zastosowanie nowego pierścienia rozdzielacza powietrza, gdyż tylko jego wymiana gwarantuje poprawne funkcjonowanie urządzenia. Nowy pierścień rozdzielacza osadzić w odpowiednim położeniu i ponownie przykręcić głowicę dyszy. **Przestrzegać instrukcji montażu pierścienia rozdzielacza powietrza 6.1!**
- Części ruchome natłuścić lekko smarem do pistoletu (nr zamówieniowy 10009).

Ważna wskazówka:

Pistolet można czyścić ręcznie rozpuszczalnikiem lub środkiem czyszczącym, lub też w konwencjonalnej maszynie do czyszczenia pistoletów.

Jednak następujące działania prowadzą do uszkodzenia pistoletu / mechanizmu oraz w określonych przypadkach mogą prowadzić do utraty właściwości przeciwwybuchowych lub do całkowitej utraty prawa do zgłaszania roszczeń gwarancyjnych:

- wkładanie pistoletu do rozpuszczalników i środków czyszczących na okres dłuższy, niż jest to konieczne do ich wyczyszczenia
- pozostawienie pistoletu w maszynie do czyszczenia po zakończeniu programu czyszczenia
- czyszczenie pistoletu w ultradźwiękowych urządzeniach czyszczących



6.1 Instrukcja zabudowy pierścienia rozdzielacza powietrza

Ważne wskazówki: Podczas ściągania pierścienia rozdzielacza powietrza w żadnym wypadku nie wolno uszkodzić krawędzi uszczelniających w korpusie pistoletu. Dlatego przy usuwaniu pierścienia rozdzielacza powietrza należy zachować szczególną ostrożność!

1. Najpierw należ zdemontować zestaw filerowy:

- usunąć dyszę powietrzną
- odkręcić regulację ilości materiału
- wyciągnąć sprężynę i iglicę barwną
- wymontować dyszę barwną (przy pomocy klucza z zestawu narzędzi)



ilustracja podobna

2. Demontaż pierścienia rozdzielacza powietrza (użyć narzędzia specjalnego)

Wyciągnąć pierścień rozdzielacza powietrza (używając ewentualnie narzędzia jako dźwigni) i usunąć wszystkie pozostałości zanieczyszczeń.



ilustracja podobna

!Proszę dokładnie sprawdzić, czy na powierzchniach uszczelniających nie osadził się brud albo czy zadrapania nie przeszkadzają w optymalnym uszczelnieniu!



ilustracja podobna

3. Montaż nowego pierścienia rozdzielacza powietrza

- Nowy pierścień rozdzielacza powietrza należy osadzić tak, aby oznakowany strzałką (1) palec ze sztucznego tworzywa pasował do zaznaczonego otworu (strzałką 2)!
- Następnie równomiernie wcisnąć pierścień rozdzielacza powietrza, kręcić dyszę barwną i lekko ją dokręcić, a następnie ponownie ją usunąć. Sprawdzić, czy pierścień rozdzielacza powietrza jest dobrze uszczelniony na korpusie pistoletu.



ilustracja podobna



ilustracja podobna




4. Montaż zestawu filerowego (W kolejności odwrotnej do pisanej w punkcie 1)

!Przed kontynuowaniem lakierowania obiektu upewnić się, że pistolet działa bez zarzutu, wykonując testowy obrazek natryskowy na papierze!

Instrukcja naprawy pierścienia rozdzielacza powietrza jest dostępna jako plik PDF oraz jako film na naszej stronie domowej: www.sata.com/Media. Także tam można znaleźć film szczegółowo omawiający czynność czyszczenia pistoletu!



7. Możliwe zakłócenia funkcjonowania

Usterka	Przyczyna	Pomoc
pistolet kapie	obce ciało pomiędzy iglicą a głowicą dyszy uniemożliwia uszczelnienie	wymontować iglicę i głowicę dyszy, wyczyścić w rozcieńczalniku, lub zamontować nowy zestaw dysz
farba wydostaje się przy iglicy (uszczelka iglicy)	uszkodzone samonastawne uszczelnienie iglicy lub jego brak	wymienić uszczelnienie głowicy
sierpowate ślady malowania 	zapchany otwór różkowy lub obwód powietrzny	zmiękczyć w rozcieńczalniku, następnie wyczyścić igłą do czyszczenia dysz SATA
strumień w kształcie kropli lub owalny 	zanieczyszczony czopek głowicy dyszy lub obwodu powietrznego	dyszę powietrzną obrócić o 180°, jeżeli nie pomogło: oczyścić czopek głowicy dyszy i obwód powietrza
nierównomierny strumień 	<ol style="list-style-type: none"> 1. zbyt mała ilość materiału w zbiorniku 2. niedokręcona głowica dyszy, 3. uszkodzone samonastawne uszczelnienie głowicy, uszkodzony lub zanieczyszczony zestaw dysz 	<ol style="list-style-type: none"> 1. uzupełnić materiał 2. części dokręcić 3. części wyczyścić lub wymienić
materiał w zbiorniku farby burzy się lub „wrze”	<ol style="list-style-type: none"> 1. powietrze rozpylające przedostaje się przez kanał farby do zbiornika. Niedostatecznie dokręcona głowica dyszy. 2. Dysza powietrzna niecałkowicie nakręcona, zapchany obwód powietrza 3. Uszkodzone gniazdo lub zestaw dysz 	<ol style="list-style-type: none"> 1. części odpowiednio dokręcić 2. części wyczyścić 3. części wymienić



8. Części zamienne

nr ident.	określenie części
6395*1	Zestaw 4 klipsów CCS
44644	Nakrętka zabezpieczająca
44735	Wkręt z łbem wpuszczanym M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Tłoczek powietrza
44834	Trzon tłoczka powietrza
51235	Sprężynka dociskowa iglicy materiału, opakowanie z 12 szt.
52035	Sprężynka dociskowa do tłoczka powietrza, opakowanie z 12 szt.
53033*1	Zestaw 5 zbiorników wtykanych, komplet
54478*1	Lejek SATA do napełniania z sitkiem, opakowanie z 2 szt.
58164*1	Zestaw 5 zbiorników szklanych, komplet
64022*1	Zestaw 3 korków plastikowych do zbiorników aluminiowych 0,15 l
64030	Zestaw do czyszczenia
64972	Wkręt gwintowany bez łba
77024*	Przyłącze kątowe
79905	Zestaw iglic materiału
95448*1	Nakrętka do zbiornika plastikowego 125ccm
95489*1	Zestaw 4 zatyczek do nakrętek 0,125 l
124164	Przycisk radełkowy
125146	Śruba regulacji ilościowej
125187	Mikrometr powietrza, komplet
125351	Wrzeciono, komplet
125443*1	Zbiornik plastikowy, komplet 0,125 z przyłączem QCC
125856	Zestaw narzędzi
125948*1	Zbiornik aluminiowy, komplet 0,15 l z przyłączem QCC
125955*1	Złącze do zbiorników wtykanych, komplet z przyłączem QCC
125963*1	Adapter do zbiorników wtykanych
126276	Kompletny spust pistoletu
126292	Zestaw z kompletem trzonu tłoczka powietrza
127399	Zestaw 3 pierścieni rozdzielacza powietrza
133983	Złączka powietrza G ¼
* tylko do SATAminijet 3000 BT HVLP	
*1 tylko do SATAminijet 3000 B HVLP	

- sprzedawane jako część zamienna w komplecie naprawczym 126284
- * dostępny w zestawie uszczelniającym 50658
- ** sprzedawane jako część serwisowa
- *** sprzedawane w komplecie sprężyn

Rysunek części zamiennych oraz wyposażenie dodatkowe umieszczono na rozkładanej stronie na końcu tego zeszytu.



9. Warunki gwarancji

Dla pistoletów do lakierowania (urządzeń tego typu) udzielamy 12-miesięcznej gwarancji licząc od dnia sprzedaży odbiorcy finalnemu. Gwarancja obejmuje wartość materiału części obciążonych wadami produkcyjnymi i materiałowymi, które zostaną stwierdzone w okresie jej trwania. Wyklucza się przejmowanie odpowiedzialności za szkody spowodowane niewłaściwym lub niefachowym użytkowaniem, błędnym montażem lub uruchomieniem przez nabywcę lub osoby trzecie, naturalne zużycie, wadliwe obchodzenie się lub błędną konserwację, natryskiwanie niewłaściwych środków, przez oddziaływanie chemiczne ługami lub kwasami, lub też wpływ czynników chemicznych lub elektrochemicznych, o ile winą za nie nie można obciążyć nas. Stosowanie do natryskiwania materiałów o właściwościach ściernych, jak np. mini ołowianej, zawieszin, glazury, ścierniwa szmerglowego i temu podobnych zmniejsza żywotność zaworów, uszczelkę, pistoletu i dyszy. Wynikające stąd objawy zużycia nie są objęte gwarancją. Niezwłocznie po dostawie urządzenie należy sprawdzić. Widoczne wady należy zgłaszać do dostawcy lub do nas pisemnie w ciągu 14 dni po otrzymaniu urządzenia, w przeciwnym wypadku roszczenie ochrony gwarancyjnej wygasa. Dalej idące roszczenia wobec dostawcy, niezależnie od ich rodzaju, a w szczególności roszczenia odszkodowawcze z tytułu poniesionych szkód, są wykluczone. Zasada ta dotyczy także szkód związanych z poradnictwem, przygotowaniem do eksploatacji i prezentacją. Jeżeli nabywca żąda natychmiastowej naprawy lub wymiany, zanim stwierdzi się, że dostawca jest faktycznie zobowiązany do wymiany, zastępczej dostawa lub naprawy, to naprawa lub wymiana jest możliwa wyłącznie za naliczeniem i zapłatą ceny dziennej. Jeżeli podczas sprawdzania reklamacji okaże się, że kupującemu przysługiwało roszczenie z tytułu gwarancji, otrzyma on zwrot kwoty, jaką zapłacił z tytułu naprawy lub dostawy zastępczej stosownie do zrealizowanego świadczenia gwarancyjnego. Części uszkodzone po wymianie przechodzą na własność dostawcy. Reklamacje nie upoważniają kupującego lub zleceniodawcy do odmowy zapłaty lub jej opóźniania. Dostawa urządzenia odbywa się na koszt kupującego. Dostawca urządzenia nie przejmuje kosztów przejazdu monterów (kosztów podróży i kosztów wynagrodzenia za ten czas), jak również kosztów frachtu i opakowania. W kwestii tej obowiązują „Warunki montażu” dostawcy. Świadczenia gwarancyjne nie powodują wydłużenia czasu gwarancji. Gwarancja wygasa w przypadku manipulowania przy urządzeniu osób nieupoważnionych.

Uwaga! W przypadku stosowania rozpuszczalników i środków czyszczących opartych na węglowodorach halogenowych, jak np. na 1,1,1-trójchloroetanie oraz na chlorku metylu, możliwe jest wejście tych substancji w reakcję z aluminiowym pojemnikiem na farbę, z materiałem pistoletu oraz z częściami galwanizowanymi (1,1,1-trójchloroetan z małymi ilościami wody tworzy kwas solny. W wyniku tych reakcji wymienione części mogą się utleniać, w skrajnych przypadkach reakcje te mogą przebiegać w sposób wybuchowy. Dlatego też do czyszczenia urządzeń i pistoletów stosowanych do powlekania i lakierowania należy stosować rozpuszczalniki i środki czyszczące nie zawierające wymienionych wyżej substancji. Do czyszczenia nigdy nie stosować kwasów i ługów (zasad, zmywaczy itp.).

10. Oświadczenie zgodności EU

Pistolety do lakierowania oraz pompy firmy SATA są projektowane, konstruowane i produkowane w zgodzie z dyrektywami Unii Europejskiej EU 98/37/EG i 94/9/EG.

Zastosowano przy tym zharmonizowane normy: DIN EN 292, Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 część 1, BGR 500 i w razie potrzeby ZH 1/406, ZH 1/375 oraz ZH 1/181.

Pistolet do lakierowania jest wyposażony w kompletną dokumentację techniczną, do pistoletu do lakierowania dołączono instrukcję obsługi w języku niemieckim oraz w języku kraju użytkownika.

SATA GmbH & Co. KG

Dyrektor Zarządzający

Albrecht Kruse



Предисловие

Перед вводом в эксплуатацию устройства/окрасочного пистолета следует полностью и подробно прочесть руководство по эксплуатации, придерживаться и соблюдать его. Затем его следует хранить в надежном месте, доступном для каждого пользователя этого устройства. Ввод устройства/окрасочного пистолета в эксплуатацию может осуществляться только компетентными лицами (специалистами). Вследствие ненадлежащего использования устройства/окрасочного пистолета либо вследствие любого его изменения или комбинирования с неподходящими деталями, может быть нанесен серьезный ущерб собственному здоровью, здоровью третьих лиц и животных, вплоть до летального исхода. SATA не несет никакой ответственности за такой ущерб (напр., несоблюдение руководства по эксплуатации). Необходимо учитывать и соблюдать применимые правила техники безопасности, нормы для рабочих мест и положения по охране труда соответствующей страны или территории применения устройства/окрасочного пистолета (напр., немецкие правила предотвращения несчастных случаев BGR 500 Головного объединения промышленно-профессиональных объединений и пр.).

Следует соблюдать:

Никогда не направляйте окрасочный пистолет на себя, других лиц и животных. Растворители и разбавители могут привести к химическим ожогам. Только необходимое для продолжения работы количество растворителя и лака может находиться в рабочей зоне устройства (по завершению работы уберите растворитель и лак в надлежащие складские помещения). Перед любыми ремонтными работами устройство должно быть отсоединено от сети сжатого воздуха.

Перед каждым запуском, особенно после каждой очистки и после ремонтных работ, следует проверить на прочность посадки все болты и гайки, а также проверить герметичность пистолетов и шлангов. Неисправные детали следует заменять или соответственно ремонтировать. Для получения наилучших результатов лакирования и для обеспечения высокой безопасности использовать только оригинальные запчасти. При лакировании в рабочей зоне не должно иметься источников воспламенения (напр., открытого огня, зажженных сигарет, невзрывозащищенных ламп и др.), поскольку при лакировании образуются легковоспламеняющиеся смеси. При лакировании необходимо использовать соответствующие правилам рабочие средства защиты (защита органов дыхания и др.). Поскольку в случае распыления при высоком давлении превышает уровень звукового давления 90 дБ(А), необходимо использовать подходящие средства защиты органов слуха. При использовании окрасочного пистолета вибрации не передаются на части тела оператора.

Сила отдачи невелика. Использование этого продукта запрещено во взрывоопасных областях зоны 0. SATA, SATAMinijet, логотип SATA и/или прочие упомянутые здесь в тексте продукты SATA являются зарегистрированными товарными знаками либо товарными знаками SATA GmbH & Co. KG в США и/или в других странах.

1. Поставляемая модель и технические характеристики

- пистолет с соплом 0,8 HVLP
- расход воздуха при давлении 2 бара: ок. 115 нл/мин
- рекомендуемое давление на входе пистолета 2 бара
- макс. рабочее избыточное давление: 2 бара
- макс. рабочая температура материал: 80° C
- пластиковый бачок 125 см³*
- угловой штуцер DN 4**
- набор инструментов

* только для краскопульты SATAMinijet 3000 B HVLP

** только для краскопульты SATAMinijet 3000 BT HVLP



2. Функциональное описание

2.1 Общие

При помощи краскопульта SATAMinijet 3000 B HVLP можно наносить лакокрасочные материалы с незначительными потерями. Благодаря специальной конструкции воздушного сопла при входном давлении пистолета 2 бара; 29 ф.кв.д. (внутреннее давление воздушного сопла 0,7 бар; 10 ф.кв.д.) может быть получен факел с тончайшим распылением. Учитывая очень хорошее распыление, краскопульт SATAMinijet 3000 B HVLP особенно хорошо подходит для всех работ, которые требуют обеспечения отличного качества финишной обработки поверхности при небольшой и значительной ширине факела. При помощи регулировки „круглый/ широкий факел“ можно выполнять бесступенчатую настройку ширины факела, начиная от тончайшего факела и заканчивая широким факелом. Количество расходуемого материала может быть уменьшено до оптимального значения путем ввертывания винта регулировки расхода материала. Краскопульт SATAMinijet 3000 B T HVLP, главным образом, используется для распыления красителей и разделительных материалов.

2.2 Закон 1151

На корпусе краскопульта имеется маркировка максимального входного давления 2 бара (29 ф.кв.д.). Максимальное внутреннее давление сопла не будет превышать 0,7 бар как в центре, так и в насадке воздушного колпачка при давлении на входе 2 бара (29 psi) ни при открытой, так и ни при закрытой регулировке ширины факела.

2.3 Маркировка

Корпус пистолета с надписью HVLP.

Сопло для распыления краски и воздушный колпачок: на соплах для распыления краски имеются обозначения размера сопла, например, 0,8 для диаметра 0,8 и „ HVLP“. Для всех размеров сопла воздушное сопло дополнительно обозначено буквами „ HVLP“ или „ SR“.

3. Стрoение

1	плавное регулирование окружности / ширины струи (2х)	7	Саморегулирующееся уплотнение воздушного поршня (не видно)
2	Регулировка количества материала	8	ColorCodeSystem
3	воздушное подсоединение резьб. ¼ внеш.	9	воздушный микрометр
4	воздушные поршни (не видны)	10	блокировка капель
5	Сальник воздушного поршня	11	угловой штуцер - только для краскопульта minijet 3000 B T
6	блок дюз	12	шланг подачи материала - только для краскопульта minijet 3000 B T

4. Ввод в эксплуатацию

Перед каждой эксплуатацией, в особенности после мойки и после ремонтных работ следует проконтролировать на прочность посадки все болты и гайки. Это относится особенно к винту регулировки количества материала (контргайке), к регулировке ширины факела, а также к установочному винту (Арт.№ 64972) воздушного микрометра. Краскопульт перед отправкой обрабатывается антикоррозионным средством; мы рекомендуем перед использованием промыть краскопульт очищающим средством. При техобслуживании и ремонтных работах любого рода прибор должен быть в безопасном состоянии, т.е. отсоединен от воздушной сети. Несоблюдение этого указания по безопасности может привести к повреждениям и травмам, вплоть до летального исхода. SATA снимает с себя ответственность за возможные последствия несоблюдения инструкции.

Штуцер подачи материала и воздушный штуцер в краскопультe SATAMinijet 3000 B T HVLP

- Подсоединить пару шлангов на напорной емкости с двухступенчатым редукционным клапаном
- Настроить нужное давление воздуха для распыления при нажатом курке краскораспылителя. После этого настроить нужное давление подачи материала при нажатом курке краскораспылителя. Проверить картину распыления на бумаге или другом подходящем материале и, при необходимости, выполнить оптимальную настройку посредством изменения давления.



4.1 Чистый распыляемый воздух

надежнее всего обеспечивается при использовании: комбинированных тонких фильтров со встроенным регулятором давления для грубой установки давления распыления. При сильном падении давления в воздушном шланге/муфте необходимо проверить/установить напор на пульверизаторе. № арт. 92296



4.2 Достаточный объем воздуха

...обеспечивает необходимая производительность компрессора, большие сечения воздухопровода, и, для предотвращения слишком большой потери давления, воздушный шланг с минимальным внутренним диаметром 9 мм в антистатическом, бессиликоновом и устойчивом к давлению исполнении. Перед подключением к воздушному подсоединению (резьб. ¼ внеш) необходимо выпустить из воздушного шланга воздух. Воздушный шланг должен иметь устойчивость к давлению минимум 10 бар и быть устойчивым к растворителям. Общее сопротивление утечки < 100 мил. Ом, не устойчив к бензину и маслам. № артик. 53090 (длина 10м)



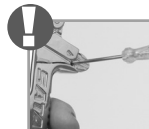
4.3 Воздушный микрометр

Полностью откройте встроенный микрометр для максимального потока, т.е. установить перпендикулярно в положение III. Давлением можно управлять непосредственно на окрасочном пистолете. При помощи бесступенчатого регулируемого воздушного микрометра может изменяться внутреннее давление пистолета. Подключите пистолет к воздушной сети, нажмите курок и установите необходимое внутреннее давление пистолета.



Пожалуйста, учтите:

- микрометр, установленный продольно (положение III – параллельно корпусу пистолета) = максимальное распыление, максимальное внутреннее давление пистолета (равно давлению на входе пистолета)
- положение I или II (поперек корпуса пистолета) = минимальное распыление, минимальное внутреннее давление в пистолете (при небольших работах по нанесению лака, краплении и пр.)



Внимание: если краскопульт подключен к воздушной сети, ни в коем случае нельзя демонтировать установочный винт (Арт.№ 64972) воздушного микрометра. Если установочный винт демонтирован, краскопульт нельзя вводить в эксплуатацию.

4.4 Правильная установка входного давления истечения

а) пистолет с микрометром/манометром

Установить достаточное давление на фильтр-редукторе. Установить рекомендуемое входное давление 2 бара на микрометре.

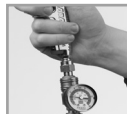
№ арт. 27771



б) пистолет с Манометр контроля давления воздуха

Установить давление на фильтр-редукторе так, чтобы достигалось необходимое входное давление, соответствующее типу краскопульту.

№ арт. 4002



в) пистолет без манометра

Чтобы без манометра правильно установить обычно измеряемое на входе пистолета в случаях а) и б) давление воздуха, из-за потерь давления в шланге следует дополнительно при установке давления установить на 10 м прим. 0,6 бар выше рекомендованного давления на входе (внутренний диаметр 9 мм).

г) Исполнение для нанесения разделительных материалов SATAMinijet 3000 В Т HVLP

При помощи редукционного клапана на напорной емкости настроить достаточное давление.

**4.5 Количество материала****Регулятор количества материала**

установите в соответствии с вязкостью и необходимым напором материала (стрелка) и застопорьте контргайками (маленькая стрелка). Обычно регулятор количества материалов полностью открыт. При слишком незначительном ходе иглы и слишком высоком давлении материала может происходить повышенный износ иглы, поэтому следует установить сопло меньшего размера.

**4.6 Округлость/ширина струи**

Регулировка округлости/ширины струи для плавной настройки струи распыления на объект, на который наносится лак:

Поворот влево – **широкая струя**

Поворот вправо – **круглая струя**

**4.7 Блок дюз**

Блок дюз – полностью выверенный блок, состоящий из красочной иглы (V4A), красочной дюзы (V4A) и воздушной дюзы. Прочно установить блок дюз (для красочной дюзы использовать универсальный ключ). Установить красочную дюзу перед красочной иглой. Воздушную дюзу зафиксировать таким образом, чтобы надпись находилась вверх. Только оригинальные запчасти гарантируют самое высокое качество и длительный срок службы.

При установке деталей других фирм возможно ухудшение качества и гарантия SATA утрачивает силу.

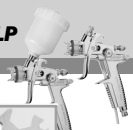
**Комплекты сопел (красочное сопло и игла V4A)**

125583	для SATAMinijet 3000 B HVLP 0,3	125682	для SATAMinijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	для SATAMinijet 3000 B HVLP 0,5	125690	для SATAMinijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	для SATAMinijet 3000 B HVLP 0,8	125708	для SATAMinijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	для SATAMinijet 3000 B HVLP 1,0	125716	для SATAMinijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	для SATAMinijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 Расстояние при распылении

Во избежание перераспыла и проблем на поверхностях мы рекомендуем соблюдать при распылении с давлением 2 – 2,5 бар расстояние 12 – 15 см между воздушной дюзой и объектом лакирования.





5. Замена саморегулирующих уплотнений

- а) Со стороны материала: для замены уплотнения красящей иглы сначала необходимо демонтировать воздушное и красочное сопла. Уплотнение красящей иглы вывинтить вперед (Арт. № 79905) посредством отвертки и снять.

Новое уплотнение иглы посредством отвертки установить спереди и затянуть. Красочная игла и красочное сопло проверить на повреждения и снова установить.

- б) Со стороны воздуха: замена воздушного поршня и уплотнения на воздушном поршне. Сначала снять воздушный микрометр, открутив установочный винт (Арт. № 64972). Воздушный поршень и курок отжать и снять воздушный поршень. Сальник и старую прокладку удалить, прокладку заменить на новую (Арт. № 126292). Теперь легко закрутить сальник против блока. Стержень воздушного поршня слегка смазать смазкой для краскопульты (Арт. № 10009) и поставить, установив курок, воздушный микрометр и иглу.



6. Очистка и техобслуживание

Никогда не применяйте грубую силу. Большие трубные ключи, сварочные горелки и т. д. непригодны в качестве вспомогательных средств. Квалифицированный ремонт в большинстве случаев можно производить только при помощи специальных инструментов. В этом случае ограничьтесь определением причины неполадки и поручите ее устранение нашей сервисной службе. После самостоятельного демонтажа мы снимаем с себя ответственность за безупречную работоспособность пистолета.

- Хорошо промыть пистолет растворителем или моющим средством.
- Очистить воздушную дюзу кисточкой или щеткой. Не класть пистолет в растворитель.
- Загрязненные отверстия ни в коем случае не чистить ненадлежащими предметами, даже самое небольшое повреждение влияет на картину распыления. Используйте иглы для очистки дюз фирмы SATA (из набора для очистки 64030)!
- Черное воздухораспределительное кольцо (заказной № 127399/3-ной набор) в головке пистолета снимать только при повреждениях (красочная дюза больше не будет уплотнена). После снятия всегда следует устанавливать новое воздухораспределительное кольцо для обеспечения работоспособности. Установить новое воздухораспределительное кольцо в правильное положение, и снова плотно завинтить красочную дюзу, **соблюдая руководство по монтажу воздухо распределительного кольца 6.1.**
- Слегка смазать подвижные детали смазкой для пистолета (заказной № 10009).

Важное указание:

Пистолет можно мыть вручную при помощи растворителей или мощных средств или в обычной моющей машине для пистолетов.

Следующие действия наносят повреждения пистолету/устройствам и могут в некоторых случаях повлечь за собой утрату взрывозащиты и полную утрату гарантии:

- замачивание окрасочного пистолета в растворителе или мощных средствах (дольше, чем необходимо для собственно мойки)
- оставление пистолета в моющей машине после завершения программы мойки
- очистка пистолета в системах ультразвуковой очистки



6.1 Монтажная инструкция кольца воздухораспределителя

Важные указания: При снятии кольца воздухораспределителя Вы не должны ни в коем случае повредить уплотняющие края в корпусе пистолета. Поэтому действуйте крайне осторожно когда Вы удаляете кольцо воздухораспределителя!

1. Сначала разберите блок распыления:

- a. Удалите воздушное сопло
- b. Отвинтите регулятор количества материала
- c. Вытащите пружину и иглу для распыления краски
- d. Демонтируйте сопло для распыления краски (с помощью ключа из комплекта инструментов)



Изображение аналогично

2. Снятие кольца воздухораспределителя (с помощью специального инструмента)

Вытащите с помощью инструмента кольцо воздухораспределителя и удалите все остатки грязи.



Изображение аналогично

! Обязательно проверьте, чтобы на уплотняющей поверхности не осталось никакой грязи и не было каких-либо царапин, препятствующих оптимальному уплотнению!



Изображение аналогично

3. Установка нового кольца воздухораспределителя

3a Новое кольцо воздухораспределителя должно вставляться таким образом, чтобы пластиковый выступ, отмеченный стрелкой (1) входил в отмеченное отверстие (стрелка 2)!



Изображение аналогично

3b Затем равномерным нажатием вставьте кольцо воздухораспределителя, привинтите сопло для распыления краски и слегка прижмите и сразу же снова отпустите. Проверьте, чтобы кольцо воздухораспределителя в корпусе пистолета хорошо уплотняло.



Изображение аналогично




4. Установка блока распыления (В обратной последовательности как описано в п. 1.)

! Удостоверьтесь с помощью контрольного распыления на бумаге, что пистолет функционирует безупречно, прежде чем Вы продолжите лакирование объекта!

Руководство по ремонту воздухораспределительного кольца в формате PDF, а также в виде видеоролика Вы можете найти на нашей домашней странице по адресу www.sata.com/Media. Также же в фильме Вы можете получить более подробную информацию по очистке пистолета.



7. Возможные неполадки

Неполадка	Причина	Устранение
Пистолет течет	Посторонний предмет между красочной иглой и красочной дюзой препятствует герметичности	Снять красочную иглу и красочную дюзу, вымыть в растворителе или установить новый блок дюз
Краска выступает на красочной игле (уплотнение красочной иглы)	Саморегулирующееся уплотнение иглы дефектно или утеряно	Заменить уплотнение иглы
Серповидная картина распыления 	Забито рожковое отверстие или воздушный контур	Замочить в растворителе, затем прочистить при помощи иглы для чистки распылителей SATA
Струя в форме капли или овальная 	Загрязнение цапфы красочной дюзы или воздушного контура	Поверните воздушную дюзу на 180°. При том же картине очистьте цапфу красочной дюзы и воздушный контур
Струя пульсирует 	<ol style="list-style-type: none"> 1. недостаточно материала в емкости 2. красочная дюза не затянута 3. Саморегулирующийся уплотнитель иглы дефектен, блок дюз загрязнен или поврежден. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Добавить материал 2. Соответственно подтянуть детали 3. Очистить или заменить детали
Материал пузырится или «бурлит» в красочном стакане	<ol style="list-style-type: none"> 1. Распыляемый воздух попадает по каналу краски в красочный стакан. Красочная дюза недостаточно затянута 2. Воздушная дюза не полностью накручена, засорен воздушный контур 3. Неправильная посадка или поврежден блок дюз 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Соответственно подтянуть детали 2. Очистить детали 3. Заменить детали



8. Запасные части

Идент.№	Наименование
6395* ¹	упаковка с 4 зажимами CCS (набор цветowych идентификаторов)
44644	контргайка
44735	винт с потайной головкой M 2,5 x 5 DIN 965
44826	воздушный поршень
44834	шток воздушного поршня
51235	пружина сжатия для иглы краскораспылителя, пачка 12 шт.
52035	пружина сжатия для воздушного поршня, пачка 12 шт.
53033* ¹	упаковка с 5 вставными стаканчиками, в сборе
54478* ¹	SATA наполнительная воронка с сеткой, пачка 2 шт.
58164* ¹	упаковка с 5 стеклянными стаканчиками, в сборе
64022* ¹	упаковка с 3 пластиковыми крышками для алюминиевого стаканчика 0,15 л
64030	набор для чистки
64972	шпилька
77024*	угольник
79905	упаковка игл краскораспылителя
95448* ¹	резьбовая крышка для пластикового стаканчика 125 см3
95489* ¹	упаковка с 4 каплеуловителями для резьбовой крышки 0,125 л
124164	рифленая ручка
125146	винт регулировки расхода
125187	воздушный микрометр, в сборе
125351	винт, в сборе
125443* ¹	пластиковый стаканчик, в сборе 0,125 с QCC (запатентованная система быстрой и простой замены бачка)
125856	набор инструментов
125948* ¹	алюминиевый красконаливной стакан, в сборе 0,15 л с QCC
125955* ¹	штуцер для подсоединения вставного стаканчика, в сборе с QCC
125963* ¹	вставной стаканчик навесное устройство
126276	набор спусковых скоб
126292	упаковочный набор для штока воздушного поршня
127399	упаковка с 3 воздухораспределительными кольцами
133983	деталь воздушного штуцера G ¼
*	только для SATAminijet 3000 BT HVLP
* ¹	только для SATAminijet 3000 B HVLP

- Доступно как запасная часть в ремонтном комплекте 126284
- * Доступен в наборе уплотнителей 50658
- ** Доступно как устройство для обслуживания
- *** Доступно в комплекте рессор

Чертежи запасных частей и принадлежности Вы можете найти на развороте в конце брошюры.



9. Гарантийные условия

На окрасочные пистолеты мы предоставляем гарантию 12 месяцев, срок действия которой начинается со дня продажи конечному покупателю. Гарантия распространяется на материальную стоимость деталей с дефектами изготовления и материала, которые обнаружатся в течение гарантийного срока. Исключаются повреждения, возникшие вследствие ненадлежащего или некомпетентного применения, неправильной сборки или ввода в эксплуатацию покупателем или третьими лицами, естественного износа, неправильного обращения или техобслуживания, неподходящих распыляемых материалов, заменяемых рабочих материалов и химических воздействий, например, щелочи и кислот, электрохимических или электрических воздействий, если эти повреждения возникли не по нашей вине. Наждачные распыляемые материалы, как, например, свинцовый сурик, дисперсии, глазури, жидкий наждак или другие, сокращают срок службы клапанов, уплотнений, пистолета и дюз. Эта гарантия не распространяется на износ, возникшей по этой причине. Прибор следует проверить незамедлительно после получения. Об очевидных дефектах следует в течение 14 дней в письменной форме сообщить фирме-поставщику или нам, в противном случае теряет силу право на гарантийный ремонт. Последующие претензии любого рода, в частности о возмещении ущерба, исключаются. Данное действует также в отношении повреждений, возникших при консультировании, обучении использованию и демонстрации. Если покупатель пожелает немедленного ремонта или замены, прежде чем будет установлено, обязаны ли мы проводить замену, то поставка прибора на замену или ремонт проводятся из расчета и при уплате, исходя из действующей на соответствующий день цены. Если при проверке рекламации выяснится, что имеется право на гарантийный ремонт, то на счет покупателя в соответствии с гарантийным ремонтом будет занесена рассчитанная стоимость ремонта или поставка замены. Детали, которые были заменены, переходят в нашу собственность. Рекламации или прочие претензии не дают покупателю или заказчику право отказаться от оплаты или задержать оплату. Отправку нам прибора следует проводить без выставления накладных расходов. Затраты на сборку (оплата рабочего времени и транспортных расходов), а также расходы на грузоперевозку и упаковку мы не оплачиваем. При этом действуют наши условия сборки. Гарантийный ремонт не влечет за собой продление гарантийного срока. Гарантия теряет силу при посторонних вмешательствах.

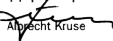
Внимание! При использовании растворителей или моющих средств на основе галогенизированных углеводородов, как, например, 1,1,1-трихлорэтан и хлорид метилена, на алюминиевом стакане, пистолете и гальванизированных частях могут произойти химические реакции (1,1,1-трихлорэтан при смешивании с небольшим количеством воды дает соляную кислоту). Вследствие этого детали могут окислиться, в крайнем случае, может последовать взрывоопасная реакция. Поэтому используйте для Вашего прибора для распыления краски только те растворители и моющие средства, которые не содержат вышеперечисленных составляющих. Для мойки ни в коем случае не используйте кислоту, щелочи (основания, составы лакокрасочного покрытий и пр.)

10. Сертификат соответствия ЕС

Окрасочные пистолеты и насосы фирмы SATA разработаны, сконструированы и произведены в соответствии с директивой ЕС 98/37/EG, 94/9/EG. При этом использовались следующие согласованные стандарты: DIN EN 292, Безопасность машин, приборов, установок, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 часть 1, BGR 500 и при необходимости ZH 1/406, ZH 1/375 и ZH 1/181. Техническая документация имеется в наличии полностью и относящееся к окрасочному пистолету руководство по эксплуатации имеется в наличии в оригинальной редакции, а также на родном языке пользователя.

SATA GmbH & Co. KG

Директор


Albrecht Kruse



Förord

Innan apparaten/sprutpistolen tas i drift är det viktigt att läsa hela bruksanvisningen noggrant, och att observera och följa den. Därefter skall den förvaras på en plats som är tillgänglig för alla användare. Apparaten/sprutpistolen får endast tas i drift av sakkunniga personer (fackman). Vid osaklig användning av apparaten/sprutpistolen eller någon sorts förändring eller kombination med olämpliga andra komponenter kan det uppstå egendoms- skador och allvarliga skador på hälsan för den egna personen, främmande personer och djur, vilka kan leda till dödsfall. SATA övertar inget ansvar för sådana skador (t. ex. genom att bruksanvisningen ej observeras). Säkerhetsföreskrifterna, arbetsplatsbestämmelserna och arbetsskyddsföreskrifterna som gäller för apparaten/sprutpistolen i det respektive landet eller användningsområdet måste observeras och iakttas (t.ex. de tyska föreskrifterna för olycksfallsskydd BGR 500 från Huvudförbundet för närings-yrkesförbunden osv.).

Observera

Rikta aldrig sprutpistolen på Dig själv, på andra personer eller djur. Lösnings- och förutningsmedel kan leda till frätskador. Mängden lack och lösningsmedel i apparatens arbetsområde får inte vara större än vad som behövs för arbetet (lacker och lösningsmedel måste ställs tillbaka i lagerrum som uppfyller bestämmelserna när arbetet är avslutat). Apparaten måste vara fränkopplad från luftnätet innan någon sorts reparationsarbeten påbörjas. Innan varje idrifttagande, speciellt efter rengöring och efter reparationsarbeten måste man kontrollera att alla skruvar och muttrar sitter fast, samt att pistolen och slangarna är täta. Defekta delar måste bytas ut eller repareras på motsvarande sätt. Använd endast originalreservdelar för att erhålla bästa lackeringsresultat och för att säkerställa högsta säkerhet. Det får inte finnas antändningskällor (t.ex. öppen låga, tända cigaretter, lampor utan explosionskydd osv.), eftersom gasblandningar som lätt kan antändas uppstår under lackeringen. Under lackeringsarbetena skall motsvarande arbetsskydd användas (andningsskydd osv.). Eftersom ljudtrycksnivåer över 90 db(A) uppstår vid sprutning med högre tryck skall lämpligt hörselskydd bäras. Inga vibrationer överförs till användaren när sprutpistolen används. Rekylkrafterna är låga. **Det är förbjudet att använda den här produkten i explosionsfarliga områden klassificerade som zon 0.**

SATA, SATAminijet, SATA-logon och/eller andra SATA-produkter som omnämns i innehållet är antingen registrerade varumärken eller varumärken tillhörande SATA GmbH & Co. KG i USA och/eller andra länder.

1. Leveransomfattning och tekniska data

- Pistol med munstycke 0,8 HVLP
 - Luftförbrukning vid 2 bar: ca. 115 NL/min
 - Rekommenderat pistolgångstryck 2 bar
 - max. driftryck: 2 bar
 - max. drifttemperatur material: 80° C
 - Plastbägare 125 ccm*
 - Vinkelanslutning DN 4**
 - Verktygssats
- * endast för SATAminijet 3000 B HVLP
** endast för SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Funktionsbeskrivning

2.1 Allmänt

Med SATAminijet 3000 B HVLP kan färger och lacker bearbetas men mycket litet överspray. Tack vare luftmunstyckets speciella konstruktion kan man vid ett pistolingångstryck på 2 bar; 29 psi (innertryck i luftmunstycket 0,7 bar; 10 psi) uppnå en mycket finfördelat sprutstråle. På grund av den goda finfördelningen är SATAminijet 3000 B HVLP speciellt lämpad för små och stora sprutarbeten som kräver en utomordentlig ytfinish. Med rund-/bredstrålereglagen kan strålbredden ställas in steglöst från en mycket fin sprutstråle till bredstråle. Materialmängden kan reduceras till sitt optimala värde genom att man vrids på materialmängdens inställningsskruv.

Sprutpistolen SATAminijet 3000 BT HVLP är huvudsakligen gjord för sprutning av bets och skiljemedel.

2.2 Rule 1151

Det maximala ingångstrycket 2 bar (29 psi) finns märkt på pistolkroppen. Munstyckets maximala innertryck på 0,7 bar (10 psi) överskrids inte, varken i centrum eller i luftlockets horn vid 2 bar (29 psi) pistolingångstryck.

2.3 Märkning

Pistolkropp med påskriften HVLP.

Färgmunstycke och luftspjäll: Färgmunstyckena är märkta med HVLP samt med munstyckets storlek, t.ex. 0,8 för motsvarande diameter. För alla storlekar på munstycken gäller att luftmunstycket dessutom är märkt „HVLP“ eller „SR“.

3. Konstruktion

1	Steglös inställning mellan rund/bred stråle (2 x)	7	Självjusterande nåltätning (ej synlig)
2	Reglering av materialmängden med kontermutter	8	ColorCodeSystem
3	Luftanslutning gänga ¼ a	9	Luftmikrometer
4	Luftkolv (ej synlig)	10	Droppspärr
5	Tätningshylsa för luftkolv	11	Vinkelanslutning - endast för minijet 3000 B T
6	Munstyckssats	12	materialslang - endast för minijet 3000 B T

4. Idrifttagande

Innan varje idrifttagande, speciellt efter rengöring och reparationsarbeten måste man kontrollera att alla skruvar och muttrar sitter fast. Detta gäller i synnerhet för skruven för reglering av materialmängden (kontermutter), rund-/bredstrålesregleringen samt gängstiftet (pos. 64972) för luftmikrometern. Sprutpistolen har behandlats med korrosionsskyddsmedel före leveransen; vi rekommenderar att du spolat igenom den med förtunning eller rengöringsmedel före användningen. Apparaten måste vara tryckfri vid varje slags underhålls- och reparationsarbeten, dvs. vara fränkopplad från tryckluftsnätet. Om denna säkerhetsanvisningen ej iaktas kan det leda till sak- och personskador med risk för dödsfall. SATA övertar inget ansvar för eventuella konsekvenser av att säkerhetsanvisningarna ej iaktas.

Material- och luftanslutning för SATAminijet 3000 B T HVLP

- Anslut slangparet till tryckkärlet med en dubbel tryckreducerare.
- Ställ in önskat finfördelningslufttryck med pistolens avtryckare aktiverad. Ställ in önskat matningstryck för materialet med pistolens avtryckare aktiverad. Kontrollera sprutbilden på ett papper el. dyl. och ställ om nödvändigt in den optimalt genom att justera trycket.



4.1 Ren sprutluft

...erhålls på säkraste sätt genom att använda:
 Kombi-finfilter med integrerad tryckregulator för grovinställning av spruttrycket. Genom högt tryckfall i luftslangen/kopplingen bör trycket kontrolleras/ställas in i sprutpistolen.

Art.nr. 92296



4.2 Tillräcklig luftvolym

...genom en kompressor med en effekt som passar behovet, stor diameter på tryckluftsledningarna och, för att förhindra för högt tryckfall, en luftslang med minst 9 mm innerdiameter i antistatiskt, silikonfritt och trycktåligt utförande. Innan monteringen på luftanslutningen (gång ¼ a) bör man blåsa luftslangen ren. Luftslangen måste tåla tryck till minst 10 bar och tåla lösningsmedel. Total avledningsresistans < 100 milj. Ohm, tål ej bensin eller olja.

Art.nr. 53090 (längd 10 m).



4.3 Luftmikrometer

Öppna den integrerade mikrometern för maximalt flöde, dvs. ställ den lodrätt i position 3. Trycket kan regleras direkt på sprutpistolen. Det går att ändra innertrycket i pistolen genom den steglöst ställbara luftmikrometern. Anslut pistolen till tryckluftsnätet, tryck på avtryckaren och ställ in önskat innertryck i pistolen.



Observera vänligen:

- Mikrometern längs med pistolens kropp (position III - parallellt med pistolens kropp = maximalt fördelning, maximalt innertryck i pistolen (samma som ingångstrycket till pistolen)
- Position I eller II (på tvären mot pistolens kropp) = minimal fördelning, minimalt innertryck i pistolen (vid små lackarbeten, stänksprutning etc.)

Observera: När pistolen är ansluten till luften, får gängstiftet (pos. 64972) för luftmikrometern absolut inte demonteras. Om gängstiftet har demonterats, får pistolen inte tas i drift.



4.4. Riktig inställning av ingångstrycket

a) Pistol med mikrometer/manometer

Säkerställ tillräckligt högt tryck via filtertryckreduceraren. Ställ in det rekommenderade ingångstrycket 2 bar på mikrometern.

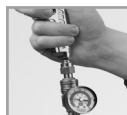
Art.nr. 27771



b) Pistol med Tryckluftsmätare

Ställ in trycket på filtertryckreduceraren så, att det ingångstryck som behövs för pistoltypen uppnås.

Art. nr. 4002



c) Pistol uten manometer

Slik at lufttrykket stilles inn riktig på pistolinngangen, som ellers ved a) og b), uten manometer, skal det stilles inn ca. 0,6 bar mer enn anbefalt inngangstrykk (innvendig diameter 9 mm) per 10 m, på grunn av trykktap i slangen.

d) Skiljemodelsversjonen SATAminijet 3000 B T HVLP

Såkerstall tilrækkligt trykk med hjælp av trykkreduceraren på trykkæret.

4.5 Materialmengde

Materialmengderegulering

sikres ved å stille inn (pil) tilsvarende viskositet og ønsket materialgjennomflytning, og gjennom kontremutter (liten pil). Vanligvis er materialmengdereguleringen åpnet helt. Vid for lågt nålslag och för högt materialtryck kan det upptræda ökat slitage på nålen, i så fall bör man montera en mindre munstycksatts.

4.6 Rund- / bredstråle

Rund- / bredstrålereregulering

til trinnløs tilpassing av sprøytestrålen på lakkobjektet:

Dreiring til venstre - **bredstråle**

Dreiring til høyre - **rundstråle**

4.7. Dysesett

Dysesett – komplett kontrollert enhet med fargenål (V4A), fargedyse (V4A) og luftdysse. Dysesettet monteres fast (bruk universalnøkkel til fargedysen). Bygg inn fargedyse før fargenål. Luftdysen skal være fiksert slik at skriften er oppe. Använd den borrhade insexnyckeln (8 mm) på universalnyckeln till färgmunstycket. Kun originale reserve-deler garanterer den høyeste kvalitet og levetid. **Ved montering av fremmede deler er det mulig å få mindre kvalitet, og SATA-garantien går ut.**

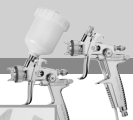
Munstycksatser (färgmunstycke och -nål V4A)

125583 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609 till SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625 till SATAminijet 3000 B HVLP 1,1	

4.8 Sprutavstånd

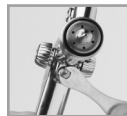
För att förhindra overspray och ytproblem rekommenderar vi att vid 2 – 2,5 bar hålla ett sprutavstånd på 12 – 15 cm mellan luftmunstycket och objektet som lackeras.





5. Byte av de självjusterande packningarna

- a) **Materialsida:** Vid byte av den självjusterande färgnålstätningen måste man först demontera färgmunstycket och färgnålen. Med en skruvmejsel skruvar man ut färgnålspackningsskruven (bestnr 79905) framåt och tar ut den. Sätt i en ny färgnålspackningsskruv framifrån komplett med skruvmejsel och dra åt. Kontrollera färgnålen och färgmunstycket med avseende på skador och sätt i dem igen.
- b) **Luftsida:** För att byta ut luftkolven och packningen vid luftkolven avlägsnar man först luftmikrometern och skruvar ut gängstiftet (pos. 64972). Tryck tillbaka luftkolven med avtryckarbygel och ta ur luftkolven. Avlägsna tätninghylsans skruv och den gamla packningen och lägg i en ny packning (bestnr 126292). Skruva nu tätninghylsans skruv lätt mot blocket. Smörj luftkolvsstången lätt med pistolfett (bestnr 10009) och sätt i den, montera sedan avtryckarbygel, luftmikrometer och färgnål.



6. Rengöring och underhåll

Använd vänligen aldrig stora krafter. Störa rörtänger, gasbrännare osv. är olämpliga hjälpmedel. En fackmässig reparation kan i många fall endast genomföras med specialverktyg. Nöj Er i sådana fall med att konstatera problemet och lämna reparationen till vår kundtjänst. Garantin för pistolens fulla funktionsduglighet upphör att gälla vid egenhändig demontering.

- a) Spola igenom pistolen med förtunning eller rengöringsmedel noggrant
- b) Rengör luftmunstycket med en pensel eller borste. Lägg inte ned pistolen i förtunning.
- c) Rengör under inga omständigheter igensatta hål med olämpliga föremål. Även mycket små skador påverkar sprutbildningen. Använd SATA-munstycksrengöringsnålar (ur rengöringsset 64030)!
- d) Demontera endast den svarta luftfördelarringen (best.nr 127399/ set om 3 st) i pistolhuvudet om den är skadad (det sluter inte längre tätt emot färgmunstycket). Vid demontering måste alltid en ny luftfördelarring monteras för att säkerställa afefri funktion. Sätt i den nya luftför delarringen i rätt läge och skruva fast färgmunstycket igen. **Observera monteringsanvisningen till luftfördelarringen 6.1.**
- e) Fetta i rörliga delar lätt med pistolfett (best.nr. 10009)

Viktig hänvisning:

Pistolen kan rengöras med lösnings- eller rengöringsmedel för hand eller i en konventionell pistoltvättmaskin.

Följande åtgärder skadar pistolen/installationer och kan i vissa fall leda till att explosionsskyddet går förlorat och till fullständig förlust av anspråk på garanti:

- Sprutpistolen läggs ned i rengörings- eller lösningsmedel (längre än vad som behövs för själva rengöringen)
- Pistolen tas ej ut ur en tvättmaskin efter att tvättprogrammet är avslutat
- Rengöring av pistolen i ultraljudrengöringssystem



6.1 Monteringsanvisning luftspridarring

Viktiga upplysningar: När du drar av luftspridarringen är det mycket viktigt att tätningskanterna i pistolkroppen inte skadas. Var därför alltid ytterst försiktig när du avlägsnar luftspridarringen!

1. Demontera först munstyckssatsen:

- Avlägsna luftmunstycket
- Skruva av materialmängdsregleringen
- Dra ut fjäder och färgnål
- Demontera färgmunstycket (med nyckeln ur verktygssatsen)



liknande bild

2. Demontering av luftspridarringen (med specialverktyg)

Dra eller lirka ut luftspridarringen med hjälp av verktyget, och avlägsna alla smutsrester.



liknande bild

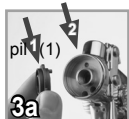
IKontrollera noga att det inte har hamnat någon smuts på tätningsytorna, och att inga repor förhindrar en optimal tätning!



liknande bild

3. Isättning av den nya luftspridarringen

3a Den nya luftspridarringen måste sättas i så, att den med en markerade plasttappen passar i det markerade hålet (pil 2)!



liknande bild

- 3b Pressa sedan in luftspridarringen jämnt, skruva fast färgmunstycket och dra åt det lätt och avlägsna det igen. Kontrollera att luftspridarringen sluter tätt mot pistolkroppen.



liknande bild




4. Montering av munstyckssatsen (I omvänd ordningsföljd som under 1)

IFörvissa dig genom en **test-sprutbild** på ett papper om att pistolen fungerar felritt innan du fortsätter att lackera ett objekt!

En reparationsanledning till luftfördelarringen finns som PDF-fil samt som video på vår hemsida www.sata.com/Media. Dessutom finns det där också en film som informerar närmare om rengöring av pistolen!



7. Möjliga funktionsstörningar

Feil	Årsak	Hjelp
Pistolens droppar	Främmande föremål mellan färgnålen och färgmunstycket förhindrar att det sluter tätt.	Demontera färgnålen och färgmunstycket, rengör i förtunning eller montera en ny munstycksatts
Det kommer ut färg vid färgnålen (färgnålspackningen)	Den självjusterande nålpackningen är trasig eller har försvunnit	Byt ut nålpackningen
Sprutfältet format som en skära 	Hornhälet eller luftkretsen ingentäppt	Blöt upp i förtunning, och rengör sedan med SATA munstyckrengöringsnål
Strålen droppformad eller oval 	Tappen på färgmunstycket eller luftkretsen är smutsig.	Vrid luftmunstycket 180°. Rengör tappen på färgmunstycket och luftkretsen om problemet kvarstår
Strålen fladdrar 	<ol style="list-style-type: none"> Inte tillräckligt med material i behållaren Färgmunstycket inte fastdraget Den självjusterande nålpackningen defekt, munstycksattsens smutsig eller skadad 	<ol style="list-style-type: none"> Fyll på material Dra fast de motsvarande delarna Rengör delarna eller byt ut dem.
Materialet bubblar eller „kokar“ i färgbägaren	<ol style="list-style-type: none"> Luft för finfördelning kommer in i färgbägaren genom färgkanalen. Färgmunstycket är inte fastdraget ordentligt. Luftmunstycket är inte fullständigt påskruvat, luftkretsen igentäppt Munstycksattsens är skadad eller dess sits defekt 	<ol style="list-style-type: none"> Dra fast de motsvarande delarna Rengör delarna Byt ut delarna



8. Reservdelar

ID-nr.	Benämning
6395*1	Förpackning med 4 CCS-Clips
44644	Kontramutter
44735	Sänkskruv M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Luftkolv
44834	Luftkolvstång
51235	Tryckfjäder för färgnål, förp. med 12 st.
52035	Tryckfjäder för luftkolv, förp. med 12 st.
53033*1	Förpackning med 5 stickbägare, kpl.
54478*1	Förpackning med 2 st. SATA påfyllningstrattar med sil
58164*1	Förpackning med 5 glasbägare, kpl.
64022*1	Förpackning med 3 plastlock för 0,15 l aluminiumbägare
64030	Rengöringssats
64972	Gängstift
77024*	Vinkelanslutning
79905	Färgnålsförpackning
95448*1	Skruvlock för 125 ccm plastbägare
95489*1	Förpackning med 4 droppspärrar för 0,125 l skruvlock
124164	Räfflad knapp
125146	Mängdinställningsskruv
125187	Luftmikrometer, kpl.
125351	Spindel, kpl.
125443*1	Plastbägare, kpl. 0,125 med QCC
125856	Verktygssats
125948*1	Flytbägare av aluminium, kpl. 0,15 med QCC
125955*1	Stickbägaranslutning, kpl. med QCC
125963*1	Monteringssats för stickbägare
126276	Avtryckar-sats
126292	Packningssats för luftkolvstången
127399	Förpackning med 3 luftfördelarringar.
133983	Luftanslutningsstycke G ¼

* endast för SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 endast för SATAminijet 3000 B HVLP

- Kan erhållas som reservdel i reparatur-set 126284
- * Ingår i tätningssatsen 50658
- ** Kan erhållas som service-enhet
- *** Kan erhållas i fjäder-set

Reservdelsteckningarna och tillbehören finns på sidan att vika ut i slutet av häftet.



9. Garantivillkor

Vi ger 12 månaders garanti på lackpistoler, vilken börjar dagen då den såldes till slutkunden. Garantin omfattar materialvärdet på delar med material- eller tillverkningsfel, som uppstår inom garantitiden. Skador som uppstår genom olämplig eller ofackmässig användning, felaktig montering resp. idrifttagande genom köpare eller andra personer, naturligt slitage, felaktig behandling eller underhåll, olämpliga sprutmaterial, utbytta material och kemisk påverkan som syror och baser, elektrokemisk eller elektrisk inverkan är uteslutna, såvida skadorna inte kan härledas till ett fel från vår sida. Slipande sprutmaterial som t.ex. blymjölna, dispersioner, glasyrer, flytande smärgel och liknande minskar livslängden på ventiler, packningar, pistol och munstycke. Förslitningar som beror på detta omfattas inte av den här garantin. Apparaten måste kontrolleras direkt efter leveransen. Uppenbara brister måste meddelas skriftligt till leverantören eller till oss inom 14 dagar efter att apparaten mottagits, eftersom rätten till garantireparationer annars upphör.

Alla anspråk som går utöver detta, oavsett slag, och speciellt anspråk på skadestånd är uteslutna. Det gäller också för skador som uppstår vid rådgivning, upplärning och demonstration. Om kunden önskar omedelbar reparation, innan vi avgjort om vi är skyldiga att ersätta produkten, så sker leverans av ersättning eller reparation mot beräkning och betalning av det gällande dagspriset. Om det fastställs vid kontrollen av reklamationen att det består anspråk på garanti, så erhåller köparen kostnadsersättning motsvarande garantiarbetena för den beräknade reparationen eller leveransen av ersättning. Delar som levererats till oss för reparation övergår till vår egendom. Reklamationer eller andra problem berättigar inte köparen eller uppdragsgivaren att förvägra eller fördröja betalning.

Transport av apparaten måste ske utan kostnad för oss. Monteringskostnader (ersättning för arbetstid och resor) samt frakt- och förpackningskostnader övertas ej av oss. Här gäller våra monteringsvillkor. Garantiarbeten medför ingen förlängning av garantitiden. Garantin upphör att gälla vid främmande ingrepp.

Observera!

Vid användning av lösnings- och rengöringsmedel som baserar på halogenerade kolväten, som t.ex. 1,1,1-triklorethan och metylenklorid kan det uppstå kemiska reaktioner på aluminiumbågaren, pistolen samt på galvaniserade delar (1,1,1-triklorethan ger saltsyra vid kontakt med små mängder vatten). Delarna kan därför oxideras, och i värsta fall kan reaktionen ske explosionsartat. Använd därför inga lösnings- eller rengöringsmedel som innehåller de ovan nämnda komponenterna för rengöring av Er sprutpistol. Använd under inga omständigheter syra eller lut (baser, färgborttagningsmedel).

10. Förklaring om EU-överensstämmelse

Lackeringspistolerna och pumparna från firmen SATA har utvecklats, konstruerats och tillverkats i överensstämmelse med EG-riktlinjerna 98/27/EG och 94/9/EG.

Därvid har följande harmoniserade normer använts: DIN EN 292, säkerhet för maskiner, apparater och anläggningar, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500 och vid behov ZH 1/406, ZH 1/375 och ZH 1/181.

Den tekniska dokumentationen är fullständig och bruksanvisningen som hör till sprutpistolen föreligger på originalspråket samt på språket i användarens land.

SATA GmbH & Co. KG

Direktör


Albrecht Kruse



Predgovor

Pred zagonom naprave/pištrole za lakiranje je navodilo za uporabo treba prebrati do konca in temeljito ter ga upoštevati in se ga pridrževati. Treba ga je hraniti na varnem mestu, ki je dostopno poljubnemu uporabniku naprave. Napravo/pištolo za lakiranje smejo poganjati samo strokovnjaki. Pri nepravilni uporabi naprave/pištrole za lakiranje ali vsaki spremembi oz. kombinaciji z neustreznimi tujimi deli lahko pride do materialne škode, resnih lastnih zdravstvenih težav, zdravstvenih težav drugih osebah in živalih ter smrti. SATA v nobenem primeru ne prevzema jamstva za te škode (npr. neupoštevanje navodila za uporabo). Treba je upoštevati in se pridrževati uporabnih varnostnih predpisov, določil o delovnih mestih in predpisov o varstvu pri delu posamezne države ali področja uporabe naprave (npr. nemških predpisov o preprečevanju nesreč BGR 500 osrednje zveze poklicnih gospodarskih zadrug itd.).

Upoštevajte

Pištrole za lakiranje nikoli ne usmerjajte nase, proti drugim osebam ali živalim. Topila in razredčila lahko privedejo do razjed. V delovnem okolju stroja sme biti prisotna samo količina topila in laka, ki je potrebna za napredovanje dela (po zaključku dela je topila in lake treba vrniti v namenska skladišča). Pred vsakimi popravili se stroj mora ločiti od zračnega omrežja. **Pred vsakim zagonom, zlasti po čiščenju in popravilih, je treba preveriti trd sedež vseh vijakov in matic ter tesnost pištol in gibkih cevi.** Pokvarjene dele je treba zamenjati ali ustrezno popraviti. Za doseganje najboljših rezultatov pri lakiranju in za najvišjo varnost uporabljajte samo originalne nadomestne dele. Pri lakiranju se v delovnem območju ne smejo nahajati vžigalni viri (npr. odprti ogenj, goreče cigarete, svetilke nezaščitene pred eksplozijo), ker pri lakiranju lahko nastanejo vnetljive zmesi. Pri lakiranju je treba uporabljati predpise o ustreznih zaščitni pri delu (dihalna maska itd.). Ker se pri brizganju z večjim pritiskom presega nivo zvočnega tlaka od 90 dB (A), je treba nositi ustrezno zaščito za sluh. Pri uporabi pištrole za lakiranje se na dele telesa uporabnika ne prenaša vibracij. Povratne sile so majhne.

Prepovedana je uporaba tega proizvoda v eksplozivnih območjih cone 0.

SATA, SATAminijet, SATA-logotip in/ali drugi SATA-proizvodi, omenjeni v vsebini, so zaščitene blagovne znamke ali blagovne znamke SATA GmbH & Co. KG v ZDA in/ali drugih državah.

1. Obseg dostave in tehnični podatki

- Pištola s šobo 0,8 HVLP
- Poraba zraka pri 2 barih: pribl. 115 NL/min
- Priporočen vhodni tlak pištrole je 2 bara
- maks. delovni nadtlak: 2 bara
- maks. delovna temperatura materiala: 80° C
- Lonček iz umetne mase 125 ccm*
- Kotni priključek DN 4**
- Komplet orodja

* samo za SATAminijet 3000 B HVLP

** samo za SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Funkcijski opis

2.1 Splošno

S SATAminijet 3000 B HVLP se lahko barve in laki obdelujejo, brez da bi premazali na predebelo. Zaradi posebne konstrukcije zračne šobe lahko pri vhodnem tlaku pištote 2 barov, 29 psi (notranji tlak zračne šobe 0,7 barov; 10 psi) dosežemo brizgalni curek s finim razprševanjem. Zaradi zelo dobrega razprševanja je SATAminijet 3000 B HVLP še posebej primeren za vsa dela, ki zahtevajo odličen zaključek obdelane površine tako pri majhni kot veliki širini curka. Z regulacijo okroglega ali širokega curka se lahko širina curka brezstopenjsko nastavi od brizgalnega curka do širokega curka. Količina materiala se lahko z vrtenjem vijaka za regulacijo količine materiala zmanjša na optimalno vrednost.

Lakirna pištola SATAminijet 3000 B T HVLP služi predvsem za brizganje lužila in topil.

2.2 Pravilo 1151

Ogrodje pištote je označeno z napisom maksimalnega vhodnega tlaka 2 barov (29 psi). Maksimalen notranji pritisk v zračnem pokrovu (0,7 bar or 10 psi) pri 2 bar (29 psi) vstopnega pritiska, ni nikoli prekoračen v centru ali na robovih le tega.

2.3 Značilnosti

Ohišje pištote s HVLP premazom.

Barvna šoba in zračna kapica: Barvne šobe so označene z velikostjo šobe, npr. 0,8 za premer 0,8 in HVLP. Za vse velikosti šobe je zračna šoba še dodatno označena s črkami „HVLP“ ali „SR“.

3. Sestava

1	Brezstopenjska regulacija okroglega/ širokega curka (2x)	7	Samonastavljivo tesnjenje igle za bravo (se ne vidi)
2	Kontrola pretoka materiala s števcem	8	Sistem barvnih kod
3	Priključek za zrak G1 a	9	Mikrometer za zrak
4	Bat za zrak (se ne vidi)	10	Blokada kapljanja
5	Polnilna posoda	11	Kotni priključek - samo za minijet 3000 B T
6	Komplet šob	12	cev za material - samo za minijet 3000 B T

4. Zagon

Pred vsakim zagonom, zlasti po čiščenju in popravilih, je treba preveriti trd sedež vseh vijakov in matic. Pred delom, predvsem pa po vsakem čiščenju ali popravilu je potrebno preveriti, da so vsi vijaki in matice trdno priviti. To se predvsem nanaša na vijak za kontrolo pretoka materiala (zatezna matica), kontrolo brizganja okroglo/ploščato kot tudi na iglo brez glave, poz. 64972, za zračni micrometer. Brizgalna pištola je bila tovarniško zaščitena z antikoroziivnim sredstvom, zato jo je potrebno v celoti splakniti z razredčilom. Pri vzdrževalnih delih in popravilih kakršnekoli vrste se naprava ne sme nahajati pod tlakom, t.j. mora biti ločena od zračnega omrežja. Neupoštevanje tega varnostnega napotka lahko privede do poškodb in smrti. SATA ne prevzema jamstvo za morebitne posledice neupoštevanja.

Materialni in zračni priključek pri SATAminijet 3000 B T HVLP

- Obe cevi priključite na tlačno posodo z dvojnimi reducirnim ventilom
- Nastavite želeni zračni tlak razprševanja pri pripravljeni pištoli.

Nato nastavite želeni napajalni tlak materiala pri pripravljeni pištoli. Brizganje preizkusite na papirju ali podobnem predmetu in po potrebi spremenite tlak, da bo optimalen.



4.1 Čist brizgalni zrak

...najvarnejši z uporabo: kombiniranih oljnih filtrov z integriranim regulatorjem tlaka za grobo nastavljanje brizgalnega tlaka. Z veliko izgubo tlaka v gibki cevi za zrak/spojnici je treba preveriti/nastaviti pretočni tlak na pištoli za lakiranje.

Št. art. 92296



4.2 Zadostna prostornina zraka

...z močjo kompresorja v skladu s potrebami, velikimi prerezi zračnih vodov in, za preprečevanje prevelike izgube zraka, zračnico z notranjim premerom od minimalno 9 mm v antistatični izvedbi brez silikonov in odporni na pritisk. Pred montažo na priključek za zrak (G 1 a) je treba izpihati zračnico. Zračnica mora biti odporna na tlak od vsaj 10 barov in neobčutljiva na topila. Skupni odvodni upor < 100 milijonov ohmov, ni odporno na bencin in olja.

Št. art. 53090 (dolžina 10 m)



4.3 Mikrometer za zrak

Integrirani mikrometer odprite do konca za maks. pretok, t.j. postavite navpično na položaj III. Tlak se lahko regulira direktno na pištoli za lakiranje. Z brezstopenjsko nastavljivim mikrometrom za zrak se lahko spreminja tlak v notranjosti pištole. Pištolo priključite na zračno omrežje, pritisnite sprožilec in nastavite želeni tlak v notranjosti pištole.



Prosimo, upoštevajte:

- Vzdolž nastavljenega mikrometra (položaj III – vzporedno s telesom pištole) = maksimalna razpršitev, maksimalen tlak v notranjosti pištole (enak izhodnemu tlaku pištole)
- Položaj I ali II (prečno ob telesu pištole) = minimalna razpršitev, minimalni tlak v notranjosti pištole (pri majhnih delih lakiranja, škropljenju z barvo itd.)

Pozor: Kadar je brizgalna pištola priključena na izvor zraka, se ne sme odstraniti igle brez glave, poz. 64972. Kadar je ta igla odstranjena, se s pištolo ne sme delati.



4.4 Pravilno nastavljanje vhodnega pretočnega tlaka

a) pištola z mikrometrom/manometrom

Zagotovite, da regulator pritiska zagotavlja dovolj tlaka. Vstopni pritisk naravnajte na mikrometru na 2 bar.

Št. art. 27771



b) pištola z manometrom za kontrolo stisnjenega zraka

Nastavite pritisk na regulatorju pritiska tako, da dosežete vstopni pritisk zraka, ki je predpisan za tip pištole.

Št. art. 4002



c) pištola brez manometra

Ker se v nasprotnem primeru pri a) in b) brez manometra merljivi tlak na vходу pištole ne more pravilno nastaviti, je zaradi izgube tlaka v cevi treba dodatno nastavljanju tlaka na 10 m nastaviti ca. 0,6 barov nad priporočljivim vhodnim tlakom (notranji premer 9 mm).

d) Različica za topila SATAminijet 3000 B T HVLP

Z reducirnim ventilom na tlačni posodi zagotovite zadostni tlak

**4.5 Količina materiala****Regulacijo količine materiala**

nastavite v skladu z viskoznostjo in zelenem pretoku materiala (puščica) in zavarujte z nasprotno matico (mala puščica). Ponavadi je regulacija količine materiala odprta do konca. Majhen korak igle in prevelik pritisk materiala lahko povzročita prehitro obrabo igle. Zato priporočamo montiranje manjše šobe.

**4.6 Okrogli/široki curek**

Regulacija okroglega/širokega curka za brezstopenjsko prilagoditev brizgalnega curka objektu, ki ga boste lakirali:

obračanje na levo - **široki curek**

obračanje na desno - **okrogli curek**

**4.7 Komplet šob**

Komplet šob – v celoti preverjena enota iz barvne igle (V4A), barvne šobe (V4A) in zračne šobe. Komplet šob čvrsto montirajte (za barvno šobo uporabite univerzalni ključ). Barvno šobo vgradite pred barvno iglo. Zračna šoba mora biti fiksirana tako, da napis kaže navzgor. Samo originalni nadomestni deli zagotavljajo najvišjo kakovost in življenjsko dobo.

Za barvno šobo uporabite preluknjani notranji šestrobni univerzalni ključ (SW 8).

Pri vgradnji delov drugih proizvajalcev lahko se zmanjša kakovost in SATA-garancija preneha veljati.

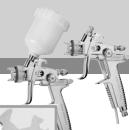
**Šobni seti (šoba za barvo in konica V4A)**

125583	za SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	za SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	za SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	za SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	za SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	za SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	za SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	za SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR
125625	za SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 Brizgalna razdalja

Za preprečevanje predebelega premaza in površinskih problemov priporočamo, da izmed zračne šobe in objekta za lakiranje vzdržujete brizgalno razdaljo od 12 - 15 cm pri tlaku od 2 - 2,5 barov.





5. Zamenjava samonastavljivih tesnil

- a) **Stran kjer se nahaja material:** Za zamenjavo samonastavljivih tesnil je potrebno najprej odstraniti iglo za barve in konico za tekočino. Po sprostitvi tesnilnega vijaka, poz. 79905, z izvijačem, lahko odstranite konico za tekočino. Vstavite novo tesnilo, privijte z izvijačem s sprednje strani in zategnite. Preverite, da konica in šoba nista poškodovani.
- b) **Stran kjer se nahaja zrak:** Zamenjajte bat za zrak in tesnilo. Odstranite mikrometer in odvijte iglo brez glave (64972). Porinite bat v smislu sprožilca. Odstranite bat za zrak. Odstranite vijak polnilne posode in staro tesnilo, ter vstavite novega (poz. 126292). Po tem privijte polnilno posodo. Bat za zrak namastite z maščobo za brizgalne pištole (poz. 10009) in ga vstavite. Montirajte sprožilec, mikrometer in konico za tekočino.



6. Čiščenje in vzdrževanje

Prosimo vas, da nikoli ne uporabljate sile. Velike klešče, varilni gorilniki itd. so neprimerni pripomočki. Strokovno popraviljanje se v mnogih primerih lahko izvede le s posebnimi orodji. V tem primeru se omejite na ugotovitev vzroka škode in odpravo prepustite naši servisni službi. Po lastni demontaži preneha veljati garancija za neoporečno delovanje pištole.

- Pištole dobro splaknite s čistilno raztopino ali čistilnim sredstvom.
- Zračno šobo očistite s čopičem ali krtačo. Pištole ne postavljajte v čistilno raztopino ali čistilno sredstvo.
- Onesnažene luknje v nobenem primeru ne čistite z neustreznimi predmeti, ker najmanjša poškodba lahko vpliva na brizgalno sliko. Uporabljajte SATA-igle za čiščenje šob (iz čistilnega kompleta 64030)!
- Črni prstan za razdeljevanje zraka (naroč. št. 127399/trojni komplet) v glavi pištole demontirajte le če je poškodovan (ni tesnenja proti barvni šobi). Pri izgradnji se za zagotavljanje delovanja mora vedno vgraditi novi prstan za razdeljevanje zraka. **Pravilno vložite novi prstan za razdeljevanje zraka in znova pritegnite barvno šobo, upoštevajte navodilo za vgradnjo prstana za razdeljevanje zraka 6.1.**
- Gibljive dele rahlo namažite z mastjo za pištole (naroč. št. 10009).

Pomemben napotek:

Pištole se lahko s toplimi ali čistilnimi sredstvi čisti ročno ali v običajnem stroju za pranje pištol.

Naslednji ukrepi lahko poškodujejo pištole/napravo in privedejo do izgube zaščite pred eksplozijami in do celotne izgube pravic iz garancije:

- postavljanje pištole v topila ali čistilna sredstva dlje kot je to potrebno za čiščenje
- neodstranjanje pištole iz stroja za pranje pištol po zaključku pralnega programa
- čiščenje pištole v ultrazvočnih čistilnih sistemih



6.1 Navodilo za vgradnjo razdelilnega obroča za zrak

Pomembni napotki: Med snemanjem obroča za usmerjanje toka zraka ne smete v nobenem primeru poškodovati tesnilne robove v telesu pistole. Zato bodite posebej previdni, ko odstranjujete obroč za usmerjanje toka zraka!

1. Najprej razstavite šobno enoto:

- odstranite zračno šobo
- odvijte regulacijo količine materiala
- vzamite ven vzmet in barvno iglo
- vzamite ven barvno šobo (s pomočjo ključa iz kompleta orodja)



SIMBOLČNOST
(PODOBNOŠT)

2. Snemanje obroča za usmerjanje toka zraka (s posebnim orodjem)

Izvlecite obroč s pomočjo orodja ter odstranite vse ostanke umazanije.



SIMBOLČNOST
(PODOBNOŠT)

!Preverite, ali se je umazanija nabrala na tesnilnih površinah, ter ali praske preprečujejo optimalno tesnjenje!



SIMBOLČNOST
(PODOBNOŠT)

3. Vstavljanje novega obroča za usmerjanje toka zraka

3a Novega razdelilnega obroča za zrak je treba vstaviti na način, da plastični čep, ki je označen s puščico (1) ustreza označeni izvrtini (puščica 2)!



SIMBOLČNOST
(PODOBNOŠT)

3b Vtisnite potem enakomerno obroč, zavijte barvno šobo noter ter jo privlecite in takoj znova odstranite. Preverite, ali obroč za usmerjanje toka zraka dobro tesni na telesu pistole.






SIMBOLČNOST
(PODOBNOŠT)

4. Vstavljanje šobne enote (Vstavute jo v obratnem zaporedju, kot je opisano v točki 1)

!Zavedajte se s preizkusno sliko na papirju, da pistola brezhibno funkcioniira, pre den boste nadaljevali z lakiranjem katerega koli predmeta!

Navodilo na popraviljanje prstana za razdeljevanje zraka boste v PDF-obliki ter kot video posnetek našli na naši domači strani pod www.sata.com/Media. Tam lahko tudi v enem filmu najdete informacije o čiščenju pistole!



7. Možne funkcijske motnje		
Motnja	Vzrok	Pomoč
Pištolica kaplja	Tujka izmed barvne igle in barvne šobe preprečuje tesnjenje	Izgradite barvno iglo in barvno šobo, očistite jih v čistilni raztopini ali vstavite novi komplet šob
Ob barvni igli (tesnilu barvne igle) izhaja barva	Samonastavljivo tesnilo igle poškodovano ali izgubljeno	Zamenjajte tesnilo igle
Brizgalna slika srpasta 	Roževinasta vrtina ali zračni krog zamašen	Razmehčajte v raztopini, potem očistite s SATA-iglam za čiščenje šob
Curek kapljast ali ovalen 	Onesnaženost jezička barvne šobe ali zračnega kroga	Zračno šobo obrnite za 180°. Pri ponovljenem pojavu očistite jeziček barvne šobe in zračni krog
Curek drgeta 	<ol style="list-style-type: none"> V posodi ni dovolj materiala Barvna šoba ni zategnjena, Samonastavljivo tesnilo igle poškodovano, komplet šob onesnažen ali poškodovan 	<ol style="list-style-type: none"> Dopolnite material Dele ustrezno zategnite Dele očistite ali zamenjajte
V posodi za barvo se material peni ali »kuha«	<ol style="list-style-type: none"> Razpršilni zrak preko barvnega kanala prihaja v posodo za barvo Barvna šoba ni dovolj zategnjena, Zračna šoba ni do konca privita, zračni krog zamašen Sedež je pokvarjen ali komplet šob poškodovan 	<ol style="list-style-type: none"> Dele ustrezno zategnite Očistite dele Zamenjajte dele



8. Nadomestni deli

Id. št.	Naziv
6395*1	Paket s 4 CCS spojkami
44644	Protimatica
44735	Vijak z ugrezno glavo M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Zračni bat
44834	Zračna batnica
51235	Zračna vzmet za barvno iglo, paket 12 kosov
52035	Zračna vzmet za zračni bat, paket 12 kosov
53033*1	Paket s 5 spodnjimi lončki, komplet
54478*1	SATA lijak za polnjenje, paket 2 kosov
58164*1	Paket s 5 steklenimi lončki, komplet
64022*1	Paket s 3 pokrovi iz umetne mase za 0,15 l aluminijasti lonček
64030	Set za čiščenje
64972	Navojni zatič
77024*	Kotni priključek
79905	Paket barvnih igel
95448*1	Pokrov z navojem za 125 ccm lonček iz umetne mase
95489*1	Paket s 4 blokadami kapljanja za 0,125 l pokrov z navojem
124164	Narebričen gumb
125146	Vijak za reguliranje količine
125187	Mikrometer za zrak, komplet
125351	Vreteno, komplet
125443*1	Lonček iz umetne mase, komplet 0,125 s QCC
125856	Komplet orodja
125948*1	Aluminijasti pretočni lonček, komplet 0,15 l s QCC
125955*1	Priključek spodnjega lončka, komplet s QCC
125963*1	Komplet za sestavljanje spodnjega lončka
126276	Komplet sprožilca
126292	Komplet paketa za zračno batnico
127399	Paket s 3 obroči za razdeljevanje zraka
133983	Priključek za zrak G ¼

* samo za SATAminijet 3000 BT HVLP

*1 samo za SATAminijet 3000 B HVLP

- Mogoče ga je naročiti kot nadomestni del v kompletu za popravilo 126284
- * Lahko je kupiti v kompletu za tesnilo 50658
- ** mogoče ga je naročiti kot servisno enoto
- *** mogoče je naročiti komplet vzmeti

Slike nadomestnih delov in pribor boste našli na pregibni strani na koncu brošure.



9. Garancijski pogoji

Za pištole za lakiranje (tovrstne naprave) dajemo garancijo od 12 mesecev, ki začne veljati z dnem prodaje končnemu uporabniku.

Garancija zajema materialno vrednost delov z napakami v proizvodnji in materialu, ki so ugotovljene med časom garancije. Iz garancije so izključene poškodbe, ki so nastale zaradi neprimerne ali nestrokovne uporabe, nepravilne montaže oz. zagona s strani kupca ali drugih oseb, naravne izrabe, nepravilnega ravnanja ali vzdrževanja, neprimernih brizgalnih materialov, nadomestnih materialov in kemijskih vplivov baz in kislin, elektrokemijskih ali električnih vplivov, če do njih ni prišlo po naši krivdi. Grobi brizgalni materiali kot so npr. svinčene barve, disperzije, glazure, tekoči smirek in pd. zmanjšujejo življenjsko dobo ventilov, paketov, pištole in šobe. Na tak način nastali pojavi izrabe niso zajeti s to garancijo. Napravo je treba preveriti takoj po prejemu. Vidljive pomanjkljivosti je treba v roku od 14 dni po prejetju naprave sporočiti dobavitelju ali po pisni poti naši firmi, ker v nasprotnem primeru prenehajo veljati pravice iz garancije.

Druge pravice, zlasti do nadomestila škode, so izključene. To velja tudi za škodo, ki nastane pri svetovanju, uvajanju v delo ali demonstraciji. Če kupec takojšnje popravilo ali zamenjavo želi preden se ugotovi, ali z naše strani obstaja obveza zamenjave, bo nadomestna dostava ali popravilo opravljeno ob obračunu in plačilu posamezne dnevne cene. Če se pri preverjanju reklamacije ugotovi, da obstaja pravica iz garancije, bo kupec za obračunano popravilo ali nadomestno dostavo prejel dobropis v skladu z garancijsko storitvijo. Deli, za katere je dostavljena zamenjava, prehajajo v našo last. Reklamacije ali druge pritožbe ne dajejo kupcu oz. naročniku pravice, da zavrne ali odloži plačilo.

Pošiljanje naprave na našo firmo se mora opraviti brez stroškov. Ne prevzemamo stroške montaže (delovne in prevozne stroške) ter tovarne stroške in stroške pakiranja. Tu veljajo naši pogoji za montažo. Garancijske storitve ne vplivajo na podaljšanje garancijske dobe. Garancija preneha veljati v primeru tujih posegov.

Pozor! Pri uporabi topil in čistilnih sredstev na osnovi halogeniziranih ogljikovodikov kot sta npr. 1,1,1-trikloreten in metilen-klorid, lahko na aluminjski posodi, pištoli ter galvaniziranih delih pride do kemijskih reakcij (1,1,1-trikloreten z malo količino vode ustvarja solno kislino). S tem lahko pride do oksidiranja delov, v skrajnem primeru pa do eksplozivnih reakcij. Zato za svoje naprave za brizganje barve uporabljajte le topila in čistilna sredstva, ki ne vsebujejo zgoraj omenjenih sestavin. Za čiščenje v nobenem primeru ne uporabljajte kisline, lugov (baz, lužil itd).

10. EU-izjava o skladnosti


Pištole za lakiranje in črpalke firme SATA so razvite, konstruirane in izdelane v skladu z ES-direktivo 98/37/EG, 94/9/EG.

Pri tem so bile uporabljene naslednje usklajene norme: DIN EN 292, varnost strojev, aparatov in naprav, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500 in po potrebi ZH 1/406, ZH 1/375 in ZH 1/181.

Na voljo je popolna tehnična dokumentacija in navodilo za uporabo pištole za lakiranje je priloženo v originalni izdaji in v jeziku zadevne države.

SATA GmbH & Co. KG

Direktor


Albrecht Kruse



Úvod

Pred uvedením prístroja/lakovacej pištole do prevádzky je bezpodmienečne nutné si celý prevádzkový návod dôkladne prečítať a dodržiavať ho. Potom sa uloží na bezpečnom mieste, kde bude pre každého užívateľa prístroja dostupný. Prístroj/lakovaciu pištoľ smú používať len odborné fundované osoby (odborníci). V prípade neodborného použitia prístroja/lakovacej pištole alebo akejkolvek zmeny alebo kombinácie s nevhodnými cudzími dielmi môže dôjsť k vecným škodám, vážnemu poškodeniu zdravia vlastnej osoby, cudzích osôb a zvierat až k úmrtiu. SATA nepreberá za takéto škody (napr. nedodržovaním prevádzkového návodu) žiadnu záruku. Je potrebné rešpektovať a dodržiavať bezpečnostné predpisy, smernice týkajúce sa pracoviska a predpisy bezpečnosti práce príslušnej krajiny alebo oblasti použitia prístroja (napr. nemecké predpisy o prevencii nehodovosti BGR 500 hlavného zväzu živnostenských profesijných organizácií atď.).

Je nutné dodržiavať nasledujúce pokyny:

Lakovaciu pištoľ nesmerovať nikdy na seba, cudzie osoby alebo zvieratá. Rozpúšťadlá a riedidlá môžu spôsobiť poleptanie. V pracovnom prostredí prístroja sa smie nachádzať len také množstvo rozpúšťadiel a materiálov, ktoré je potrebné pre daný pracovný postup (po skončení práce je nutné odniesť rozpúšťadlá a materiály naspäť do skladov, ktoré sú na tento účel určené). Pred začatím akýchkoľvek opravárskych prác sa musí prístroj odpojiť od vzduchovej siete.

Pred každým uvedením do prevádzky, najmä po každom vyčistení a po opravárskych prácach, sa musí skontrolovať pevné uloženie všetkých skrutiek a matic ako aj tesnosť pištoľí a hadíc. Defektné diely sa musia vymeniť alebo opraviť. Pre dosiahnutie čo najlepších výsledkov lakovania a pre maximálnu bezpečnosť používať len originálne náhradné diely. V priebehu lakovania sa nesmie v pracovnom prostredí nachádzať žiadny zápalný zdroj (napr. otvorený oheň, horiaca cigareta, lampy, ktoré nie sú chránené proti výbuchu atď.), pretože pri lakovacích prácach dochádza ľahko k vzniku zápalných zmesí. Je nutné používať ochranu pri práci podľa daných predpisov (ochrana dýchania atď.). Keďže pri striekaní pri vyšších tlakoch sa prekračuje hladina akustického tlaku 90 db(A), treba nosiť vhodnú ochranu sluchu. Pri použití lakovacej pištole sa neprenášajú žiadne vibrácie na časti tela obsluhujúcej osoby. Reaktívne sily sú nízke.

Použitie tohto výrobku v oblastiach ohrozených výbuchom pásma 0 je zakázané.

SATA, SATAminijet, logo SATA a/alebo iné tu v obsahu uvedené výrobky SATA sú buď registrované obchodné značky alebo obchodné značky firmy SATA GmbH & Co. KG v USA a/alebo iných krajinách.

1. Dodávané vyhotovenie a technické údaje

- pištoľ s dýzou 0,8 HVLP
 - spotreba vzduchu pri tlaku 2 bar: cca 115 NL/min
 - odporúčaný vstupný tlak pištole 2 bar
 - max. prevádzkový pretlak: 2 bar
 - max. prevádzková teplota materiálu: 80 °C
 - plastový pohárik z umelej hmoty 125 ccm*
 - uhlová prípojka DN 4**
 - súprava náradia
- * iba pre SATAminijet 3000 B HVLP
** iba pre SATAminijet 3000 BT HVLP



2. Popis funkcie

2.1 Všeobecne

Lakovacou pištoľou SATAminijet 3000 B HVLP je možné nanášať farby a laky s veľmi malým prestrekom. Vďaka špeciálnej konštrukcii vzduchovej dýzy je možné pri vstupnom tlaku striekacej pištole 2 bar; 29 psi (vnútorný tlak vzduchovej dýzy 0,7 bar; 10 psi) dosiahnuť lúč s veľmi jemným rozprašovaním. Pre veľmi dobré rozprašovanie je pištoľ SATAminijet 3000 B HVLP obzvlášť vhodná pre všetky práce, ktoré vyžadujú vynikajúcu konečnú úpravu povrchu pri malých aj väčších šírkach lúča. Reguláciou kruhového a plochého nástreku je možné šírku lúča plynule nastavovať od najjemnejšieho až po široký lúč. Množstvo materiálu je možné redukovať na optimálnu hodnotu zaskrutkovaním regulačnej skrutky.

Lakovacia pištoľ SATAminijet 3000 B T HVLP slúži hlavne na rozstrekovanie moridiel a separačných prostriedkov.

2.2 Rule 1151

Teleso pištole je označené nápisom s hodnotou maximálneho vstupného tlaku 2 bar (29 psi). Maximálny vnútorný tlak trisiek 0,7 bar (10 psi) nebude prekročený v centre ako aj v rohu vzduchového krytu pri 2 bar (29 psi) vstupnom tlaku pištole.

2.3 Označenie

Korpus pištole je označený nápisom HVLP.

Dýza striekacej pištole a vzduchový uzáver: Dýzy striekacej pištole sú označené rozmerom, napr. 0,8 pre priemer 0,8 a nápisom HVLP. Pre všetky rozmery je vzduchová dýza navyše označená písmenami „HVLP“ alebo „SR“.

3. Konštrukcia

1	Plynulá regulácia kruhového/plochého prúdu (2x)	7	Samonastavovacie utesnenie ihly (nevidno ho)
2	Regulácia množstva materiálu so zaistením	8	ColorCodeSystem
3	Pripojenie vzduchu G ¼ a	9	Vzduchový mikrometer
4	Vzduchový piest (nevidno)	10	Odkvapová zábrana
5	Tesnenie pre vzduchový piest	11	uhlová prípojka -
6	Skupina trysiek	12	Hadice pre prívod materiálu - iba pre minijet 3000 B T

4. Uvedenie do prevádzky

Pred každým uvedením do prevádzky, najmä po každom čistení a vykonaní opravárskych prác treba prekontrolovať pevné uloženie všetkých skrutiiek a matic. To platí najmä pre regulačnú skrutičku množstva materiálu (poistná matica), reguláciu kruhového/plochého nástreku a závitový kolík (pol. 64972) pre vzduchový mikrometer. Lakovacia pištoľ bola pred expedíciou ošetrená antikoróznym prostriedkom. Odporúčame ju pred použitím riadne prepláchnuť čistiacim prostriedkom. Pri údržbe a opravách akéhokoľvek druhu musí byť prístroj v beztlakovom stave, t.j. odpojený od vzduchovej siete. Nerešpektovanie tohto bezpečnostného pokynu môže viesť k poškodeniam a úrazom, dokonca až k smrti. SATA nepreberá zodpovednosť za prípadné následky nerešpektovania bezpečnostných pokynov.

Prípojka na prívod materiálu a vzduchová prípojka pištole SATAminijet 3000 B T HVLP

- Dvojicu hadíc pripojte na tlakovú nádobu s dvojitým redukčným ventilom
- Nastavte požadovaný tlak rozprašovacieho vzduchu pri stlačení kohútiku pištole. Potom pri stlačení kohútiku pištole nastavte požadovaný tlak pre prívod materiálu. Na papieri alebo podobnom materiáli skontrolujte vzhľad nástreku a v prípade nutnosti ho zmenou tlaku optimálne nastavte



4.1 Čistý striekací vzduch

...dosiahneme najspoľahlivejšie použitím:

kombinovaných jemných filtrov s integrovaným regulátorom tlaku na približné nastavenie striekacieho tlaku. Vysokou stratou tlaku vo vzduchovej hadici/spojke by sa mal hydraulický tlak na lakovacej pištoľ preskúšať/nastaviť.

Art.č. 92296



4.2 Dostatočný objem vzduchu

...dosiahneme výkonom kompresora odpovedajúcim potrebe, veľkými prierezmi vzduchového potrubia a, na zabránenie príliš veľkej straty tlaku, vzduchovou hadicou s minimálnym vnútorným priemerom 9 mm v antistatickom, bezsilikónovom vyhotovení odolnom proti tlaku. Pred montážou na prívod vzduchu (G ¼ a) by sa mala vzduchová hadica vyfúknuť. Vzduchová hadica musí byť odolná proti tlaku minimálne 10 bar a proti rozpúšťadlám. Celkový zdvodový odpor < 100 Mio. ohm, neodolná voči benzínu a olejom.

Art.č. 53090 (dĺžka 10m)



4.3 Vzduchový mikrometer

Integrovaný **mikrometer** úplne otvorí na maximálny priechod, t.j. nastaviť zvisle na polohu III. Tlak možno regulovať priamo na lakovacej pištoľi. Plynule nastaviteľným vzduchovým mikrometrom možno meniť vnútorný tlak pištole. Pištoľ pripojiť na vzduchovú sieť, stlačiť spúšť pištole a nastaviť požadovaný vnútorný tlak pištole.



Prosím pozor:

- Pozdĺžne nastavený mikrometer (pozícia III – paralelne k telesu pištole) = maximálny rozptyl, maximálny vnútorný tlak pištole (zhodný so vstupným tlakom pištole)
- Pozícia I alebo II (priečne k telesu pištole) = minimálny rozptyl, minimálny vnútorný tlak pištole (pri menších lakovacích prácach, značkovani, atď.)

Pozor: Ak je pištoľ pripojená na vzduchovú sieť, nesmie sa v žiadnom prípade vybrať závitový kolík (poz. 64972) kvôli vzduchovému mikrometru. Pokiaľ sa závitový kolík demontoval, nesmie sa pištoľ používať.



4.4 Správne nastavenie vstupného hydraulického tlaku

a) Pištoľ s mikrometrom/manometrom

Pomocou redukčného ventilu pre tlak filtra zaistiť dostatočný tlak. Na mikrometre nastaviť doporučený vstupný tlak 2 bar.

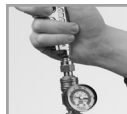
Art.č. 27771



b) Pištoľ s kontrolným manometrom stlačeného vzduchu

Tlak nastaviť na redukčnom ventilu pre tlak filtra takým spôsobom, aby sa dosiahol potrebný vstupný tlak podľa typu pištole.

Art.č. 4002



c) Pištoľ bez manometra

Aby tlak vzduchu, ktorý je inak pri typoch a) a b) merateľný na vstupe pištole, bol bez manometra správne nastavený, treba z dôvodu straty tlaku v hadici pri nastavovaní tlaku dodatočne nastaviť na každých 10 metrov cca 0,6 bar nad odporúčaný vstupný tlak (vnútorný priemer 9 mm).

d) Vyhotovenie SATAminijet 3000 B T HVLP pre nástrek separačných prostriedkov

Redukčným ventilom na tlakovej nádobe zaistíte dostatočný tlak

4.5 Množstvo materiálu

Reguláciu množstva materiálu

nastaviť (šípka) podľa viskozity a požadovaného prietoku materiálu a zaistiť kontramaticou (malá šípka). Obvykle je regulácia množstva materiálu otvorená naplno. Pri nízkom zdvihu ihly a veľkom tlaku materiálu môže dôjsť k zvýšenému opotrebovaniu ihly, preto by sa potom mala zabudovať menšia súprava trysiek.

4.6 Kruhový /plochý prúd

Regulácia kruhového/plochého prúdu

pre plynulé prispôsobenie striekaného prúdu lakovanému objektu:

Otočenie doľava - **plochý prúd**

Otočenie doprava - **kruhový prúd**

4.7 Skupina trysiek

Skupina trysiek - kompletne odskúšaná jednotka pozostávajúca z ihly na farbu (V4A), trysky na farbu (V4A) a vzduchovej trysky. Skupinu trysiek pevne namontovať (pre trysku na farbu použiť univerzálny kľúč). Trysku na farbu zamontovať pred ihlu na farbu. Vzduchová tryska by mala byť zafixovaná tak, aby popis bol hore. Len originálne náhradné diely zaručujú najvyššiu kvalitu a životnosť.

Na trysku na farbu použiť dierovaný vnútorný šesťhran (SW 8) univerzálného kľúča.

Pri zamontovaní cudzích dielov je možné zníženie kvality a záruka firmy SATA zaniká.

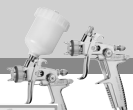
Tryskové súpravy (farebná tryska a farebná ihla V4A)

125583	pre SATAminijet 3000 B HVLP 0,3	125682	pre SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR
125591	pre SATAminijet 3000 B HVLP 0,5	125690	pre SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR
125609	pre SATAminijet 3000 B HVLP 0,8	125708	pre SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR
125617	pre SATAminijet 3000 B HVLP 1,0	125716	pre SATAminijet 4 HVLP 1,4 SR
125625	pre SATAminijet 3000 B HVLP 1,1		

4.8 Striekacia vzdialenosť

Pre zabránenie nadmernému postreku a problémom s povrchom odporúčame dodržať pri striekaní medzi vzduchovou tryskou a lakovaným objektom vzdialenosť 12 - 15 cm pri 2 - 2,5 bar.





5. Výmena samonastavovacích tesnení

- a) **Strana materiálu:** Za účelom výmeny samonastavovacieho tesnenia farebných ihli sa musí najskôr vybrať farebná tryska a farebná ihla. So skrutkovačom vyskrutkovať tesniacu skrutku farebnej ihly (obj. č. 79905) smerom dopredu a vybrať. Zabudovať kompletne novú tesniacu skrutku farebnej ihly skrutkovačom spredu a pevne utiahnuť. Farebnú ihlu a farebnú trysku skontrolovať kvôli poškodeniu a opäť zabudovať.
- b) **Strana vzduchu:** Za účelom výmeny vzduchového piestu a tesnenia na vzduchovom pieste odstrániť najskôr vzduchový mikrometer, preto treba vyskrutkovať závitový kolík (poz. 64972). Vzduchový piest s páčkou spúšte stlačiť späť a vzduchový piest vybrať. Tesniacu skrutku a staré tesnenie odstrániť a vložiť nové tesnenie (obj. č. 126292). Potom skrutkovať tesniacu skrutku ľahko proti bloku.. Tyč vzduchového piestu celkom ľahko namazať tukom na pištole a zabudovať; potom opäť namontovať páčku spúšte, vzduchovú a farebnú ihlu.



6. Čistenie a údržba

Prosím, nikdy nepoužívajte násilie. Veľké rúrkové kliešte, zvracie horáky atď. sú nevhodné pomôcky. Odbornú opravu možno v mnohých prípadoch vykonať len so špeciálnymi nástrojmi. Obmedzte sa v takom prípade na zistenie príčiny poškodenia a prenechajte odstránenie chyby nášmu zákaznickému servisu. Ak demontáž vykonáte sami, zaniká záruka na bezchybné fungovanie pištole.

- Pištoľ dobre prepláchnuť riedidlom alebo čistiacim prostriedkom.
- Vzduchovú trysku vyčistiť štetcom alebo kefkou. Pištoľ nevkladať do riedidla alebo čistiaceho prostriedku.
- Znečistené otvory v žiadnom prípade nečistiť nevhodnými predmetmi, aj najmenšie poškodenie ovplyvňuje vzhľad nástreku. Používať čistiace ihly na trysky SATA (z čistiacej sady 64030)!
- Čierny krúžok rozdeľovača vzduchu (objed.č. 127399/3 kusy) v hlave pištole vybrať len pri poškodení (už žiadne tesnenie k tryske na farbu). Pri demontáži sa musí pre zabezpečenie funkčnosti zamontovať vždy nový krúžok rozdeľovača vzduchu. **Nový krúžok rozdeľovača vzduchu vsadiť do správnej polohy a trysku na farbu opäť pevne pritiahnúť, dodržiavať návod na montáž krúžku rozdeľovača vzduchu 6.1.**
- Pohyblivé diely zľahka namastiť masivom na pištole (objed.č. 10009).

Dôležité upozornenie:

Pištoľ možno čistiť rozpúšťadlami alebo čistiacimi prostriedkami ručne alebo v štandardnej práčke na pištole.

Nasledovné opatrenia poškodzujú pištoľ/zariadenia a môžu prípadne viesť k strate ochrany pred explóziou a k úplnej strate nárokov zo záruky:

- Vkládanie pištole do rozpúšťadiel alebo čistiacich prostriedkov na dobu dlhšiu ako je pre čistenie potrebné
- Nevybratie pištole z umývačky pištôľ po skončení umývacieho programu
- Čistenie pištole v ultrazvukových čistiacich systémoch



6.1 Montážny návod krúžku vzduchového rozvádzača

Dôležité upozornenie: Pri stiahnutí krúžku rozdeľovača vzduchu sa nesmú v žiadnom prípade poškodiť tesniace hrany v telese pištoľí. Z tohto dôvodu postupujte pri odstránení krúžku rozdeľovača vzduchu veľmi opatrne!

1. Najskôr demontujte súpravu trysiek:

- Odstrániť vzduchovú trysku
- Odskrutkovať regulátor množstva materiálu
- Vytiahnuť pružinu a farebnú ihlu
- Farebnú ihlu demontovať (kľúčom zo súpravy nástrojov)



PODOBNE AKO

2. Demontáž krúžku rozdeľovača vzduchu (so špeciálnym nástrojom)

Krúžok rozdeľovača vzduchu vytiahnete pomocou nástroja a odstránite zvyšky nečistôt.



PODOBNE AKO

!Skontrolujte, či sa nenachádza na tesniacích plochách nečistota alebo oškriabanie, ktoré by zamedzili optimálne utesnenie!



PODOBNE AKO

3. Nasadenie nového krúžku rozdeľovača vzduchu

3a Nový krúžok vzduchového rozvádzača sa musí vložiť tak, aby šípkou (1) označený plastový čap sadol do označeného otvoru (šípka 2)!



PODOBNE AKO

3b Krúžok rozdeľovača vzduchu rovnomerne vtlačte, naskrutkujte farebnú trysku a ľahko ju utiahnite a opäť ihneď odstráňte. Skontrolujte, či je krúžok rozdeľovača vzduchu na telese pištole dobre utesnený.



PODOBNE AKO




4. Montáž súpravy trysiek (V obrátenom poradí ako je popísané pod 1)

!Než začnete lakovať, presvedčte sa pomocou skúšobného obrazu nástreku na papier, že pištoľ bez problémov funguje!

Návod na opravu krúžku rozdeľovača vzduchu nájdete ako PDF aj ako Video na našej domovskej stránke na www.sata.com/Media.

Takisto sa tam môžete formou filmu bližšie informovať o čistení pištole!


7. Možné poruchy funkcií

Porucha	Príčina	Náprava
Pišťol kvapká	cudzie teleso medzi ihlou na farbu a tryskou na farbu zabraňuje utesneniu	ihlu na farbu a trysku na farbu demontovať, vyčistiť v rozpúšťadle alebo vsadiť novú skupinu trysiek
Farba vystupuje pri ihle na farbu (tesnení ihly na farbu)	samonastavovacie tesnenie ihly na farbu je chybné alebo sa stratilo	vymeniť tesnenie ihly
Vzhľad nástreku kosákovitý 	rohový otvor alebo vzduchový okruh je upchatý	namočiť do rozpúšťadla, potom vyčistiť ihlu na čistenie trysiek SATA
Prúd má tvar kvapky alebo oválu 	znečistenie čapíka trysky na farbu alebo vzduchového okruhu	vzduchovú trysku otočiť o 180°. Pri rovnakom vzhľade vyčistiť čapík trysky na farbu a vzduchový okruh
Prúd kmitá 	<ol style="list-style-type: none"> Nedostatok materiálu v nádržke Tryska na farbu nie je dotiahnutá samonastavovacie tesnenie ihly je chybné, skupina trysiek znečistená alebo poškodená 	<ol style="list-style-type: none"> doplniť materiál diely primerane pritiahnuť diely vyčistiť alebo vymeniť
Materiál v zásobníku s farbou klokoce alebo „vrie“	<ol style="list-style-type: none"> Rozprašovací vzduch sa dostáva cez kanál farby do zásobníka s farbou. Tryska na farbu nie je dostatočne pritiahnutá Vzduchová tryska nie je úplne zakrútená, vzduchový okruh je upchatý Uloženie chybné alebo skupina trysiek poškodená 	<ol style="list-style-type: none"> diely primerane pritiahnuť diely vyčistiť diely vymeniť



8. Náhradné diely

Id.č.	Názov
6395*1	balenie so 4 CCS sponami
44644	kontramatica
44735	skrutka so zápusťou hlavou M 2,5 x 5 DIN 965
44826	vzduchový piest
44834	vzduchová piestnica
51235	tlačková pružina ihly dýzy, balenie á 12 ks
52035	tlačková pružina vzduchového piestu, balenie á 12 ks
53033*1	balenie s 5 výmennými pohárikmi, kompl.
54478*1	SATA plniaci lievik so sitom, balení á 2 ks
58164*1	balenie s 5 sklenenými pohárikmi, kompl.
64022*1	balenie s 3 plastovými viečkami pre alumíniový pohárik 0,15 l
64030	čistiaca súprava
64972	závitový kolík
77024*	uhlová prípojka
79905	balenie ihly dýzy
95448*1	skrutkovacie veko pre plastový pohárik 125 ccm
95489*1	balenie so 4 uzávermi zabraňujúcimi kvapkaniu pre skrutkovacie veko 0,125 l
124164	ryhovaný gombík
125146	skrutka pre reguláciu množstva
125187	vzduchový mikrometer, kompl.
125351	vreteno, kompl.
125443*1	plastový pohárik, kompl., 0,125 s QCC (Quick Colour Change - systém pre rýchlu výmenu farieb)
125856	súprava náradia
125948*1	alumíniový zásobník, kompl., 0,15 l s QCC
125955*1	prípojka pre nasadenie výmenného pohárika, kompl. s QCC
125963*1	upevňovacia súprava pre výmenný pohárik
126276	súprava spúšťacích strmienkov
126292	baliaca súprava tesnení vzduchovej piestnice
127399	balenie s 3 krúžky rozdeľovača vzduchu,
133983	vzduchová prípojka G ¼

* iba pre SATAminijet 3000 BT HVLP
*1 iba pre SATAminijet 3000 B HVLP

- Ako náhradný dielac sa dodáva opravná sada 126284
* Možno zakúpiť v sade tesnenia 50658
** Dodáva sa ako servisná jednotka
*** Obsiahnuté v súprave pružín

Nákresy náhradných dielov a príslušenstvo nájdete na výklopnej strane na konci zošita.



9. Záručné podmienky

Na lakovacie pištole (prístroje toho druhu) poskytujeme záruku 12 mesiacov, ktorá začína plynúť dňom predaja konečnému spotrebiteľovi. Záruka sa vzťahuje na hodnotu materiálu dielov s výrobnými chybami a chybami materiálu, ktoré sa prejavia počas záručnej lehoty. Vylúčené sú škody, ktoré vzniknú následkom nevhodného alebo nesprávneho používania, chybnej montáže resp. chybného uvedenia do prevádzky zo strany kupujúceho alebo tretích osôb, prirodzeného opotrebenia, nesprávneho ošetrovania alebo údržby, nevhodných striekacích materiálov, náhradných materiálov a chemických účinkov ako lúhov a kyselín, elektrochemických alebo elektrických účinkov, ak škody nemožno vyvodit' z nášho zavinenia. Abrázivne striekacie materiály, ako napr. minium, disperzie, glazúry, tekuté šmirgle a pod. znižujú životnosť ventilov, tesniacich piestov, pištole a trysky. Znamky opotrebenia, ktoré možno vyvodit' z uvedených postupov, nie sú touto zárukou kryté. Prístroj treba bezodkladne po prevzatí skontrolovať. Očividné chyby treba do 14 dní od prevzatia prístroja písomne oznámiť dodávateľskej firme alebo nám, inak zaniká právo na poskytnutie záruky. Rozsiahlejšie nároky akéhokoľvek druhu, najmä nároky na náhradu škody, sú vylúčené. To platí aj pre škody, ktoré vzniknú pri poradenskej činnosti, zapracovaní a predvádzaní. Ak kupujúci požaduje okamžitú opravu alebo náhradu, skôr ako sa zistí, či z našej strany existuje povinnosť poskytnúť náhradu, uskutoční sa náhradná dodávka alebo oprava proti vyúčtovaniu a zaplateniu príslušnej aktuálnej ceny. Ak pri preskúmaní reklamácie vyjde najavo, že nárok na záruku existuje, dostane kupujúci za vyúčtovanú opravu alebo náhradnú dodávku dobropis v súlade s poskytnutou zárukou. Diely, za ktoré bola poskytnutá náhrada, prechádzajú do nášho vlastníctva. Reklamácie alebo iné sťažnosti neopravňujú kupujúceho resp. objednávateľa, aby zaplatenie odmietol alebo zdržiaval. Zaslanie prístroja na našu adresu sa uskutoční bezplatne. Náklady na montáž (náklady na pracovný čas a cestovné) ani náklady na prepravu a balenie nemôžeme prevziať. Tu platia naše montážne podmienky. Služby poskytnuté v záručnej dobe nemajú za následok predĺženie záručnej doby. Záruka zaniká pri zásahoch cudzích osôb.

Pozor! Pri použití rozpúšťadiel a čistiacich prostriedkov na báze halogenizovaných uhľovodíkov, ako napr. 1,1,1-trichlóretánu a metylénchloridu, môže na alumíniovom zásobníku, pištoľi aj na galvanizovaných dieloch dochádzať k chemickým reakciám (1,1,1-trichlóretán s malými množstvami vody dáva kyselinu soľnú). Tým na dieloch dochádza k oxidácii, v extrémnom prípade môže reakcia prebiehať explozívne. Používajte preto pre Vaše prístroje na striekanie farby len rozpúšťadlá a čistiace prostriedky, ktoré hore menované zložky neobsahujú. Na čistenie v žiadnom prípade nepoužívať kyseliny, lúhy (zásady, odmorovače starých náterov atď.).

10. EU-vyhlasenie o zhode

Lakovacie pištole a čerpadlá sú vyvinuté, skonštruované a vyrobené v zhode so smernicou ES 98/37/EG, 94/9/EG.

Použitie boli nasledovné harmonizované normy: DIN EN 292, Bezpečnosť strojov, prístrojov a zariadení, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Diel 1, BGR 500, a v prípade potreby ZH 1/406, ZH 1/375 a ZH 1/181.

Technická dokumentácia je k dispozícii v kompletnom stave a návod na použitie patriaci k lakovacej pištoľi je k dispozícii v originálnom znení ako aj v jazyku krajiny užívateľa.

SATA GmbH & Co. KG

konateľ

Albrecht Kruse



Önsöz

İşbu işletim talimatı cihazın/boya tabancası ilk kullanımından önce tamamen ve dikkatlice okunmalı, dikkate alınmalı ve belirtilen talimatlara uyulmalıdır. İşbu işletim talimatı, her cihaz kullanıcısının erişebileceği güvenli bir yerde saklanmalıdır. Cihaz/boya tabancası, yalnızca uzmanlık bilgisine sahip kişiler (uzman) tarafından işleme alınabilir. Cihazın/boya tabancası usulüne uygun olmayan kullanımında veya cihaz üzerinde yapılan değişikliklerde veya uygun olmayan yabancı parçalar ile kombinasyonda maddi hasarlar, cihazı kullanan kişide, yabancı kişilerde ve hayvanlarda ciddi sağlık sorunları meydana gelebilir ve bazen hayatı tehlike söz konusu olabilir. SATA, bu tür hasarlardan (örneğin işletim talimatına uyulmaması) sorumlu tutulmaz. İlgili ülkenin veya cihazın kullanım yerindeki uygulanabilir güvenlik talimatları, iş yeri yönetmelikleri ve iş güvenliği talimatları dikkate alınmalı ve bunlara uyulmalıdır (örneğin Ticari Meslek Sendikası Birliği'nin Alman Kazaların önlenmesine ilişkin mevzuatları BGR 500 vs.).

Dikkat edilmesi gereken hususlar

Vernikleme tabancasını kesinlikle hiç bir zaman kendinize, yabancı şahıslara ve hayvanlara doğru yönlentmeyiniz. Solvent ve incelticiler aşındırmaya / tahrip etmeye yol açabilmektedirler. Sadece çalışma kademesi/aşaması için gerekli olan solvent ve vernik miktarı aletin çalışma çevresinde mevcut bulundurulabilir (Çalışma sonunda solvent ve vernikler kaidelere uygun olarak depo odalarına geri götürülmek zorundadırlar). Aletin her türlü tamir çalışmalarından önce mutlaka hava şebeke bağlantısından ayrılması gerekmektedir.

Her işletmeye almadan önce, özellikle her temizlikten ve tamir çalışmalarından sonra, bütün vidaların ve somunların sıkı oturmuş olmasına ve tabancaların ve hortumların sızdırmaz olduğunu kontrol edilmesi gerekmektedir. Bozuk parçaların değiştirilmesi veya ilgili şekilde bakımının yapılması gerekmektedir. Mümkün olan en mükemmel vernik neticelerine ve en yüksek emniyeti sağlayabilmek için sadece orjinal yedek parçalar kullanınız. Vernikleme esnasında kolay yanıcı karışımlar olduğundan dolayı vernikleme işlemi yapılırken çalışma alanında ateş kaynaklarının (Örn. açık ateş, yanan sigaralar, patlamaya karşı korunmamış lambalar v.s.) bulunması yasaktır. Vernikleme işlemlerini yaparken kaidelere uygun ilgili çalışma koruması malzemelerinin kullanılması (Örn. solunumu koruyucu) gerekmektedir. Püskürtme işlemi esnasında yüksek basınçlarda 90 db(A) ses basıncı seviyesi aşıldığından dolayı uygun kulak koruyucusunun kullanılması gerekmektedir. Vernikleme tabancasının uygulaması esnasında kullanıcının vücut kısımlarına titreşimler iletilmektedir. Geri tepme kuvveti düşüktür. **Bu ürünün 0 muntkasının patlama tehlikesi bulunan bölümlerinde kullanılması yasaktır.**

SATA, SATAminijet, SATA-Logo ve/veya burada belirtilen diğer SATA-ürünleri ya tescilli markadır, ya da ABD'de ve/veya diğer ülkelerde SATA Boya Püskürtme Tekniği GmbH & Co. KG firmasının markalarıdır.

1. Teslimat kapsamı ve teknik bilgiler

- Enjektörlü tabanca 0,8 HVLP
- 2 bar'da hava tüketimi: yakl. 115 NL/dak
- Tavsiye edilen tabanca giriş basıncı 2 bar
- Azami işletme fazla basıncı: 2 bar
- Azami işletme ısısı Malzeme: 80° C
- Plastik kupa 125 ccm*
- Köşe bağlantısı DN 4**
- Takım alet

* sadece SATAminijet 3000 B HVLP için

** sadece SATAminijet 3000 BT HVLP için



2. Fonksiyonların açıklaması

2.1 Genel

SATAminijet 3000 B HVLP ile boyalar ve cilalar oversprayi çok az bir şekilde işlenebilmektedir. Hava jiklörünün özel yapısı sayesinde 2 bar tabanca giriş basıncında; 29 psi (Hava jiklörü iç basıncı 0,7 bar; 10 psi) en ince şekilde yayılmış püskürtme hüzmesi sağlanabilmektedir. Çok iyi yayılmış püskürtme nedeni ile SATAminijet 3000 B HVLP, özellikle küçük ve büyük püskürtme hüzmelerinde mükemmel üst yüzey finish'i gerektiren bütün çalışmalar için uygundur. Yuvarlak/geniş püskürtme hüzme ayarı sayesinde hüzme genişliği kademesiz olarak en ince püskürtme hüzmesinden geniş hüzmeye kadar ayarlanabilmektedir. Malzeme miktarı, malzeme miktarını ayarlama vidasını çevirerek optimal değere azaltılabilir.

Boya tabancası SATAminijet 3000 B T HVLP öncelikli olarak mordan ve ayırıcıları püskürtmek içindir.

2.2 1151 No' lu Kural

Tabanca gövdesi 2 bar (29 psi) maksimal giriş basıncı ile işaretlenmiştir. Hava giriş basıncının 2 bar (29 psi) olarak ayarlanması ile maksimum hava başlık basıncı (0,7 bar yada 10 psi) hava başlığı merkezinde yada boynuzlarında daha yüksek olmayacaktır.

2.3 Teknik Özellikler

Tabanca Gövdesi HVLP ile yazılmıştır.

Boya enjektörü ve hava kapağı: Boya enjektörleri, örn. 0,8 çap ve HVLP için 0,8 enjektör büyüklüğü ile işaretlenmiştir. Bütün enjektör büyüklükleri için hava jiklörü ayrıca 'HVLP' veya 'SR' harfleri ile işaretlenmiştir.

3. Yapı

1	Kademesiz yuvarlak / geniş püskürtme ayarı (2x)	7	Kendinden ayarlı boya iğne contası (görünmemektedir)
2	Sayaç vasıtası ile malzeme akış kontrolü	8	ColorCodeSystem
3	Hava bağlantısı G ¼ a	9	Hava mikrometresi
4	Hava pistonu (Görünmemektedir)	10	Damlamı durdurma sistemi
5	Malzeme kutusu	11	Köşe bağlantısı - sadece minijet 3000 B T için
6	Enjektör takımı	12	Malzeme hortumu - sadece minijet 3000 B T için

4. İşletme

Her işletmeye almadan önce, özellikle her temizlikten ve tamir çalışmalarından sonra, bütün vidaların ve somunların sıkı oturup oturmadıklarının kontrol edilmesi gerekmektedir. Bu, hava mikrometresindeki 64972 no' lu başsız iğneler için ve özellikle malzeme akış kontrol vidası (ters somun) ile dairesel / düz sprey kontrolü için geçerlidir. İmalat esnasında boya tabancası üzerine pas önleyici bir kimyasal uygulanmıştır. Dolayısıyla, kullanmadan önce tabancanın tiner ile detaylı bir şekilde temizlenmesi tavsiye edilmektedir. Her türlü bakım ve tamir çalışmalarında, aletin basınçsız durumda olması (Basınç altında olmaması) gerekmektedir, yani hava şebeke bağlantısından ayrılmış olması gerekmektedir. Bu emniyet bilgilerine uyulmadığı takdirde, hasarlar veya yaralanmalar olabilir ve hatta ölüme kadar yol açabilir. SATA uyulmadığından dolayı oluşan muhtemelen neticelerden dolayı mesuliyet üstlenmez.

SATAminijet 3000 B T HVLP'de malzeme ve hava bağlantısı

- Basınç kabında iki hortumu çift basınç azaltıcısı ile bağlayınız.
- İstenilen püskürtme hava basıncını tabanca çekilmiş durumda ayarlayınız. Daha sonra istenilen malzeme besleme basıncını tabanca çekilmiş durumda ayarlayınız. Püskürtme resmini kağıt veya benzeri üzerinde kontrol ediniz ve gerektiğinde basınç değiştirme üzerinden optimal ayarlayınız.



4.1 Temiz püskürtme havası

...en güvenlisi aşağıdakilerin kullanılmasıdır:

Kaba püskürtme basıncı ayarı için entegre edilmiş basınç ayarlı kombinasyon ince filtreler. Hava hortumunda/bağlantısındaki yüksek basınç kaybindan dolayı, vernikleme tabancasındaki akış basıncının denetlenmesi/ayarlanması gerekmektedir.

Art. No. 92296



4.2 Yeterli hava hacmi

...ihtiyaca uygun kompresör gücü, büyük hava iletme enine kesitleri, ve çok fazla basınç kaybına karşı, antistatik, silikonsuz ve basınca dayanıklı model en azından 9 mm iç çaplı hava hortumu. Hava bağlantısına (G ¼ a) monte etmeden önce, hava hortumuna üflenmesi gerekmektedir. Hava hortumunun en azından 10 bar basınca dayanıklı ve solvente dayanıklı olması gerekmektedir. Toplam kaçak direnci < 100 Milyon Ohm, benzin ve yağlara karşı dayanıklı değildir.

Art.No. 53090 (Uzunluk 10m)



4.3 Hava mikrometresi

Entegre edilmiş mikrometreyi maksimal geçiş için tamamen açınız, yani dikey olarak pozisyon III'e getiriniz. Basınç doğrudan doğruya vernikleme tabancasında ayarlanabilir. Kademesiz ayarlanabilen hava mikrometresi sayesinde tabancanın iç basıncı değiştirilebilmektedir. Tabancayı hava şebekesine bağlayınız, tetik kabzasına basınız ve istenilen tabanca iç basıncını ayarlayınız.

Lütfen dikkat ediniz:

- Uzunlamasına ayarlanmış mikrometre (Pozisyon III – tabanca gövdesine paralel)
 - = Maksimal püskürtme, maksimal tabanca iç basıncı (Tabanca giriş basıncına eşittir)
- Pozisyon I veya II (Tabanca gövdesine çapraz) = En az püskürtme, en az tabanca iç basıncı (Küçük vernikleme çalışmalarında, benekleme v.s.)

Dikkat: Boya tabancası hava hattına bağlı iken , 64972 no'lu başsız iğne kesinlikle çıkartılmamalıdır. Başsız iğne çıkarıldıktan sonra, boya tabancası kesinlikle kullanılmamalıdır.

4.4 Giriş akışı basıncının doğru ayarlanması

a) Mikrometre/Manometreli tabanca

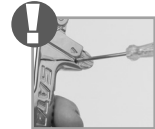
Basınç regülâtörünün yeterli miktarda basınç sağladığından emin olunuz. Mikrometrede tavsiye edilen 2 bar değerindeki giriş basıncını ayarlayınız.

Art.No. 27771

b) Basınç hava kontrolü manometreli tabanca

Boya tabancası tipine uygun giriş basıncına ulaşılacak şekilde, basınç regülâtöründeki basıncı ayarlayınız.

Art.No. 4002





c) Manometresiz tabanca

a) ve b) de belirtilen tabanca girişindeki ölçülebilir hava basıncının, manometre olmadan doğru ayarlanabilmesi için hortumdaki basınç kaybından dolayı ayrıca her 10 m yakl. 0,6 bar basınç ayarının tavsiye edilen giriş basıncı üzerinde (İç çapı 9 mm) ayarlanması gerekmektedir.

d) Ayırıcı modeli SATAminijet 3000 B T HVLP

Basınç kabındaki basınç azaltıcı üzerinden yeterli basıncı sağlayınız

4.5 Malzeme miktarı

Malzeme miktarı ayarı

Viskoziteye ve istenilen malzeme akışına uygun olarak ayarlayınız (Ok) ve karşı somun (küçük ok) üzerinden emniyete alınız. Genelde malzeme miktarı ayarı, tamamen açık tutulmaktadır. Hafif iğne baskısı ve çok yüksek malzeme basınçları, iğnenin yıpranmasını hızlandırabilir. Bundan dolayı daha küçük ebatlarda meme kullanmanızı tavsiye ederiz.



4.6 Yuvarlak / geniş püskürtme

Yuvarlak / geniş püskürtme ayarı

Sivri hüzmesinin verniklenecek olan objeye kademesiz ayarlanması için:

Sol tarafa çevirme - **Geniş püskürtme**

Sağ tarafa çevirme - **Yuvarlak püskürtme**



4.7 Enjektör takımı

Enjektör takımı – renk iğnesi (V4A), renk enjektörü (V4A) ve hava enjektöründen oluşan komple denetlenmiş birimdir. Enjektör takımını sabit bir şekilde monte ediniz (Boya enjektörü için üniversal anahtar kullanınız). Boya enjektörü, boya iğnesinin önünde monte edilmiştir. Hava enjektörünün, üzerindeki yazının üst tarafa geleceği şekilde monte edilmesi/sabitleştirilmesi gerekmektedir. Sadece orjinal yedek parçalar, en yüksek kaliteyi ve uzun ömürlülüğü garanti etmektedirler.

Renk enjektörü için üniversal anahtarın delikli içten altı köşeli anahtarını (SW 8) kullanınız.

Yabancı parçaların monte edilmesi durumunda, kalitenin düşmesi mümkündür ve SATA-Garantisizdir.

Meme Setleri (boya memesi ve akışkan ucu V4A)

SATAminijet 3000 B HVLP 0,3 için 125583	SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 SR için 125682
SATAminijet 3000 B HVLP 0,5 için 125591	SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 SR için 125690
SATAminijet 3000 B HVLP 0,8 için 125609	SATAminijet 3000 B HVLP 1,2 SR için 125708
SATAminijet 3000 B HVLP 1,0 için 125617	SATAminijet 3000 B HVLP 1,4 SR için 125716
SATAminijet 3000 B HVLP 1,1 için 125625	



4.8 Püskürtme mesafesi

Overspray ve yüzey sorunlarından kaçınabilmek için, hava enjektörü ile verniklenecek olan obje arasında 2 - 2,5 bar'da 12 - 15 cm püskürtme mesafesinin bırakılmasını tavsiye ederiz.





5. Kendinden ayarlı contaların değiştirilmesi

- Malzeme tarafı:** Kendinden ayarlı boya iğnesi contasını yenisi ile değiştirmek için öncelikle boya iğnesi ile akışkan ucunun sökülmesi gerekmektedir. 79905 nolu conta vidasını tornavida yardımı ile gevşettikten sonra akışkan ucu emniyetli bir şekilde sökülebilir. Daha sonra tornavida yardımı ile yeni conta vidasını ön taraftan monte ederek emniyetli bir şekilde sıkınız. Akışkan ucunu ve boya memesini de muhtemel hasarlara karşı kontrol ediniz. Gerekmesi durumunda yenileri ile değiştiriniz.
- Hava tarafı:** Hava pistonu ile piston contasını yenisi ile değiştiriniz. Hava mikrometresini demonte ederek başsız iğneyi (64972) gevşetiniz. Tetik yardımı ile hava pistonunu geriye çekiniz. Malzeme kutusu vidası ile eski contayı sökerek yerine yeni contayı (126292) yerleştiriniz ve malzeme kutusu içerisine vidalayınız. 10009 sipariş nolu boya tabancası gresi ile hava piston çubuğunu yağladıktan sonra çubuğu yerine yerleştiriniz. Son olarak tetiği, hava mikrometresini ve akışkan ucunu monte ediniz.

6. Temizlik ve bakım

Lütfen kesinlikle şiddet uygulamayınız. Büyük boru kerpeteni, kaynak hamlacı v.s. uygun olmayan yardımcı malzemelerdir. Nizamına uygun bir tamir çoğu durumlarda ancak özel aletler ile yapılabilir. Bu durumda siz sadece hasar sebebinin tespiti ile ilgileniniz ve bu hasarın ortadan kaldırılmasını müşteri servisimize bırakınız. Sizin sökecek olursanız, tabancanın kusursuz fonksiyonluğu ile ilgili mesuliyet kalkar.

- Tabancayı inceltici veya temizleme malzemesi ile iyice yıkayınız.
- Hava enjektörünü fırça veya temizleme fırçası ile temizleyiniz. Tabancayı inceltici veya temizleme malzemesinin içine koymayınız.
- Kirlenmiş delikleri kesinlikle uygunsuz malzemeler/eşyalar ile temizlemeyiniz, en ufak hasar, püskürtme şeklini etkilemektedir. SATA-Enjektör temizleme iğnelerini kullanınız (Temizlik setinden 64030)!
- Tabancanın kafasındaki siyah hava dağıtma halkasını (Sipariş no. 127399/3lü set) sadece hasar gördüğünde (Renk enjektörüne sızdırmazlık olmadığı durumda) sökünüz. Sökme işleminde fonksiyon güvenliği için daima yeni bir hava dağıtma halkasının monte edilmesi gerekmektedir. **Yeni hava dağıtma halkasını doğru yerleştiriniz ve renk enjektörünü tekrar sıkıca vidalayınız, hava dağıtma halkası için monte etme talimatına uyunuz 6.1.**
- Oynak parçaları tabanca yağı ile hafif yağlayınız (Sipariş no. 10009).

Önemli bilgiler:

Tabanca, inceltici veya temizleme malzemeleri ile elde veya konvansiyonel tabanca yıkama makinesinde temizlenebilir.

Aşağıdaki teşebbüsler tabancaya/tertibata hasar verirler ve gerekirse patlamaya karşı korumanın kaybolmasına ve garanti hizmetleri taleplerinin kaybolmasına yol açmaktadırlar:

- Tabancanın inceltici veya temizleme malzemesinin içine temizlik için gerekli olan süreden daha fazla bırakılması
- Yıkama programı sona erdikten sonra tabancanın tabanca yıkama makinesinden çıkartılmaması
- Tabancanın ultra ses temizleme sisteminde yıkanması/temizlenmesi



6.1 Hava dağıtma halkasını takma talimatı

Önemli bilgiler: Hava dağıtma halkasını çekerken tabancanın gövdesindeki sızdırmaz kenarlarına asla hasar vermeyiniz. Bu nedenle hava dağıtma halkasını çıkartırken olduğunca dikkatli davranınız.

1. Önce enjektör takımını sökünüz:

- Hava enjektörünü çıkartınız
- Malzeme miktarı ayarını vidalayarak çıkartınız
- Yayı ve boya iğnesini dışarıya doğru çekiniz
- Boya enjektörünü sökünüz (Alet takımındaki anahtar ile)



Resimdeki gibi

2. Hava dağıtma halkasının sökülmesi (Özel aletler ile)

Aletin yardımı ile hava dağıtma halkasını dışarıya doğru çekiniz veya kaldırınız ve bütün pislik artıklarını temizleyiniz.

!Lütfen tam olarak sızdırmaz yüzeylerde herhangi bir pislik yerleşmiş olup olmadığını veya herhangi çiziklerin mükemmel bir sızdırmazlığı engelleyip engellemediğini kontrol ediniz!



Resimdeki gibi



Resimdeki gibi

3. Yeni hava dağıtma halkasının yerleştirilmesi

3a Yeni hava dağıtma halkası, ok (1) ile işaretlenmiş olan plastik tıpa işaretlenmiş olan deliğin (Ok 2) içine oturacak şekilde yerleştirilmelidir!



Resimdeki gibi

3b Sonra muntazam şekilde hava dağıtma halkasını içine bastırınız, boya enjektörünü içine vidalayınız ve bunu hafifçe çeviriniz ve hemen tekrar çıkarınız. Tabanca gövdesindeki hava dağıtma halkasının hiç sızdırmadığını kontrol ediniz.






Resimdeki gibi

4. Enjektör takımının montajı (1'de anlatıldığı şekilde ters sıralamada.)

!Tabancadaki sızdırmaz yataklara ve sızdırmaz yüzeylere hasar vermeyiniz!

Hava dağıtma halkasının tamir talimatını PDF olarak ve video olarak Homepage sayfamızda www.sata.com/Media altında bulabilirsiniz. Aynı şekilde orada tabanca temizliği ile ilgili bir filmde daha ayrıntılı bilgiler edinebilirsiniz!



7. Mümkün fonksiyon arızaları		
Arıza	SebeP	YardıM
Tabanca damlatıyor	Boya iğnesi ve boya enjektörü arasındaki yabancı maddeler, sızdırmazlığı engelliyor	Boya iğnesini ve boya enjektörünü sökünüz, incelticide temizleyiniz veya yeni enjektör takımı yerleştiriniz
Renk/boya iğnesinden boya/rek (Boya iğnesi contası) çıkıyor/sızıyor	Kendiliğinden sonradan ayarlanan iğne contası bozuk veya kaybolmuş	İğne contasını değiştiriniz
Püskürtme resmi kıvrık 	Boynuz/kenar delik veya hava devridaimi tıkanmış	İnceltici içinde yumuşatınız, daha sonra SATA-Enjektör temizleme iğnesi ile temizleyiniz
Pükürtme hüzmesi damla şeklinde veya oval 	Boya enjektörü fitilinin veya hava devridaiminin kirlenmesi	Hava enjektörünü 180° çeviriniz. Eğer görünüm resmi değişmeyecek olursa, boya enjektörü fitilini ve hava devridaimini temizleyiniz
Püskürtme hüzmeleri titreşimli 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kabin içinde yeterli malzeme yok 2. Boya enjektörü çekilmemiş, 3. Kendiliğinden sonradan ayarlanan iğne contası bozuk, Enjektör takımı kirlenmiş veya hasar görmüş 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Malzeme doldurunuz/ilave ediniz 2. Parçaları uygun bir şekilde sıkınız 3. Parçaları temizleyiniz veya değiştiriniz
Malzeme boya kabında fişkırıyor veya 'kaynıyor'	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dağıtma havası boya kanalı üzerinden boya kabına girmiş. Boya enjektörü yeterli çekilmemiş 2. Hava enjektörü tamamen vidalanmamış, hava devridaimi tıkanmış 3. Oturak bozuk veya enjektör takımı hasarlı 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Parçaları uygun bir şekilde sıkınız 2. Parçaları temizleyiniz 3. Parçaları yenileyiniz



8. Yedek parçalar

İd.-No.	Tanımlama
6395*1	4 CCS-Clip ile paket
44644	Karşı somun
44735	Gömme başlı vida M 2,5 x 5 DIN 965
44826	Hava pistonu
44834	Hava piston kolu
51235	Boya iğnesi için basınç yayı, 12'lik paket
52035	Hava pistonu için basınç yayı, 12'lik paket
53033*1	5 Takma kupalı paket, komple
54478*1	SATA Doldurma süzgeç hunisi, 2'lik paket
58164*1	5 Cam kupalı paket, komple.
64022*1	0,15 l Alüminyum kupa için 3 plastik kapaklı paket
64030	Temizleme seti
64972	Dişli pim
77024*	Köşe bağlantısı
79905	Boya iğnesi paketi
95448*1	125 ccm plastik kupa için vidalanır kapak
95489*1	0,125 l vida kapağı için 4 damla mandalı/durdurucu ile paket
124164	Tırtıllı düğme
125146	Miktar ayar vidası
125187	Hava mikrometresi, komple
125351	Dingil, komple
125443*1	Plastik kupa, komple 0,125, QCC ile
125856	Takım alet
125948*1	Alüminyum-Akış kupası, komple 0,15 l, QCC ile
125955*1	Takma kupa bağlantısı, komple QCC ile
125963*1	Takma kupa, ekleme takımı
126276	Tetik kabzası seti
126292	Hava piston kolu için paket seti
127399	3 hava dağıtıcı halkaları ile paket
133983	Hava bağlantı parçası G ¼

* sadece SATAminijet 3000 BT HVLP için

*1 sadece SATAminijet 3000 B HVLP için

- 126284 sayılı onarım setinde yedek parça olarak temin edilebilir
- * Yalıtım seti 50658 de bulunur
- ** Servis ünitesi olarak temin edilebilir
- *** Yay setinde temin edilebilir

Yedek parça çizimlerini ve aksesuarları, kitabın sonundaki katlanırlı sayfada bulabilirsiniz.



9. Garantie koşulları

Vernikleme tabancaları için (bu tür aletler) 12 aylık garanti vermekteyiz, bu garanti, son tüketiciye/alıcıya satılması ile başlamaktadır.

Garanti, garanti süresi içinde ortaya çıkan parçaların fabrika hatası veya malzeme hatasından oluşan malzeme değerini kapsamaktadır. Uygunsuz veya nizamına uygun olmayan kullanımdan dolayı, satın alan veya üçüncü şahıslar tarafından yapılan hatalı montaj veya çalıştırma, kullanımdan dolayı oluşan doğal aşınmalar, hatalı uygulama veya bakım, uygun olmayan püskürtme malzemesi, değiştirme malzemeleri ve küllü su ve asitlerden dolayı kimyasal etkiler, elektro kimyevi veya elektrik etkilerden dolayı oluşan hasarlar, eğer bu hasarlar bizden kaynaklanmıyorsa, hariç tutulmaktadır. Zımparalayıcı püskürtme malzemeleri, örn. kurşun sülyeni, dağılımlar, cilalar, sıvı zımparalar, v.b. supabların, ambalajların, tabancanın ve enjektörün ömrünü kısaltmaktadırlar. Buna dayalı olan aşınma görünüşleri, bu garanti kapsamı içinde değildir. Aleti aldıktan sonra derhal kontrol ediniz. Belli noksanlıkların alet teslim alındıktan sonra 14 gün içinde teslimatçı firmaya veya bize yazılı olarak bildirilmesi gerekmektedir, aksi takdirde garanti hizmetlerine dayalı talepleriniz yanar. Daha başka her türlü talepler, özellikle tazminat talepleri, hariç tutulmaktadır. Bu, danışmanlık, alıştırma ve gösterme esnasında oluşan zararlar için de geçerlidir. Eğer müşteri, tarafımızdan yedek yükümlülüğünün belirlenmesinden önce, derhal tamir edilmesini veya yedeğini/yenisini istiyorsa o zaman yedek/yenisinin teslimatı her defasındaki günlük satış fiyatının faturalanması ve ödenmesi karşılığında yapılmaktadır. Eğer malın hatalı olduğunun ihtar edilimesi kontrol edildiğinde garanti talebinin bulunduğu tespit edilecek olursa, o zaman müşteri hesaplanan tamir veya yedek/yeni teslimat için garanti hizmetine uygun olarak bir matlup alır. Yedeği/yenisini teslim edilmiş olan parçalar bizim mülkiyetimize geçer. Malın hatalı olmasının ihtarını veya diğer şikayetler müşteriye veya sipariş verene ödemeyi reddetme veya geciktirme hakkını vermez. Aletin postalanması/gönderilmesi, bize masrafsız olarak yapılmak zorundadır. Montaj masrafları (Çalışma saati ve yol masrafları) ve nakliye ücreti ve ambalaj masraflarını üstlenemeyiz. Burada montaj koşullarımız geçerlidir. Garanti hizmetleri, garanti süresinin uzamasına yol açmaz. Yabancıların müdahale etmesi durumunda, garanti kaybolur.

Dikkat! Halojenli hidrokarbon temelindeki, örn. 1,1,1-Triklor etan ve metil klorid gibi, inceltici ve temizleme malzemelerinin kullanımında, alüminyum kab, tabanca ve galvanizli parçalarda kimyasal etkiler oluşabilir (1,1,1 Triklor etan çok az miktarda su ile karışımında tuz asidi oluşmaktadır). Bundan dolayı parçalar oksitlenebilmektedir ve aşırı durumlarda tepki patlama şeklinde olabilir. Bu nedenle boya püskürtme aletleriniz için sadece yukarıdaki bileşenleri içermeyen inceltici ve temizleme maddeleri kullanınız. Temizlik için kesinlikle asit, küllü su (Lavga, kostik v.s) kullanmayınız.

10. AB Uygunluk açıklaması

SATA firmasının vernikleme tabancası ve pompaları, 98/37/EG, 94/9/EG AB doğrultuları uygunluğunda geliştirilmiş, tertip edilmiş ve üretilmiştir. Bu esnada aşağıdaki uygunluk normları uygulanmıştır: DIN EN 292, Makinelerin, aletlerin ve tesislerin emniyeti, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Kısım 1, BGR 500 ve ihtiyaç durumunda ZH 1/406, ZH 1/375 ve ZH 1/181. Teknik dokümantasyon tamamen mevcuttur ve vernikleme tabancasına ait olan kullanım kılavuzu, orjinal metin şeklinde ve uygulayıcının ülke lisansında bulunmaktadır.

SATA GmbH & Co. KG

Şirket Müdürü


Albrecht Kruse

